

ফ্যাশন ডিজাইন এবং প্রযুক্তি

FASHION DESIGN & TECHNOLOGY

NSQF স্তর - 3

ব্যবসা তত্ত্ব (TRADE THEORY)

সেক্টর : পোশাক

Sector : Apparel

(সংশোধিত সিলেবাস অনুযায়ী জুলাই 2022 - 1200 ঘন্টা)

(As per revised syllabus July 2022 - 1200 hrs)



Directorate General of Training

প্রশিক্ষণ মহা নির্দেশালয়
দক্ষতা উন্নয়ন ও উদ্যোক্তা মন্ত্রণালয়
ভারত সরকার



জাতীয় নির্দেশাত্মক মাধ্যম
প্রতিষ্ঠান, চেন্নাই

পোস্ট বক্স নম্বর 3142, CTI ক্যাম্পাস, গিল্ডি, চেন্নাই - 600 032.

সেক্টর : পোশাক

সময়কাল : 1 বর্ষ

ট্রেড : FD&T - ব্যবসা তত্ত্ব - এন.এস.কিউ. এফ. লেভেল -3 (সংশোধিত ২০২২)

বিকশিত ও প্রকাশিত



জাতীয় নির্দেশাত্মক মাধ্যম প্রতিষ্ঠান

পোস্ট বক্স নং 3142 গিল্ডি,

চেন্নাই - 600 032. ভারত

ইমেইল: chennai-nimi@nic.in

ওয়েবসাইট: www.nimi.gov.in

কপিরাইট © 2023 জাতীয় নির্দেশাত্মক মাধ্যম প্রতিষ্ঠান, চেন্নাই

প্রথম সংস্করণ : সেপ্টেম্বর, 2023

অনুলিপি :1000

Rs./-

সমস্ত অধিকার সংরক্ষিত

জাতীয় নির্দেশাত্মক মাধ্যম প্রতিষ্ঠান চেন্নাই থেকে লিখিত অনুমতি ছাড়া এই প্রকাশনার কোন অংশ ফটোকপি, রেকর্ডিং বা কোন তথ্য সঞ্চয় স্থান এবং পুনরুদ্ধার ব্যবস্থা সহ কোন প্রকার বা কোন উপায়ে ইলেকট্রনিক বা যান্ত্রিকভাবে উৎপাদন বা প্রেরণ করা যাবে না।

ভূমিকা

ভারত সরকার ২০২২ সালের মধ্যে ৩০ কোটি লোককে দক্ষতা প্রদানের একটি উচ্ছাভিলাষী লক্ষ্য নির্ধারণ করেছে, প্রতি চারজন ভারতীয়দের মধ্যে একজন, তাদের জাতীয় দক্ষতা উন্নয়নীর অংশ হিসেবে তাদের চাকরি সুরক্ষিত করতে সহায়তা করার জন্য। উদ্যোগিক প্রশিক্ষণ সংস্থান (আই.টি.আই) এই প্রক্রিয়ায় বিশেষ করে দক্ষ জনশক্তি প্রদানের ক্ষেত্রে গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে। এটি মাথায় রেখে এবং প্রশিক্ষণাত্মীদের বর্তমান শিল্প প্রাসঙ্গিক দক্ষতা প্রশিক্ষণ প্রদানের জন্য আই.টি.আই. পাঠক্রমটি সম্প্রতি বিভিন্ন স্টেকহোল্ডারদের সমন্বয়ে আপডেট করা হয়েছে। যেমন শিল্প উদ্যোক্তা, শিক্ষাবিদ এবং আই.টি.আই. এর প্রতিনিধিরা।

জাতীয় নির্দেশাত্মক মাধ্যম প্রতিষ্ঠান চেন্নাই (NIMI) এখন সংশোধিত পাঠক্রমের জন্য নির্দেশনা মূলক উপাদান নিয়ে এসেছে **FD&T - ব্যবসা তত্ত্ব** - এন.এস.কিউ. এফ. লেভেল -3 (সংশোধিত ২০২২) অধীনে সেক্টর **পোশাক** সেক্টরে বার্ষিক প্যাটার্নের অধীনে এন.এস.কিউ. এফ. লেভেল -3 (সংশোধিত ২০২২) ব্যবসা ব্যবহারিক প্রশিক্ষণাত্মীদের একটি আন্তর্জাতিক সমতা মান পেতে সাহায্য করবে যেমন তাদের দক্ষতার দক্ষতা এবং দক্ষতা বিশ্বজুড়ে যথাযথভাবে স্বীকৃত হবে এবং এটি পূর্বের শিক্ষার স্বীকৃতি সুযোগকেও বাড়িয়ে তুলবে। এন.এস.কিউ.এফ (NSQF) লেভেল-3 (সংশোধিত ২০২২) প্রশিক্ষণাত্মীরাও আজীবন শিক্ষা ও দক্ষতা উন্নয়নের সুযোগ পাবেন। আমার কোন সন্দেহ নেই যে এন.এস.কিউ.এফ স্বর- 3 (সংশোধিত ২০২২) এর সাথে উদ্যোগিক প্রশিক্ষণ সংস্থানের (আই.টি.আই) প্রশিক্ষক, প্রশিক্ষণাত্মীরা এবং সমস্ত স্টেকহোল্ডার এই নির্দেশমূলক মিডিয়া প্যাকেজ আই.এম.পি গুলি থেকে সর্বাধিক সুবিধা লাভ করবে এবং জাতীয় নির্দেশাত্মক মাধ্যম প্রতিষ্ঠান চেন্নাই (NIMI) এর প্রচেষ্টা বৃত্তিমূলক প্রশিক্ষণের মান উন্নত করতে দেশে অনেক দূর এগিয়ে যাবে।

প্রশিক্ষণ মহানির্দেশালয় NIMI-এর নির্বাহী পরিচালক ও কর্মীরা এবং মিডিয়া ডেভেলপমেন্ট কমিটির সদস্যরা এই প্রকাশনাটি প্রকাশে তাদের অবদানের জন্য প্রশংসার দাবিদার।

জয় হিন্দ

অতুল কুমার তিওয়ারি I.A.S.

সচিব

দক্ষতা উন্নয়ন ও উদ্যোক্তা মন্ত্রক,

ভারত সরকার।

সেপ্টেম্বর 2023

নতুন দিল্লি - 110 001

পরিচয়

জাতীয় নির্দেশাঙ্ক মাধ্যম প্রতিষ্ঠান চেন্নাইতে (NIMI) তৎকালীন ডিরেক্টরের জেনারেল অফ এমপ্লয়মেন্ট এন্ড ট্রেনিং, (ডি.জি.ই এন্ড টি) শ্রম ও কর্মসংস্থান মন্ত্রক (বর্তমানে প্রশিক্ষক মহা পরিচালক দক্ষতা উন্নয়ন ও উদ্যোক্তা মন্ত্রকের অধীনে) সরকার দ্বারা প্রতিষ্ঠিত হয়েছিল। ভারতের সরকারের প্রযুক্তিগত সহায়তায় ফেডারেল রিপাবলিক অফ জার্মানির এই ইনস্টিটিউটের প্রধান উদ্দেশ্য হল কারিগর এবং শিক্ষানবিস প্রশিক্ষণ প্রকল্পের অধীনে নির্ধারিত পাঠক্রম অনুসারে বিভিন্ন ব্যবসার জন্য নির্দেশমূলক উপকরণ তৈরি করা এবং সরবরাহ করা।

ভারতে এন.সি.ভি.টি./এন.এ.সির অধীনে বৃত্তিমূলক প্রশিক্ষণের মূল উদ্দেশ্যকে মাথায় রেখে নির্দেশমূলক উপকরণ তৈরি করা হয়েছে, যা একজন ব্যক্তিকে চাকরি করার দক্ষতা অর্জনে সহায়তা করা নির্দেশমূলক উপকরণগুলির নির্দেশমূলক মিডিয়া প্যাকেজে (আই.এম.পি.এস) আকারে তৈরি করা হয়। একটি আই.এম.পি.এস সিদ্ধান্তিক বই ব্যবহারিক বই পরীক্ষা এবং অ্যাসাইনমেন্ট বই প্রশিক্ষক গাইড অডিও ভিজুয়াল এইড(ওয়াল চার্ট এবং স্বচ্ছতা) এবং অন্যান্য সহায়তা সামগ্রী নিয়ে গঠিত।

ব্যবসা ব্যবহারিক বইটি কার্যশালায় প্রশিক্ষার্থীদের দ্বারা সম্পন্ন করা অনুশীলনের সিরিজ গুলি নিয়ে গঠিত এই অনুশীলনে নির্ধারিত পাঠক্রমের সমস্ত দক্ষতাকে কভার করা হয়েছে তা নিশ্চিত করার জন্য ডিজাইন করা হয়েছে ব্যবসায় থিওরি বইটি সিদ্ধান্তিক বইটি প্রশিক্ষণের দিকে চাকরি করতে সক্ষম করার জন্য প্রয়োজনীয় তাত্ত্বিক জ্ঞান প্রদান করে। পরীক্ষা এবং এসাইনমেন্ট গুলি একজন প্রশিক্ষার্থীর কর্ম ক্ষমতা মূল্যায়নের জন্য প্রশিক্ষককে অ্যাসাইনমেন্ট দিতে সক্ষম করবে। দেওয়াল চার্ট এবং স্বচ্ছতা অনন্য কারণে তারা শুধুমাত্র প্রশিক্ষককে একটি বিশেষ কার্যকর ভাবে উপস্থাপন করতে সাহায্য করে না বরং তাকে বোঝার মূল্যায়ন করতে ও সাহায্য করে। তার নির্দেশের সময়সূচি পরিকল্পনা করতে, কাঁচামালের প্রয়োজনীয়তা প্রতিদিনের পাঠ এবং প্রদর্শনের পরিকল্পনা করতে সক্ষম করে।

একটি ফলপ্রস পদ্ধতিতে দক্ষতা সঞ্চালনের জন্য নির্দেশমূলক ভিডিওগুলি অনুশীলনের কিউআর কোড এর সাথে এই নির্দেশমূলক উপাদানটিতে এমবেড করা হয়েছে যাতে অনুশীলনে প্রদত্ত পদ্ধতিগতব্যবহারিক পদক্ষেপের সাথে দক্ষতা স্বীকার সংহত করা যায়, নির্দেশমূলক ভিডিওগুলি ব্যবহারিক প্রশিক্ষণের মানকে উন্নত করবে এবং প্রশিক্ষণাতিদের মনোযোগ নিবদ্ধ করতে এবং নির্বিঘ্নে দক্ষতা সম্পাদন করতে অনুপ্রাণিত করবে

আইএমপি গুলি কার্যকর টিম ওয়ার্কের জন্য প্রয়োজনীয় জটিল দক্ষতাগুলির সাথেও কাজ করে। সিলেবাসে নির্ধারিত অলাইড ব্যবসার গুরুত্বপূর্ণ দক্ষতার ক্ষেত্রেগুলিকে অন্তর্ভুক্ত করার জন্য প্রয়োজনীয় যত্ন নেয়া হয়েছে।

একটি ইনস্টিটিউট একটি সম্পূর্ণ নির্দেশনামূলক মিডিয়া প্যাকেজের উপলব্ধতা প্রশিক্ষক এবং ব্যবস্থাপনা উভয়কেই কার্যকর প্রশিক্ষণ দিতে সহায়তা করে।

আইএমপি গুলি হল নিমির কর্মী সদস্যদের এবং মিডিয়া ডেভেলপমেন্ট কমিটির সদস্যদের সম্মিলিত প্রচেষ্টার ফলাফল যা বিশেষভাবে সরকারি ও বেসরকারি খাতে শিল্প প্রশিক্ষণ মহাপরিচালক (ডিজিটি) সরকারি ও বেসরকারি আইটিআইয়ের অধীনে বিভিন্ন প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠান থেকে নেয়া হয়েছে।

নিমি এই সুযোগে বিভিন্ন রাজ্য সরকারের কর্মসংস্থান এবং প্রশিক্ষণের পরিচালক, সরকারি ও বেসরকারি উভয় ক্ষেত্রেই শিল্পের প্রশিক্ষণ বিভাগ, ডিজিটি এবং ডিজিটির ফিল্ড ইনস্টিটিউট এর আধিকারিক, প্রফ রিডার পৃথক মিডিয়া ডেভেলপারদের আন্তরিক ধন্যবাদ জানাতে চায়। সমন্বয়কারী, কিন্তু যাদের সক্রিয় সমর্থনের ছাড়া নিমি এই উপকরণ গুলি বের করতে সক্ষম হবে না

স্বীকৃতি

জাতীয় নির্দেশাত্মক মাধ্যম প্রতিষ্ঠান চেন্নাই (নিমি)এই আইএনপি প্রকাশের জন্য নিম্নলিখিত মিডিয়া বিকাশকারী এবং তাদের পৃষ্ঠপোষক সংস্থার দ্বারা প্রসারিত সহযোগিতা এবং অবদানের জন্য আন্তরিকভাবে ধন্যবাদ জানায় (ব্যবসা তত্ত্ব) এর বাণিজ্যের এর জন্য **পোশাক** সেক্টর অধীনে **FD&T - ব্যবসা তত্ত্ব** এন.এস.কিউ. এফ. লেভেল -3 (সংশোধিত ২০২২) আইটিআই-এর জন্য সেক্টর।

মিডিয়া ডেভেলপমেন্ট কমিটির সদস্যরা

- | | |
|-----------------------|--|
| শ্রীমতী এস নির্মালা | - সহকারী প্রশিক্ষণ অফিসার। (F.D.T)
সরকার ITI (W), Guindy. |
| শ্রীমতী ডি. কালাইভানি | - চুক্তি অনুষদ (F.D.T) সরকার আইটিআই
(ডব্লিউ)। ডিল্লিগুলা। |

নিমি সমন্বয়কারী

- | | |
|--------------------|--|
| শ্রী নির্মালা নাথ | - উপ পরিচালক,
NIMI - চেন্নাই- 32. |
| শ্রী শুভঙ্কর ভৌমিক | - সহকারী ম্যানেজার,
NIMI - চেন্নাই- 32. |

নিমি ডাটা এন্ট্রি, সি.এ.ডি, ডি.টি.পি অপারেটরদের এই নির্দেশমূলক উপাদানের বিকাশের প্রক্রিয়ায় তাদের চমৎকার এবং নিবেদিত পরিষেবার জন্য তাদের প্রশংসা রেকর্ড করে।

নিমি ধন্যবাদ সহ স্বীকার করে, এই নির্দেশমূলক উপাদানের উন্নয়নে অবদান রাখা অন্যান্য সমস্ত কর্মীদের দ্বারা দেওয়া অমূল্য প্রচেষ্টাকে।

নিমি অন্য সকলের কাছে কৃতজ্ঞ যারা এই আইএনটি বিকাশে প্রত্যক্ষ বা পরোক্ষভাবে সাহায্য করেছেন।

ব্যবসা পরিচিতি

ব্যবহারিক বাণিজ্য

ব্যবসায় ব্যবহারিক ম্যানুয়ালটি ব্যবহারিক কর্মশালায় ব্যবহার করার উদ্দেশ্যে করা হয়েছে এটি কোর্স চলাকালীন প্রশিক্ষণাঙ্গীদের দ্বারা সম্পন্ন করা ব্যবহারিক অনুশীলনের একটি সিরিজ নিয়ে গঠিত **FD&T** অনুশীলন সম্পাদনে সহায়তা করার জন্য নির্দেশাবলী / তথ্য দ্বারা পরিপূরক এবং সমর্থিত বাণিজ্য। এই অনুশীলনগুলি স্তর-3 (সংশোধিত ২০২২) পাঠক্রমের সাথে সম্মতিতে সমস্ত দক্ষতা গুলিকে কভার করা হয়েছে তা নিশ্চিত করার জন্য ডিজাইন করা হয়েছে।

এই ম্যানুয়ালটি চৌদ্দ মডিউলে বিভক্ত। চৌদ্দ মডিউল নীচে দেওয়া হল

মডিউল 1	-	বেসিক সেলাই অপারেশন
মডিউল 2	-	আকার এবং রঙের স্কিম অঙ্কন
মডিউল 3	-	ফ্যাশন ইলাস্ট্রেশন - আই
মডিউল 4	-	পৃষ্ঠের অলঙ্করণ
মডিউল 5	-	এজ ফিনিশিং
মডিউল 6	-	প্যাটার্ন মেকিং, ড্রেপিং এবং স্যাম্পল প্রিপারেশন
মডিউল 7	-	টেবুটাইল সায়েন্স
মডিউল 8	-	কোরেল ড্র
মডিউল 9	-	ফ্যাশন ইলাস্ট্রেশন - II
মডিউল 10	-	ড্রেপিং টেকনিক
মডিউল 11	-	স্কেচিং এবং অ্যানাটমি
মডিউল 12	-	উত্পাদনের গুণমান
মডিউল 13	-	ফ্যাশন স্কেপ এবং ক্যারিয়ার
মডিউল 14	-	ফ্যাশন আনুষঙ্গিক ডিজাইনিং ফ্যাশন

সব ফ্লোরে দক্ষতা প্রশিক্ষণের পরিকল্পনা করা হয়েছে কিছু ব্যবহারই প্রকল্পকে কেন্দ্র করে একের পর এক ব্যবহারিক অনুশীলনের মাধ্যমে যাইহোক এমন কিছু উদাহরণ রয়েছে যেখানে স্বতন্ত্র অনুশীলন প্রকল্পের একটি অংশ গঠন করে না ব্যবহারিক ম্যানুয়ালটি তৈরি করার সময় প্রতিটি অনুশীলন প্রস্তুত করার জন্য একটি আন্তরিক প্রচেষ্টা করা হয়েছিল যা গড় থেকে কম প্রশিক্ষার্থীর পক্ষে ও বোঝা এবং পরিচালনা করা সহজ হবে। তবে উন্নয়ন দল স্বীকার করে যে আরো উন্নতির সুযোগ রয়েছে। নিম্ন ম্যানুয়ালটি উন্নত করবার জন্য উন্নত করবার জন্য অভিজ্ঞ প্রশিক্ষণ অনুষ্ঠানের পরামর্শের অপেক্ষায় রয়েছে

বাণিজ্য তত্ত্ব

বাণিজ্য তত্ত্বের ম্যানুয়াল কোর্সের জন্য তাত্ত্বিক তত্ত্ব নিয়ে গঠিত - ১ **ফিটার** শক্তি বাণিজ্য তত্ত্ব এনএসকিউ স্তর -3 (সংশোধিত ২০২২) বিষয়বস্তু গুলি এনএসকিউ স্তর -3 (সংশোধিত ২০২২) ব্যবসা থিওরির পাঠক্রমের মধ্যে থাকা ব্যবহারিক অনুশীলন অনুসারে ক্রমানুসারে প্রতিটি অনুশীলনে যতটা সম্ভব দক্ষতার সাথে তাত্ত্বিক দিকগুলিকে সংযুক্ত করার চেষ্টা করা হয়েছে। এই পারস্পরিক সম্পর্কটি প্রশিক্ষার্থীদের দক্ষতা সম্প্রদানের জন্য উপলব্ধি ক্ষমতা বিকাশে সহায়তা করার জন্য বজায় রাখা হয়।

ব্যবসা সিদ্ধান্তিক শেখাতে হবে এবং শিখতে হবে সেই সাথে সংশ্লিষ্ট অনুশীলনের সাথে শিখতে হবে যা ব্যবসা ব্যবহারিক ম্যানুয়ালটিতে রয়েছে। সংশ্লিষ্ট ব্যবহারিক অনুশীলন সম্পর্কে ইঙ্গিত গুলি এই ম্যানুয়ালটি প্রতিটি পাতায় দেয়া হয়েছে। সপ ফ্লোরে সংশ্লিষ্ট দক্ষতাগুলি সম্পন্ন করার আগে প্রতিটি অনুশীলনের সাথে কমপক্ষে একটি ক্লাসের সাথে সংযুক্ত ব্যবসায় সিদ্ধান্তিক শেখানোয় /শেখানো বাঞ্ছনীয় হবে। বাণিজ্য তত্ত্ব প্রতিটি অনুশীলনের একটি সমন্বিত অংশ হিসেবে বিবেচনা করা হয়।

উপাদানটি স্ব-শিক্ষার উদ্দেশ্যে নয় এবং শ্রেণিকক্ষের নির্দেশের পরিপূরক হিসেবে বিবেচনা করা উচিত।

বিষয়বস্তু

ব্যায়াম নং	ব্যায়াম শিরোনাম	শিক্ষার ফলাফল	পৃষ্ঠা নং
1.1.01	মডিউল 1 : বেসিক সেলাই অপারেশন (Basic Sewing Operation)		1
1.1.02	বাণিজ্য পরিচিতি (Trade Introduction)	1	21
	সেলাই মেশিনের ধরন - অংশ - রক্ষণাবেক্ষণ (Sewing machine types - parts - maintenance)		
1.2.03&04	মডিউল 2 : আকার এবং রঙের স্কিম অঙ্কন (Shapes & Color Schemes)		30
1.2.05	সরঞ্জাম এবং বিভিন্ন ধরনের লাইন (Drawing tools and different types of lines)	2	34
1.2.06	রঙের মৌলিক এবং মৌলিক (Fundamental and basic of colour)		37
1.2.07-08	বর্ণবিন্যাস (Colour scheme)		40
	ডিজাইনের উপাদান এবং নীতি (Elements and principles of designing)		
1.3.09	মডিউল 3 : ফ্যাশন ইলাস্ট্রেশন - আই (Fashion Illustration - I)	3	45
	বয়স ঋতু, উপলক্ষ অনুযায়ী পোশাক নির্বাচন (Selection of dress according to age season, occasion)		
1.4.10	মডিউল 4 : পৃষ্ঠের অলঙ্করণ (Surface Ornamentation)		57
1.4.11	স্থল (Motifs)	4	60
1.4.12	প্রাথমিক হাত সেলাই (Basic hand stitches)		61
	আলংকারিক সেলাই পরিচিতি (Introduction of decorative stitches)		
1.5.13	মডিউল 5 : এজ ফিনিশিং (Edge Finishing)		64
1.5.14	সীম (Seams)	5	66
1.5.15	ফাস্টেনার (Fasteners)		71
	গলার লাইন (Neck lines)		
1.6.16	মডিউল 6 : প্যাটার্ন মেকিং, ড্রেপিং এবং স্যাম্পল প্রিপারেশন (Pattern Making, Draping & Sample Preparation)		76
1.6.17	পূর্ণতা (Fullness)	8	86
1.6.18	প্লেকেট (Plackets)		91
	পরিমাপ ও প্যাটার্ন তৈরির ভূমিকা (Introduction of measurement & pattern making)		
1.7.19	মডিউল 7 : টেক্সটাইল সায়েন্স (Textile Science)	6	114
1.7.20	টেক্সটাইল ফ্যাব্রিক (Textile fabric)		122
	বয়ন, রঞ্জনবিদ্যা এবং মুদ্রণ অধ্যয়ন (Study of weaving, dyeing and printing)		

ব্যায়াম নং	ব্যায়াম শিরোনাম	শিক্ষার ফলাফল	পৃষ্ঠা নং
1.8.21	মডিউল ৪ : কোরেল ড্র (Corel Draw) কম্পিউটারের মাধ্যমে ডিজাইনিং এর পরিচিতি ও গুরুত্ব (Introduction and importance of Designing through computer)		130
1.8.22	ডিজাইন তৈরির টুলে কোরেল ড্রয়ের ব্যবহার (Use of corel draw in Design creation tool)	7	131
1.8.23	কোরেল ড্রতে শেপ টুল (Shape tool in corel draw)		132
1.8.24	বিশেষ প্রভাব (Special effects)		133
1.8.25	ফ্যাব্রিক ডিজাইন (Fabric Design)		134
1.8.26	রেন্ডার এবং (Render and drape croquie)		136
1.9.27	মডিউল ৯ : ফ্যাশন ইলাস্ট্রেশন - II (Fashion Illustration - II) ফ্যাব্রিক বিভিন্ন ধরনের রেন্ডারিং (Rendering of different types of fabric)	9	137
1.9.28	ফ্যাশন অঙ্কন (Fashion drawing)		147
1.10.29	মডিউল ১০ : ড্রেপিং টেকনিক (Draping Techniques) ড্রেপিং (Draping)	10	148
1.11.30	মডিউল ১১ : স্কেচিং এবং অ্যানাটমি (Sketching & Anatomy) ফ্রক (Frock)		157
1.11.31	রাতের পোশাক (Night suit)	11	160
1.11.32	অ্যানাটমি, জয়েন্ট এবং পেশী (Anatomy, joints and muscles)		162
1.11.33	আট মাথা তত্ত্ব এবং ফ্যাশন পরিসংখ্যান অধ্যয়ন (Study of eight head theory & fashion figures)		165
1.11.34	মানব পরিসংখ্যানের প্রকারভেদ (Types of human figures)		169
1.11.35	বাচ্চাদের প্যাটার্নের সাথে পরিচিতি (Introduction to kids pattern)		172
1.12.36	মডিউল ১২ : উত্পাদনের গুণমান (Quality of Production) পোশাক শিল্পের পরিচিতি (Introduction of garment industry)		177
1.12.37	মান ব্যবস্থাপনা (Managing quality)		185
1.12.38&39	অবিলম্বে মেরামত এবং ইনলাইন চেকিং (Immediate repairing & Inline checking)	12	186
1.12.40	দাগ সংশোধন (Stains rectification)		189
1.12.41	লেবেল এবং তাদের ব্যবহার (Labels and their uses)		192
1.12.42	প্রদত্ত মানের স্পেসিফিকেশন হিসাবে পোশাক পরিমাপ (Measuring the garment as given quality specification)		198
1.13.43	মডিউল ১৩ : ফ্যাশন স্কোপ এবং ক্যারিয়ার (Fashion Scope & Career) ফ্যাশন মার্চেন্ডাইজিং (Fashion merchandising)	13	199
1.13.44	পোশাকশিল্প (Fashion Industry)		204
1.14.45	মডিউল ১৪ : ফ্যাশন আনুষঙ্গিক ডিজাইনিং ফ্যাশন (Designing of Fashion Accessories) শিল্পের জন্য ট্রিম এবং আনুষঙ্গিকগুলির পরিচিতি (Introduction to trims and accessories for fashion industry)	14	219

শিখন / মূল্যায়নযোগ্য ফলাফল

এই বইটি সম্পূর্ণ হলে আপনি সক্ষম হবেন

নং.	শিক্ষার ফলাফল	ব্যায়াম নং
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 croquie 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 Croquie 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

QR CODE

Module 1



Ex.No. 1.1.01



Ex.No. 1.1.02



Ex.No. 1.5.13



Ex.No. 1.5.14



Ex.No. 1.5.15

Module 2



Ex.No. 1.2.07&08



Ex.No. 1.6.16



Ex.No. 1.6.17



Ex.No. 1.6.18

Module 3



Ex.No. 1.3.09

Module 7



Ex.No. 1.7.20

Module 4



Ex.No. 1.4.12

Module 11



Ex.No. 1.11.30

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 croque 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.) 7 Creation Of Designs Using Elements and principles Of Design in 0terms of dress (through sketching) (15 hrs.) 8 Prepare sheets of optical illusions repeat pattern and composition. (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> <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 indowestern 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 notAvailable)	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)

বাণিজ্য পরিচিতি (Trade Introduction)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- পোশাকের ভূমিকা ব্যাখ্যা করুন
- ব্যবসার সম্ভাবনার নাম দিন
- নিরাপত্তা সতর্কতা।

বাণিজ্য পরিচিতি**পোশাকের ভূমিকা**

খাদ্য ও বাসস্থানের পাশাপাশি বস্ত্র মানব জীবনের মৌলিক চাহিদা। কাপড়ের জন্য তিনটি প্রধান ফ্যাশন বলা যেতে পারে।

সুরক্ষা

পোশাক নারী-পুরুষের নগ্নতা বা নগ্নতাকে আবৃত করে। তারা কাজ করার সময় বা অন্যান্য কার্যকলাপের সময় আঘাত থেকে রক্ষা করে।

সজ্জা

পোশাকে নিজেস্ব সজ্জা আছে। ভিন্ন ভিন্ন অনুষ্ঠানের সাথে সামঞ্জস্য রেখে। দিনে দিনে মানুষের পোশাক পরিধানের প্রত্যাশা শুভ অনুষ্ঠান অনুযায়ী আলাদা হচ্ছে।

শনাক্তকরণ

পোশাকের এই ফ্যাশনটি মানুষকে একটি বিশেষ গোষ্ঠী বা সমাজের অংশ হিসাবে চিহ্নিত করে। কৃষকদের পোশাক এবং জাতীয় পোশাকের পাশাপাশি পুলিশ সদস্য বা ছাত্রদের ইউনিফর্ম উদাহরণ হিসাবে কাজ করতে পারে।

বাণিজ্যের সুযোগ এবং সম্ভাবনা

লোকেরা সেলাইবিহীন পোশাক পরতে শুরু করেছিল, যেমন পশুদের পশম এবং কোট এবং কাপড়ের বোনা টুকরা যা শরীরের চারপাশে আবৃত ছিল।

এরগনোমিক্স (Ergonomics)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ergonomics সংজ্ঞায়িত
- ergonomics এর সুবিধা বর্ণনা করুন
- এরগোনোমিক্সের উপাদানগুলো ব্যাখ্যা কর।

Ergonomics মানব ফ্যাক্টর হিসাবে পরিচিত যা বৈজ্ঞানিক বোঝাপড়া এবং সিস্টেমের উপাদানগুলির সাথে মানুষের (ব্যবহারকারী/কর্মী) মধ্যে সম্পর্ক (কাজের পরিবেশ) নিয়ে গঠিত।

এরগোনোমিক্স পেশাগত স্বাস্থ্য, নিরাপত্তা এবং উৎপাদনশীলতা নিয়ে কাজ করে। ইহা গঠিত

- নিরাপদ আসবাবপত্র
- ইন্টারফেস ব্যবহার করা সহজ

উপরের এবং নীচের শরীরের জন্য সেলাই করা পোশাকের জন্য কাপড় কাটা এবং সেলাই করা প্রয়োজন। ফ্যাশন অনেক নতুন পোশাক তৈরি করে। ফ্যাশন প্যারেড সারা বিশ্বে পরিচালিত হয়। শাড়ি ব্লাউজ এবং মহিলাদের শার্টের ধরন আকৃতি এবং সাজসজ্জা অনুসারে পরিবর্তিত হয়। এই কারণেই ড্রেসমেকিংয়ের বিভিন্ন ব্যবসায় ভবিষ্যতে ভাল সম্ভাবনা রয়েছে।

ড্রেসমেকিং ক্ষেত্রের কাজটি অনেকগুলি কার্যকলাপের সাথে জড়িত।

বাড়িতে আপনার এবং আপনার পরিবারের জন্য পোশাক সেলাই এবং দর্জির দোকানে চাকরির জন্য প্যাটার্ন তৈরি, কাটা এবং উপাদানগুলি সেলাই করার জন্য আপনার দক্ষতা প্রয়োজন।

শিল্পে কাজ করার অর্থ সাধারণত একটি প্যাটার্ন থেকে অনেকগুলি পোশাক তৈরি করা হয়। এখানে আপনি উৎপাদনের একটি অত্যন্ত বিশেষজ্ঞ বিভাগে কাজ করছেন যেখানে কাপড়ের অনেক স্তর কাটা হয় এবং অত্যন্ত অত্যাধুনিক যন্ত্রপাতির সাহায্যে অংশগুলি একত্রিত করা হয়।

দর্জির দোকানের মতো আপনার নিজের ব্যবসা সেট আপ করার জন্য আপনাকে যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জামগুলির জন্য কিছু বিনিয়োগ করতে হবে; আপনার নিজের সম্পত্তি না থাকলে আপনাকে একটি ঘর ভাড়া নিতে হবে যেখানে আপনি আপনার উৎপাদন সেট আপ করতে পারেন। খরচ, অনুমান উপকরণ ইত্যাদি গণনা করার জন্য আপনার দক্ষতা প্রয়োজন।

• যান্ত্রিক ব্যবহার করা সহজ

• সরঞ্জামের হ্যান্ডলিং ব্যবহার করা সহজ

এরগনোমিক্সের সুবিধা

• এটি একজন ব্যক্তি এবং প্রযুক্তির মধ্যে মানানসই মূল্যায়ন করে।

• এটি কাজ (ক্রিয়াকলাপ) এবং কার্যকলাপ সম্পাদনের জন্য ব্যবহারকারীর চাহিদার মধ্যে সম্পর্ক মূল্যায়ন করে।

- এটি ব্যবহৃত তথ্যের উপস্থাপনা মূল্যায়ন করে।

এটি নিম্নলিখিত শৃঙ্খলার উপর ভিত্তি করে

- মানুষ এবং তাদের পরিবেশের অধ্যয়ন।
- নৃতাত্ত্বিক জরিপ।
- বায়ো মেকানিক্স।
- যন্ত্র প্রকৌশল।
- শিল্প নকশা।
- তথ্য নকশা।
- কাইনেসিওলজি।
- ফিজিওলজি
- জ্ঞানীয় মনোবিজ্ঞান
- শিল্প এবং সাংগঠনিক মনোবিজ্ঞান

Ergonomics তিনটি প্রধান ক্ষেত্র গঠিত

- শারীরিক
- জ্ঞান ভিত্তিক
- সাংগঠনিক ergonomics

ভৌত ergonomics অন্তর্ভুক্ত ভিজুয়াল ergonomics ভোক্তা এবং শিল্প পণ্যের জন্য ডিজাইনিং ব্যবহৃত নীতির উপর নির্ভর করে।

জ্ঞানীয় ergonomics অন্তর্ভুক্ত ব্যবহারযোগ্যতা যেমন মানুষের মিথস্ক্রিয়া (ব্যবহারকারী) সহ সেলাই মেশিন/ কম্পিউটার যেমন উপলব্ধি, স্মৃতি, যুক্তি এবং মোটর প্রতিক্রিয়া।

সাংগঠনিক ergonomics সামাজিক-সাইকো প্রযুক্তিগত পদ্ধতি এবং সংগঠনের গঠন অন্তর্ভুক্ত যেমন দলগত কাজ, ভার্চুয়াল সংগঠন এবং মান ব্যবস্থাপনা ইত্যাদি

এরগনোমিক্স পদ্ধতির দুর্বলতা

- বেশি সময় সাপেক্ষ
- অত্যন্ত প্রচেষ্টা পরিকল্পনা
- দীর্ঘ অধ্যয়নের সময়কাল প্রয়োজন
- প্রকৃতিতে অনুদৈর্ঘ্য।

নিরাপত্তা ও সতর্কতার গুরুত্ব

নিরাপত্তা সতর্কতা: নিরাপত্তা সকলের জন্য গুরুত্বপূর্ণ এবং একটি নিরাপদ কর্মক্ষেত্র বজায় রাখা আমাদের দায়িত্ব। নিরাপদ পরিবেশ বজায় রাখার জন্য প্রত্যেকেরই নিরাপত্তা মেনে চলা উচিত, এবং সব সময়ে তাদের অনুশীলন করা উচিত।

স্বাস্থ্য এবং নিরাপত্তা সতর্কতা

স্বাস্থ্য

- 1 মেশিন যখন কাজ করছে তখন সূঁচ থেকে হাত দূরে রাখুন।

- 2 মেশিন চালানোর সময় থ্রেড টেক আপ লিভারে আপনার আঙ্গুলগুলি রাখবেন না।
- 3 মেশিনকে কখনই চলমান অবস্থায় ছেড়ে যাবেন না।
- 4 অপারেশন চলাকালীন, আপনার মাথা, চুল বা হাত হাতের কাছাকাছি রাখবেন না চাকা ভি-বেল্ট ববিন উইন্ডার বা ব্যালেন্স হুইল।
- 5 কোনো নিরাপত্তা ছাড়া করে মেশিনটি পরিচালনা করবেন না।
- 6 মেশিনটি শুধুমাত্র প্রশিক্ষিত ব্যক্তিদের দ্বারা ব্যবহার করা উচিত।
- 7 যদি তেল চর্বি চোখ বা ত্বকের সংস্পর্শে আসে, অবিলম্বে আক্রান্ত স্থান ধুয়ে ফেলুন এবং একজন চিকিৎসকের পরামর্শ নিন।
- 8 ধারালো বস্তু পাস, অন্য ব্যক্তির আগে হ্যান্ডেল।
- 9 সূঁচের দিয়ে সেলাই করার সময় আপনার মুখ বন্ধ করার জন্য লেহন ব্যবহার করবেন।
- 10 হ্যান্ডেল ছাড়া গরম লোহা স্পর্শ করবেন না।

নিরাপত্তা

- 1 পিনগুলিকে একটি পিনের কুশানে রাখুন, কখনও কাপড়ে রাখবেন না।
- 2 ব্যবহার না করলে কাঁচি বন্ধ অবস্থায় রাখুন।
- 3 সমস্ত ধারালো প্রান্ত সহ Tools কোন বস্তু নীচের দিকে রেখে ব্যবহার করবেন।
- 4 কিভাবে মেশিন ব্যবহার করতে হয় তা শেখার সময় মেশিন ধীর গতি ব্যবহার করুন।
- 5 মেশিনে কাজ করার সময় বাচ্চাদের অনুমতি দেওয়া উচিত নয়। তাদের সামলাতে দেবেন না মেশিন এবং সরঞ্জাম।
- 6 যখন ব্যবহার করা হয় না, তখন মরিচা যতে না ধরে সেই জন্য সরঞ্জামগুলিকে শুষ্ক স্থানে সংরক্ষণ করতে হবে। সর্বদা তালা টুল আপ করুন এবং শিশুদের নাগালের বাইরে রাখুন।
- 7 ঢিলেঢালা পোশাক বা গয়না পরবেন না কারণ এগুলো চলন্ত অংশে আটকে যেতে পারে।
- 8 সর্বদা সঠিক পা এবং ভারসাম্য বজায় রাখুন। মেশিন কখন বেশি জোড়ে চালনা করা উচিত ন।
- 9 আপনি কি করছেন তা দেখুন, ক্লান্ত হয়ে গেলে অপারেশন করবেন না।
- 10 ব্যবহার করার আগে এবং পণ্য, যদি কোন অংশ ক্ষতিগ্রস্ত প্রদর্শিত হয় তাকে সাবধানে চেক করা উচিত যে এটি সঠিকভাবে কাজ করছে কিনা এবং এর উদ্দেশ্যমূলক ফাংশন সম্পাদন করবে কিনা।

যত্ন, রক্ষণাবেক্ষণ এবং স্টোরেজ

- 1 আপনার নিরাপত্তার জন্য, একজন যোগ্যতাসম্পন্ন প্রযুক্তিবিদ দ্বারা নিয়মিত পরিষেবা এবং রক্ষণাবেক্ষণ করা উচিত।
- 2 মেশিন বা এর সরঞ্জামগুলিকে Roughly পরিচালনা করবেন না।
- 3 এর ক্ষতি এড়াতে শুধুমাত্র ব্র্যান্ডেড বা প্রস্তাবিত মেশিনের অংশ ব্যবহার করুন মেশিন
- 4 ভাল এবং নিরাপদ কর্মক্ষমতা জন্য সূঁচ ধারালো এবং সরঞ্জাম পরিষ্কার রাখুন.
- 5 একটি পরিষ্কার, ভেজা কাপড় দিয়ে মেশিনটি পরিষ্কার করুন। দ্রাবক বা পাতলা ব্যবহার করবেন না। 6 ব্যবহার না করার সময়, মেশিনটি ঢেকে রাখুন এবং একটি পরিষ্কার এবং শুষ্ক স্থানে সংরক্ষণ করুন।
- 7 প্রতিটি ক্লাস বা কাজের শেষে এলাকা পরিষ্কার করুন। ফাইবার, থ্রেড ক্লিপিং, মেঝেতে ঝাড়ু দিয়ে পরিষ্কার করুন।
- 8 যখন সার্ভিসিং, শুধুমাত্র অভিন্ন প্রতিস্থাপন অংশ ব্যবহার করুন. অন্য কোন অংশ ব্যবহার করা হলে ওয়ারেন্টি বাতিল করুন।
- 9 পোকামাকড় দ্বারা কাপড়ের ক্ষতি রোধ করতে কাপড়ের আলমারিতে ন্যাপথলিন বল ব্যবহার করুন।
- 10 বেশি সময় ধরে একটানা রোদের আলোতে কাপড় শুকাবেন না, কারণ এটি শীঘ্রই কাপড়ের ক্ষতি করবে।
- 11 সর্বদা প্যাটার্ন কাজের জন্য ব্যবহৃত পিনগুলি একটি পিন কুশনে রাখুন।
- 12 মেশিন টুল বাক্সে স্ক্রু ড্রাইভার এবং তেলের ক্যানের মতো প্রয়োজনীয় সরঞ্জামগুলি সংরক্ষণ করুন।
- 13 একটি থ্রেড বাক্সে সব সেলাই থ্রেড রাখুন.
- 14 সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত সকল প্রকার এবং আকারের সূঁচ সহ একটি সূঁচ বাক্স সেট রাখুন।
- 15 সমস্ত ধারালো হাতিয়ার যেমন কাঁচি, ট্রিমার নিরাপদ স্থানে এবং নাগালের মধ্যে রাখুন।

সরঞ্জাম এবং সরঞ্জাম - সেলাই

সূঁচ

- 1 উপযুক্ত হাত সেলাইয়ের জন্য উপযুক্ত সূঁচ ব্যবহার করুন।
- 2 মেশিনের সূঁচ ঠিক করুন - সূঁচ বারের সমতল এবং সূঁচের সমতল দিক একই দিকে হবে।
- 3 শুধুমাত্র ধারালো সূঁচ ব্যবহার করুন.

থ্রেড

- 1 হাতের সেলাইয়ের জন্য খুব লম্বা থ্রেড ব্যবহার করবেন না।
- 2 পুরানো বা স্যাঁতসেঁতে থ্রেড ব্যবহার করবেন না।
- 3 সেলাই করার সময় সুতার অবাধ প্রবাহ নিশ্চিত করতে থ্রেড স্পুলটিকে সঠিক দিকে রাখুন।
- 4 আইলেট সেলাই তৈরির জন্য গর্ত ছিদ্র করতে হোল মেকার ব্যবহার করুন।
- 5 অন্য কোন শক্ত মার্চেনে গর্ত করতে এটি ব্যবহার করবেন না কারণ এটি এর ধারালো প্রান্তগুলিকে ভেঁতা করে দেবে।

কাঁচি

- 1 কাগজের প্যাটার্ন কাটার জন্য কাঁচি ব্যবহার করুন, তাদের যত্ন সহকারে পরিচালনা করুন।
- 2 থ্রেড ট্রিম করা হালকা কাপড়, সীম এলায়নস ইত্যাদি কাটার জন্য ব্যবহার করুন।

কাঁচি

- 1 ছোট রিং এবং অন্যান্য আঙ্গুলের উপর বুড়ো আঙুল দিয়ে কাঁচি ধরুন অন্যটি ফ্যাব্রিকের 2 থেকে 4 স্তর কাটতে ব্যবহৃত হয়।
- 2 কাটার সময় প্যাটার্ন লাইন অনুসরণ করুন এবং শুধুমাত্র ধারালো কাঁচি ব্যবহার করুন।

চক

- 1 তার কাপড়ের রঙ অনুসারে মার্কিং চক ব্যবহার করুন।
- 2 সবসময় ফ্যাব্রিকের উল্টো দিকে চক ব্যবহার করে চিহ্নিত করুন।

থিম্বল

- 1 হাত সেলাই কাজ করার সময় থিম্বল পরুন।
- 2 আপনার আঙ্গুলের জন্য উপযুক্ত আকারের থিম্বল ব্যবহার করুন।

পরিমাপের ফিতা

- 1 সর্বদা পরিমাপ সেন্টিমিটার বা ইঞ্চি যে কোনো একটি অনুসরণ করুন.
- 2 পরিমাপ করার সময় নিশ্চিত করুন যে টেপের শূন্য বিন্দুটি পরিমাপ বিন্দুর উপর সঠিক ভাবে স্থাপন করা হয়েছে।

সীম রিপার

- 1 সিম রিপার টি সঠিক উদ্দেশ্য ছাড়া ব্যবহার করবেন না।
- 2 সেলাই অবাঞ্ছিত ছোট থ্রেড যত্ন সহকারে ট্রিম বা ছাঁটাই করা।

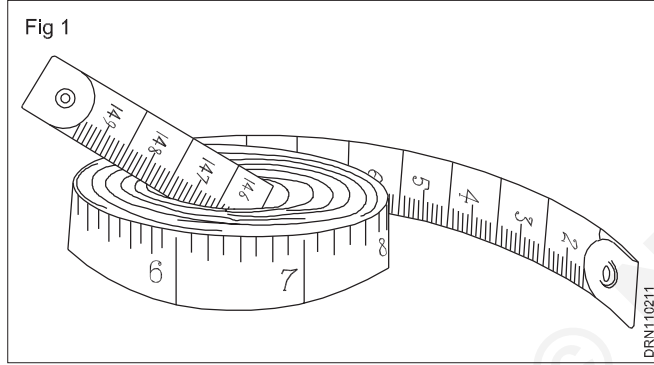
সরঞ্জাম এবং উপকরণ (Tools and Equipments)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- বিভিন্ন ধরনের বর্ণনা করুন
 - পরিমাপ করার যন্ত্রপাতি
 - খসড়া সরঞ্জাম
 - চিহ্নিত করার সরঞ্জাম
 - কাটিয়া সরঞ্জাম
 - সেলাই সরঞ্জাম।

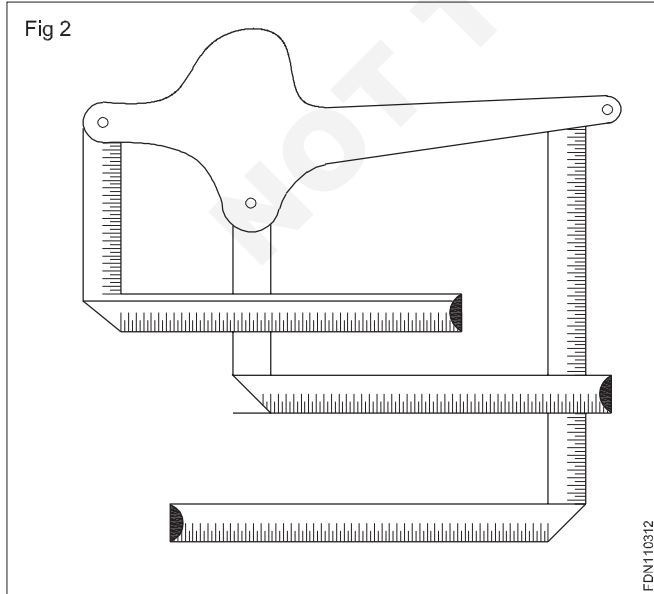
পরিমাপের ফিতা

নমনীয় ফাইবার গ্লাস বা ফ্যাব্রিক পরিমাপ টেপ যা শরীরের বিভিন্ন অংশ পরিমাপ, প্যাটার্ন এবং লেআউট পরিমাপ করার পাশাপাশি সাধারণ পরিমাপের জন্য আদর্শ। ফ্যাব্রিক টেপ প্রকারগুলি দীর্ঘায়িত ব্যবহারের পরে প্রসারিত হতে থাকে। এটিতে শুধুমাত্র ইঞ্চি এবং সেন্টিমিটারের চিহ্ন রয়েছে। এর লম্বা ৬০ ইঞ্চি (১৫২ সেমি)। এটি একটি পরিমাপের ফিতা যা টেইলারিংয়ের জন্য মৌলিক ব্যবহার সম্পর্কে বৈজ্ঞানিক ভিত্তির ও জ্ঞানের ভিত্তিতে তৈরি করা হয়। (আকার 1)



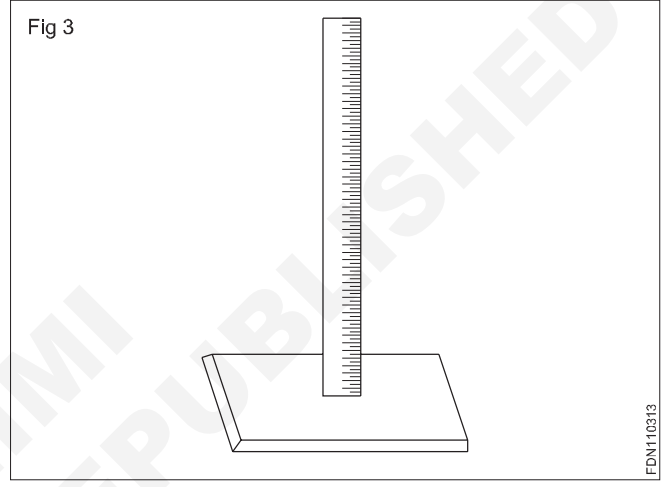
CPG পরিমাপ টেপ

এর উদ্ভাবকের নাম অনুসারে এর নামকরণ করা হয়েছে। এটি বিশেষভাবে একটি কোট পরিমাপের জন্য ব্যবহৃত হয়, এর টেপ দ্বারা একবারে তিনটি পরিমাপ নেওয়া যেতে পারে - কাঁধ, বুক এবং পাশের গভীরতা। এর পাশাপাশি ওভার শোল্ডারও এই CPG মেজারিং টেপের সাহায্যে মাপা হয়। (চিত্র 2)।



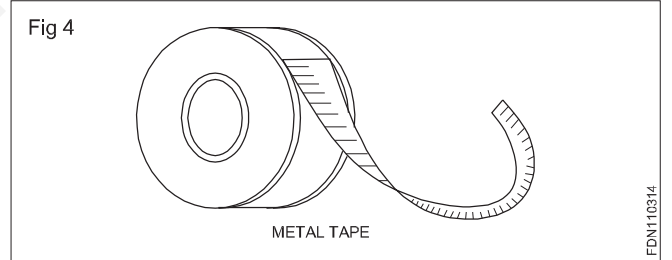
পরিমাপ স্ট্যান্ড

এই স্ট্যান্ডটি ওভার কোট, লেডিস নাইটি, গাউন ইত্যাদি লম্বা পোশাক পরিমাপ করতে ব্যবহৃত হয়। সেইসাথে সমৃদ্ধ গার্মেন্টস বিস্তারণ পরীক্ষা করতে। (চিত্র 3)



ধাতব টেপ

ফর্ম বা চিত্র পরিমাপের জন্য এটি সুবিধাজনক এবং নমনীয়। এটি নমনীয় ধাতু দিয়ে তৈরি। (চিত্র 4)



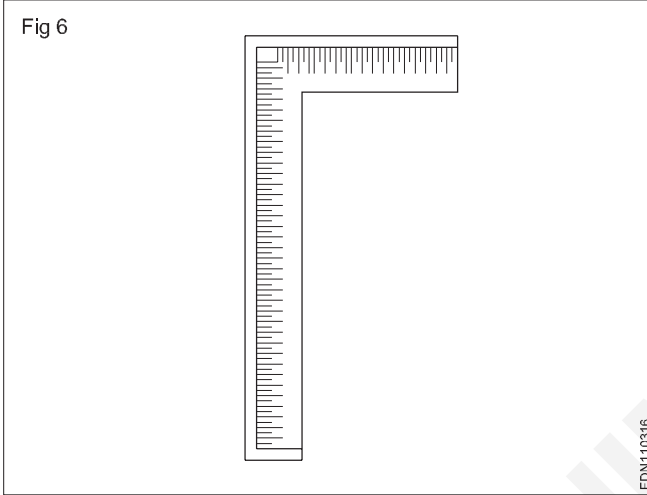
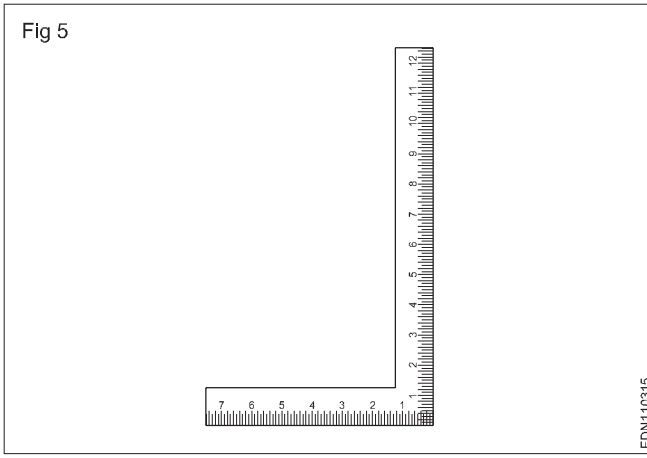
খসড়া সরঞ্জাম

'এল' স্কেল

এটি কাঠ বা লোহা দিয়ে তৈরি, একে ট্রাই স্কোয়ারও বলা হয়। এর একটি বাহুর দৈর্ঘ্য 12" এবং আরেকটি 24" দৈর্ঘ্য। প্রতিটি ইঞ্চিতে ৪টি চিহ্ন রয়েছে। কাঠের ট্রাই স্কোয়ার সেলাই কাজে ব্যবহার করা হয়। (চিত্র 5)

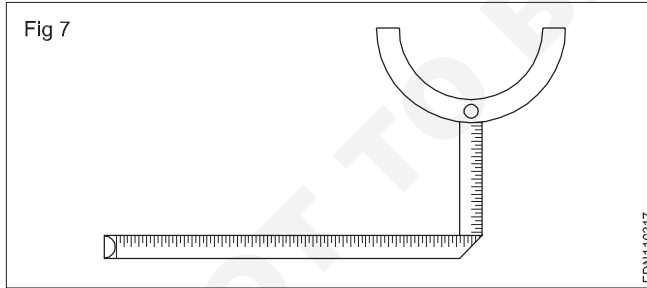
স্নাতক বর্গ

এটি 'L' বর্গ স্কেলও, তবে এখানে একপাশে ইঞ্চি চিহ্ন দেওয়া হয়েছে এবং অন্য পাশে 1/2" চিহ্নগুলি 1/4, 1/7, 1/16, 1/32 এবং এর সাথে রাইড করা হয়েছে 24" চিহ্নগুলি 1/3, 1/6, 1/12, 1/24, 1/48 মূল্যের মধ্যে রয়েছে। এই চিহ্নগুলি ব্যবহার করা হয় নিদর্শন খসড়া জন্য। (চিত্র 6)



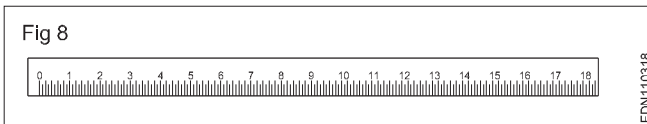
লেগ শেপার

এটি পায়ের ভিতরের অংশ পরিমাপের জন্য একটি টেপ। এটি কাঠের আকারে তৈরি বৃত্তের কেন্দ্রে ক্রিসেন্ট এবং একটি পরিমাপ টেপ স্থির করা হয়েছে। বৃত্ত আটকে আছে টেপ দ্বারা পায়ের ভেতরের অংশ পরিমাপ করার জন্য পা দিয়ে। (চিত্র 7)



পরিমাপ সেন্টিক

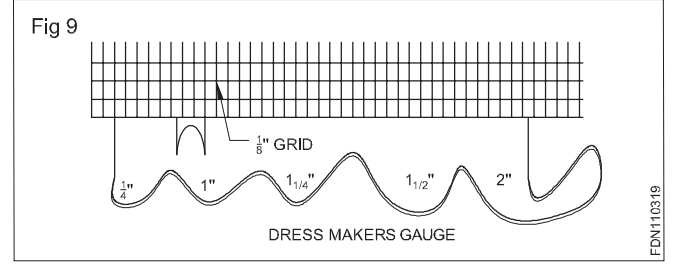
এটিতে ইঞ্চি এবং সেন্টিমিটারের চিহ্ন রয়েছে। এটি শস্য পরীক্ষা করার জন্য ব্যবহৃত নমনীয় লাঠি ফ্যাব্রিক এবং hems চিহ্নিত। (চিত্র 8)



ড্রেস মার্কার গেজ

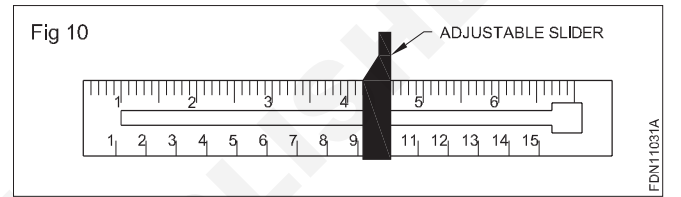
এটির একপাশে স্ক্যালপ প্রান্ত এবং অন্য পাশে সোজা প্রান্ত রয়েছে। স্ক্যালপ প্রান্তের পাশে 1/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" থাকে

যেখানে সোজা প্রান্ত সহ অন্য দিকে 1", 2", 3", 4" রয়েছে। স্ক্যালপ প্রান্ত pleats, tucks ইত্যাদি পরিমাপের জন্য ব্যবহৃত, এবং বোতামের ছিদ্র পরিমাপের জন্য সোজা প্রান্ত ব্যবহার করা হয়। (চিত্র 9)



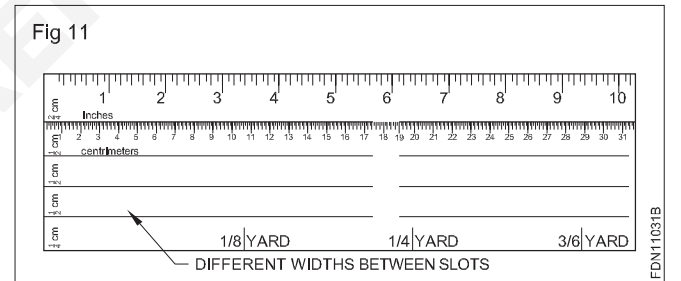
সীম গেজ

স্লাইডিং রড মার্কার সহ সীম গেজ হল 6" রুলারের অনেক ব্যবহার রয়েছে। এটি লেন্স, বোতাম এবং বোতামের গর্তগুলিকে চিহ্নিত করার পাশাপাশি প্লীট এবং টাকের মতো ডিজাইনের বিবরণ দিতে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 10)



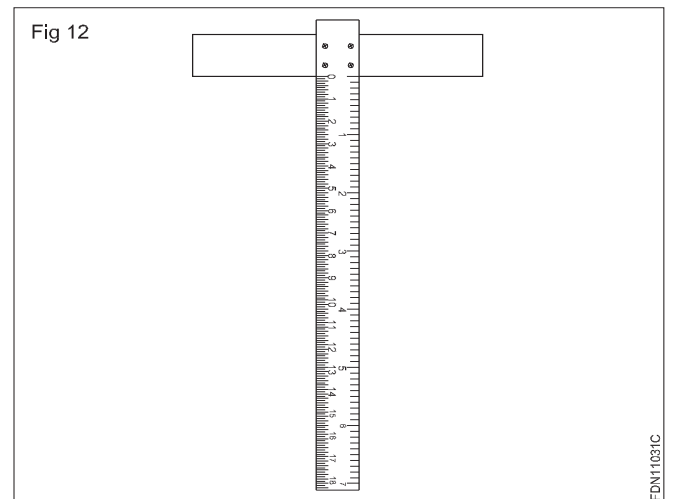
স্বচ্ছ শাসক

এটি প্লাস্টিকের তৈরি, এতে ইঞ্চি এবং সেন্টিমিটারের চিহ্ন রয়েছে। এটি সরল বা পক্ষপাতের লাইন পরিমাপের জন্য ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 11)



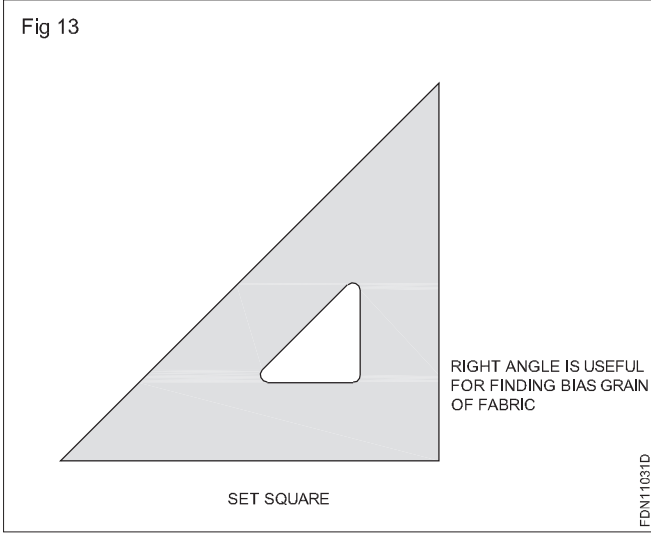
টি - বর্গক্ষেত্র

চিহ্নগুলি পড়তে সহজে এটি স্বচ্ছ। এটি ইঞ্চি এবং চিহ্ন আছে সেন্টিমিটার এটি সোজা প্রান্ত থেকে বর্গক্ষেত্র পরিমাপের জন্য ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 12)



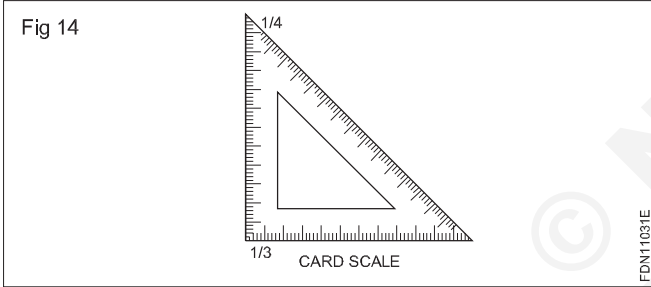
সেট বর্গক্ষেত্র

ক্রিস্টাল ক্লিয়ার, টুকরো টুকরো সিন্থেটিক উপাদান, ধাতু বা কাঠ দিয়ে তৈরি বর্গক্ষেত্র সেট করুন। তারা নকশা এবং প্যাটার্ন বিভাগে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 13)



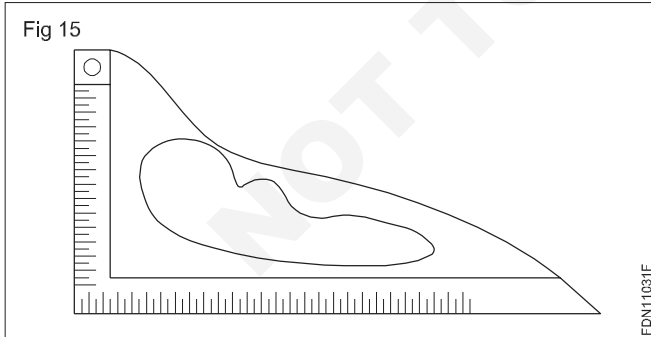
কার্ড স্কেল

এটি কাগজের কার্ড বোর্ড দিয়ে তৈরি। এটি সাধারণত রেকর্ডে ছোট খসড়ার জন্য ব্যবহৃত হয় নোট বই। (চিত্র 14)



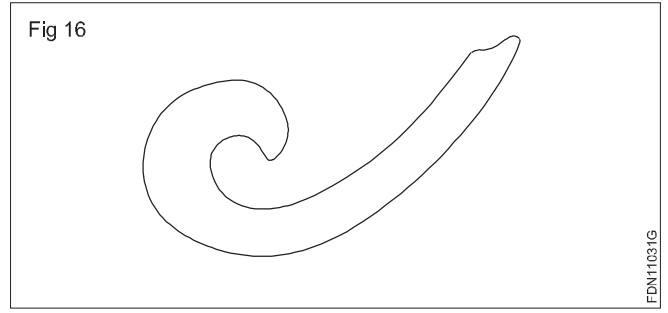
দর্জির শিল্প বক্ররেখা

এটি কাঠ, প্লাস্টিক এবং ইস্পাত দিয়ে তৈরি। এটিও 'এল' আকৃতির কিন্তু অন্য দিকটি বন্ধ এছাড়াও এবং বৃত্তে বাঁকা। এটির একপাশে 1/2 সেন্টিমিটার চিহ্ন রয়েছে এবং অন্য দিকে 1/5 সেন্টিমিটার। (চিত্র 15)



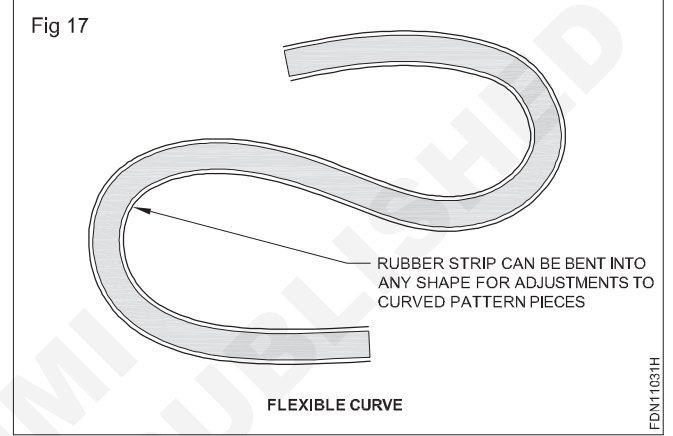
ফরাসি বক্ররেখা

এগুলো স্বচ্ছ প্লাস্টিক দিয়ে তৈরি। এটি শুধুমাত্র 3 বা 4টি সেলাই করার জন্য 12টি সরঞ্জামের একটি সেট হয় সচারাচর ব্যবহৃত। এটি ঘাড়, আর্মহোলার গভীরতা, পাশে এবং নীচের আকার আঁকতে সাহায্য করে। (চিত্র 16)



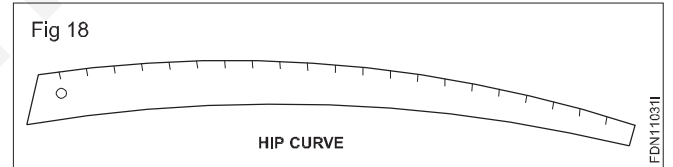
নমনীয় বক্ররেখা

এগুলো নমনীয় রাবার দিয়ে তৈরি। এটা সামঞ্জস্য যে কোনো আকার মধ্যে বাঁক করা যেতে পারে বাঁকা প্যাটার্ন টুকরা। (চিত্র 17)



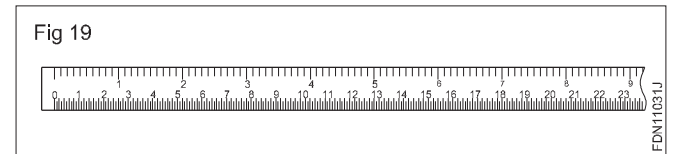
হিপ কার্ভ বা কার্ভ শাসক

এটি কাঠ বা প্লাস্টিকের তৈরি। এটি একটি সামান্য বৃত্তাকার রড, এটি শার্ট, প্যান্ট ইত্যাদির মতো সাইড আকৃতির খসড়া তৈরির জন্য ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 18)



দীর্ঘ শাসন

এটিতে ইঞ্চি এবং সেন্টিমিটারের চিহ্ন রয়েছে। এটি সরলরেখা আঁকার জন্য ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 19)

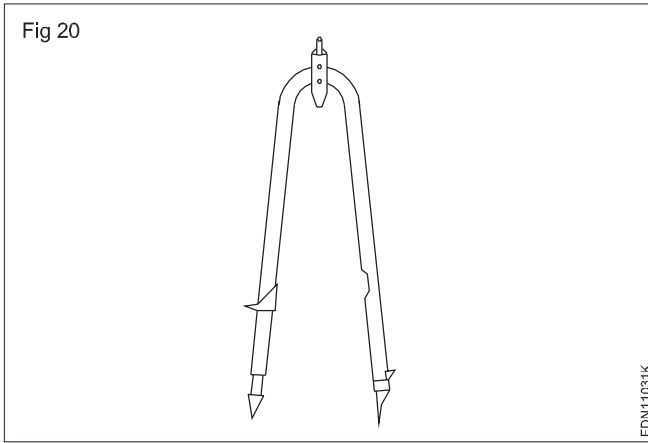


কম্পাস

এটি ধাতু দিয়ে তৈরি এবং এটি বৃত্ত এবং আর্ক আঁকার জন্য ব্যবহৃত হয়, সেলাই করার ক্ষেত্রে এটি শুধুমাত্র একটি Umbrella ফ্রকে Cutting সঞ্চয়ে বক্ররেখা তৈরি করতে সহায়তা করে। (চিত্র 20)

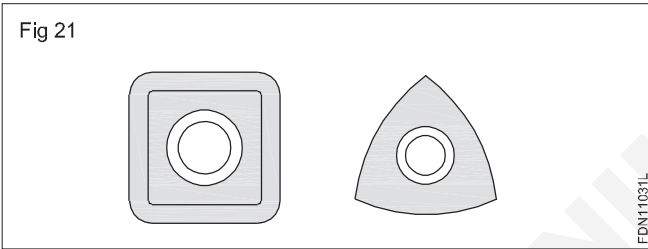
খসড়া সরঞ্জাম

সবচেয়ে সাধারণ খসড়া সরঞ্জাম হয়



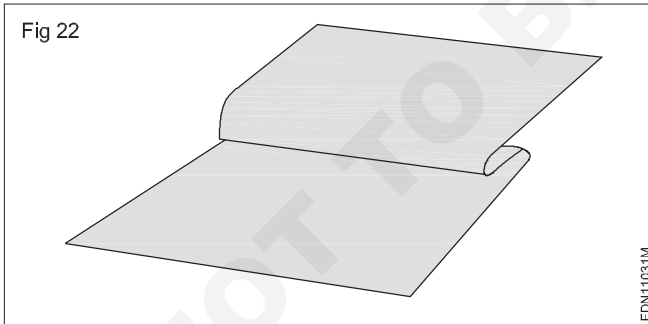
দর্জির চক

এই সেলাই গতিতে অনেক ফর্ম পাওয়া যায়. দর্জির চক হল শক্ত চক কাপড়ে অস্থায়ী চিহ্ন তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়। মার্কিং পেনটি 2 থেকে 8 দিন পরে মুছে ফেলা হতে পারে বা ধুয়ে বা ইন্ড্রি করে মুছে ফেলা যেতে পারে। এটি কাপড়ের উপরের অংশে চিহ্নিত করার জন্য দরকারী যেমন। পকেট অবস্থান। (চিত্র 21)



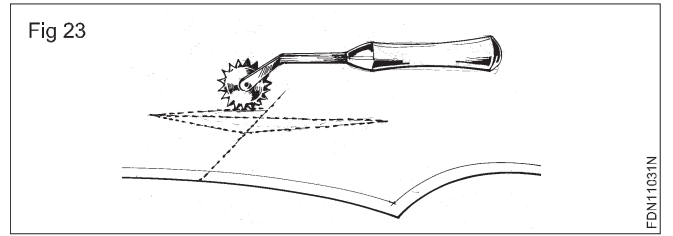
নকশা অঙ্কনার্থ কাগজ

ট্রেসিং পেপারের নামকরণ করা হয়েছে কারন একজন শিল্পী এইটির সাহায্যে এটিতে একটি চিত্র ট্রেস করেন। যখন একটি ছবির উপর ট্রেসিং পেপার স্থাপন করা হয়, তখন ট্রেসিং পেপারের মাধ্যমে ছবিটি সহজেই দেখা যায়। (চিত্র 22)



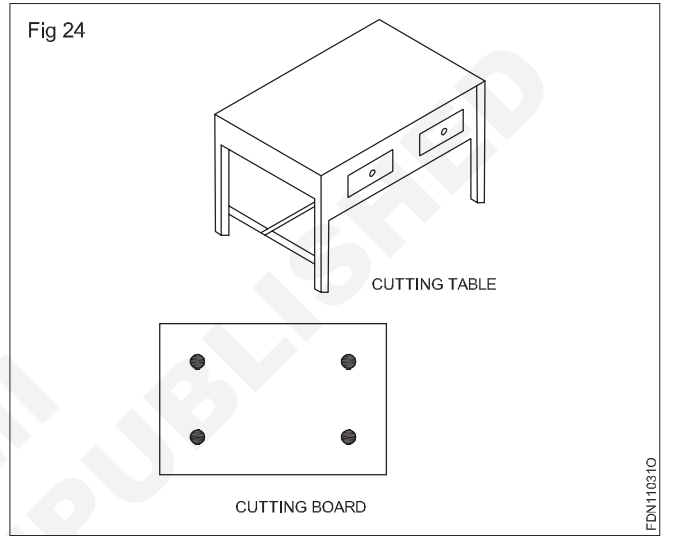
ট্রেসিং চাকা

একটি ট্রেসিং ছইল একটি হ্যান্ডেলের সাথে সংযুক্ত একটি চাকার উপর দানাদার দাঁত থাকে যা ট্রেসিং পেপারে এবং প্যাটার্ন থেকে ফ্যাব্রিকে চিহ্ন স্থানান্তর করতে ব্যবহৃত হয়। এই ধরনের চিহ্নগুলিতে প্লেট, ডার্ট, বোতামের ছিদ্র বা যন্ত্রপাতি বা পকেটের জন্য বসানো লাইন অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে। আধুনিক সেলাই মেশিনে দুটি প্রাথমিক ধরনের ট্রেসিং চাকা পাওয়া যায় একটি দানাদার প্রান্তযুক্ত এবং একটি মসৃণ প্রান্তযুক্ত। (চিত্র 23)

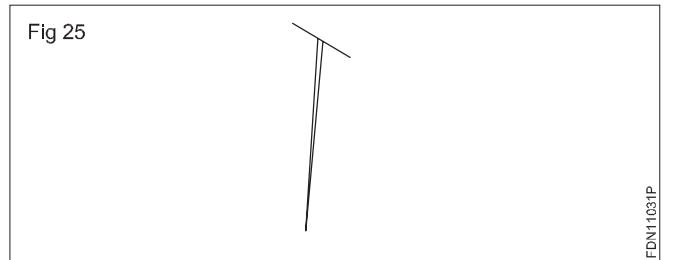


কাটিং টেবিল এবং কাটিং বোর্ড

কাটিং টেবিল 6 ফুট চওড়া এবং 3 ফুট, লম্বা এক মিটার উচ্চতা হবে। যারা দাঁড়ানো অবস্থায় কাজ করেন তারা টেবিল ব্যবহার করেন এবং যারা সিটিং পজিশনে কাজ করেন তারা বোর্ড ব্যবহার করেন। (চিত্র 24)

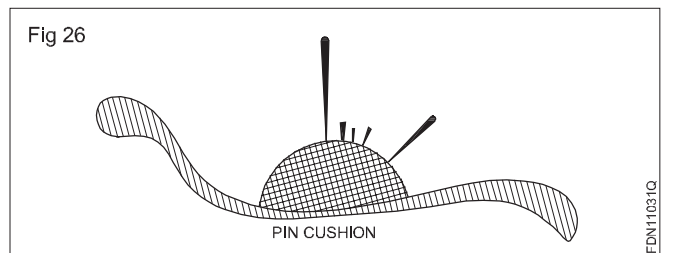


পিন: সোজা পিনের দৈর্ঘ্য 1/2" থেকে 17/8" পর্যন্ত ধারালো, মসৃণ, মরিচারোধী পিনের জন্য দেখুন যা ভাঙা ছাড়াই বাঁকানো যায়। (চিত্র 25)



পিন কুশন

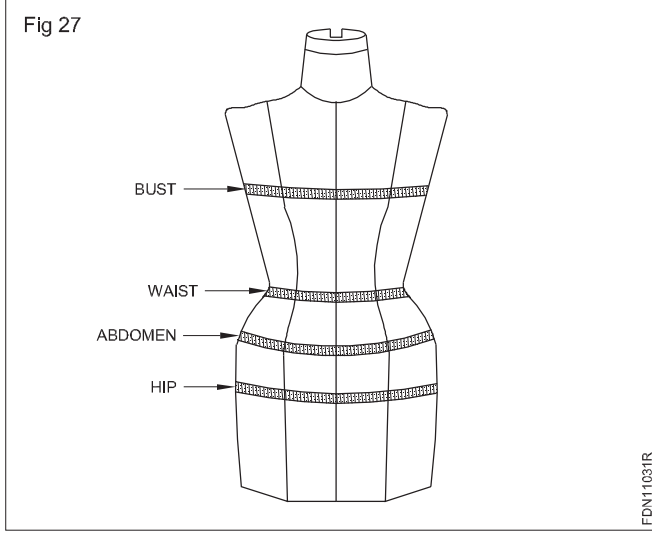
পিন কুশানের বিভিন্ন স্টাইল এটি পিন এবং সূঁচকে তীক্ষ্ণ করে এবং পরিষ্কার করে, একটি আয়তক্ষেত্রাকার, কজি ব্যাল্ড পিন কুশন যা একটি প্লাস্টিকের কজি ব্যাল্ডে লাগানো হয় যা পিন ফিলিং এবং হেমস চিহ্নিত করার জন্য উপযুক্ত এবং চৌম্বকীয় 'গ্র্যাবার' ধরনের নেট চিহ্ন সহজে পিন ধরার জন্য। (চিত্র 26)



পোশাক ফর্ম (চিত্র 27)

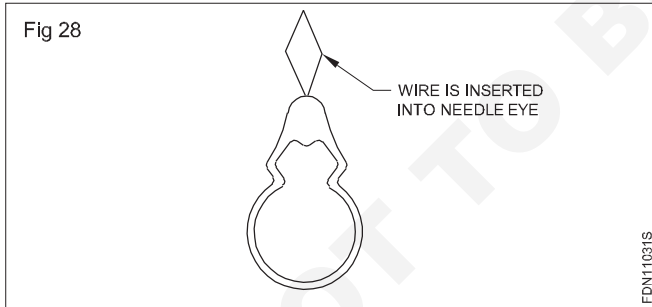
পোশাকের ফর্মটি সেলাই করা পোশাকের নিবন্ধে একটি ত্রিমাত্রিক দৃষ্টিভঙ্গি দিতে ব্যবহৃত হয়। তারা উপর সবধরনে আকার এবং আকৃতির পোশাক তৈরি করা যেতে পারে।

যখন পোশাকের টুকরো তৈরি করা হয় তখন এটি পোশাকের আকারে রাখা যেতে পারে যাতে কেউ দেখতে পারে যে পোশাকের টুকরোটি কীভাবে পরিণত হবে। তারপরে পোশাকের আকারের উপর পোশাকে পরিবর্তন করা যেতে পারে।



সূঁচ খেঁড়ার

একটি সূঁচ খেঁড়ার হল একটি ছোট ডিভাইস যা ছোট সূঁচের চোখের মাঝে খেঁড়টিকে ঢুকতে সাহায্য করে। আজ সবচেয়ে পরিচিত হল ভিক্টোরিয়ান ডিজাইনের সূঁচ খেঁড়ার যার মধ্যে রাণীর মাথার ছবি স্ট্যাম্প করা একটি ছোট টিনযুক্ত প্লেট এবং একটি হীরা আকৃতির যত ইম্পাতের তার সংযুক্ত থাকে। (চিত্র 28)

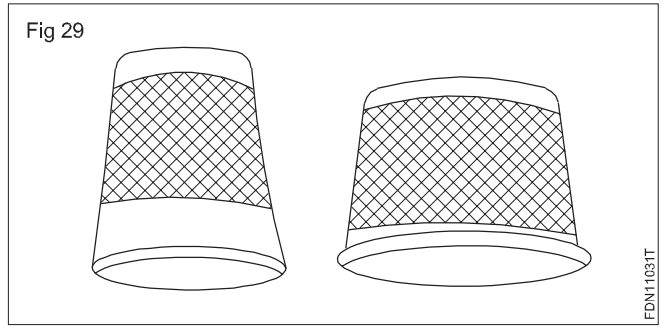


থিম্বল

ধাতু, রাবার বা প্লাস্টিকের তৈরি। এই ছোট প্রতিরক্ষামূলক আবরণ তর্জনী বা মধ্যমা আঙুলের উপর পরে। হাত সেলাই বা কুইল্ট করার সময় এটি তর্জনী আঙুলের ডগাকে পিন ফোটার থেকে রক্ষা করে এবং এটি কাপড়ের একাধিক স্তরের মাধ্যমে সূঁচকে ঠেলে দিতে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 29)

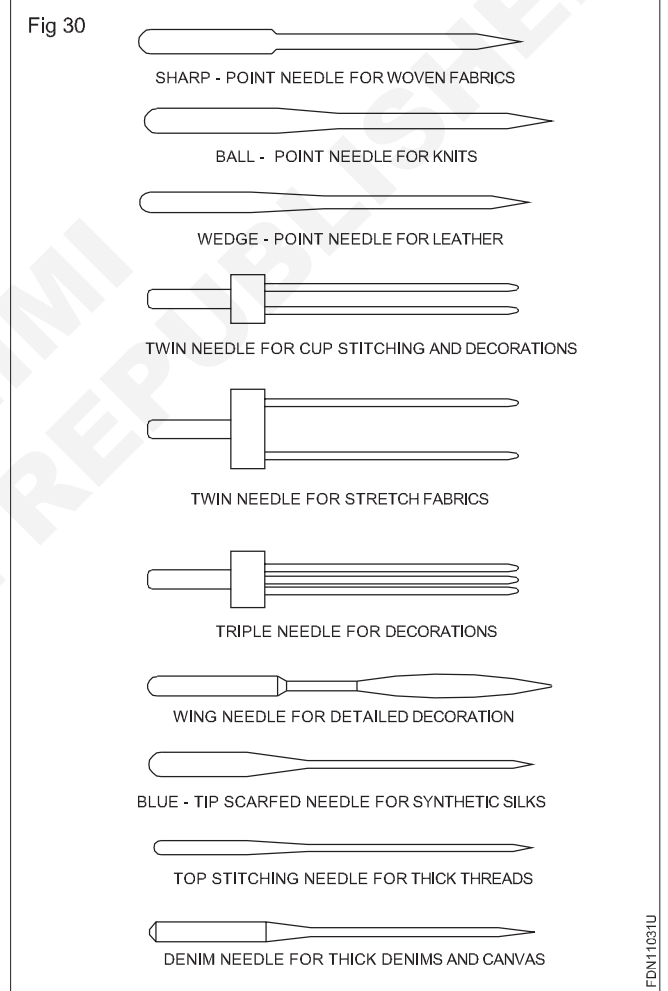
সেলাই সূঁচ

একটি সেলাই সূঁচ হল একটি লম্বা সরু রড যার একটি সূঁচগ্র ডগা। হাত সেলাইয়ের জন্য একটি সূঁচের একটি ছিদ্র থাকে যাকে চোখ বলা হয় অ-পয়েন্টেড প্রান্তে সূতা বা কর্ড বহন



করার জন্য যা সূতা বা কর্ডটি ছিদ্র করে ফেলে। সূঁচ রিংগুলি প্যাকেটের একটি সংখ্যা দ্বারা সংজ্ঞায়িত করা হয়।

সাইজ করার নিয়ম হল যে আকারের সংখ্যা কমার সাথে সাথে একটি সূঁচের দৈর্ঘ্য এবং বেধ বৃদ্ধি পায়। উদাহরণস্বরূপ, একটি আকার 1 সূঁচ ঘন এবং দীর্ঘ হবে, যখন আকার 10 ছোট এবং সূক্ষ্ম হবে। (চিত্র 30)

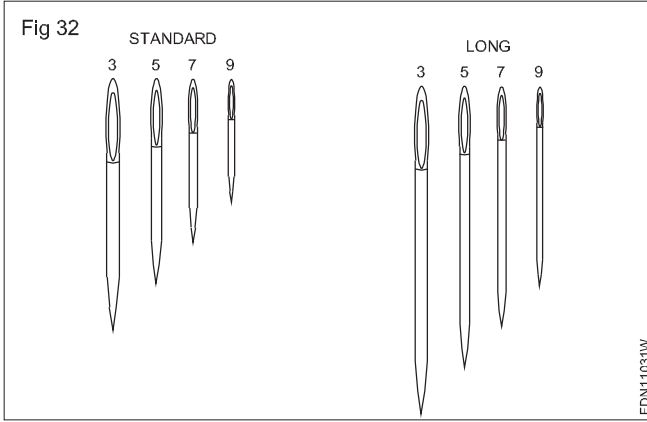
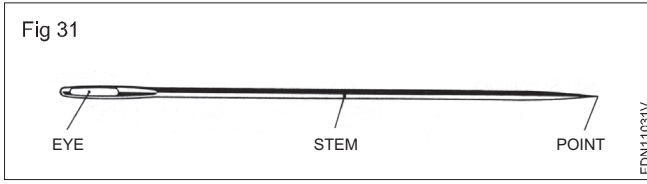


সেলাই সূঁচ এবং আঙুল সুরক্ষা

সেলাই সূঁচ তাদের দৈর্ঘ্য এবং বেধ দ্বারা শ্রেণীবদ্ধ করা হয়। সাধারণ প্রকারগুলি হল "মানক" এবং "দীর্ঘ"। (চিত্র 31)

সংখ্যা পদ্ধতি সরাসরি সূঁচের দৈর্ঘ্য বা বেধের সাথে সম্পর্কিত নয়; এটি শুধুমাত্র একটি সূঁচ থেকে অন্যটি আলাদা করতে কাজ করে।

একটি সূঁচের দৈর্ঘ্য এবং বেধ সেলাই করা কাপড়, ব্যবহার করা সুতো এবং সেলাই কৌশল অনুসারে বেছে নেওয়া হবে।



সেলাইয়ের সূঁচ নিকেল-ধাতুপট্টাবৃত ইস্পাত দিয়ে তৈরি। তারা নমনীয়, মসৃণ এবং ধারালো হতে হবে। (চিত্র 32)

সূঁচকে সুতাগুলিকে একপাশে ঠেলে দিয়ে, ক্ষতি না করে, সেলাই করা উপাদানটি প্রবেশ করতে সক্ষম হতে হবে। চামড়া বা প্লাস্টিকের মতো কঠিন পদার্থ ছিদ্র করা হবে। বিভিন্ন ধরনের সেলাই মেশিনের সূঁচ পাওয়া যায়। আবেদন অনুযায়ী।

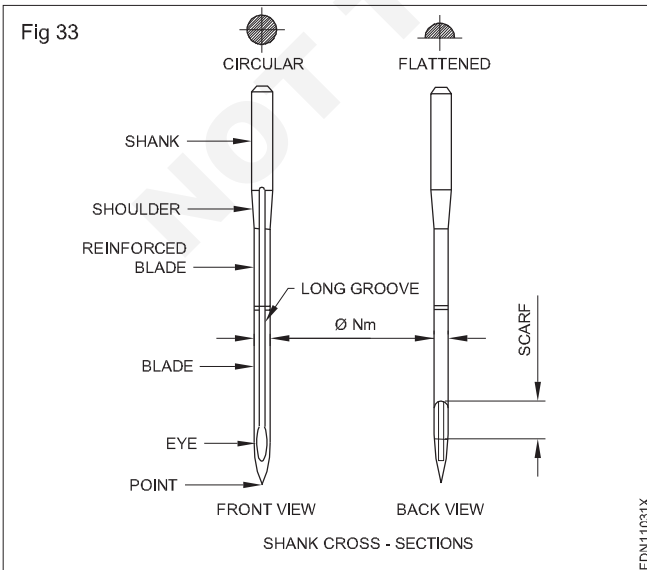
সূঁচের ধরন নির্বাচন উপাদানের বৈশিষ্ট্য, সেলাই থ্রেডের আকার, সীমের ধরন এবং সেলাইয়ের প্রকারের উপর নির্ভর করবে।

বৈশিষ্ট্য এবং পরিভাষা

দা Shank সূঁচ বারে সূঁচ সনাক্ত করে। নিম্নলিখিত প্রকারগুলি পাওয়া যায়: একটি বৃত্তাকার অংশ সহ শ্যাঙ্ক

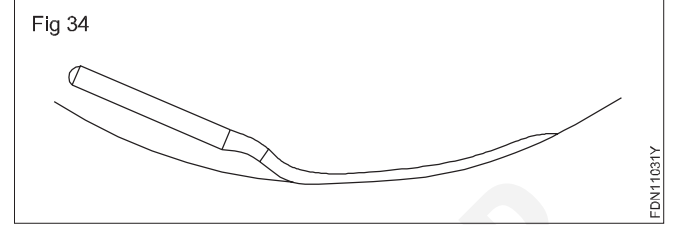
একটি ফ্ল্যাট সাইড সহ শ্যাঙ্ক যা একটি নির্দিষ্ট অবস্থানে সূঁচ সনাক্ত করতে কাজ করে।

সূঁচ যাতে ব্লেডের নিচের দিকে শাক্সের পুরুত্ব বজায় থাকে। এগুলি বিশেষ মেশিনে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 33)



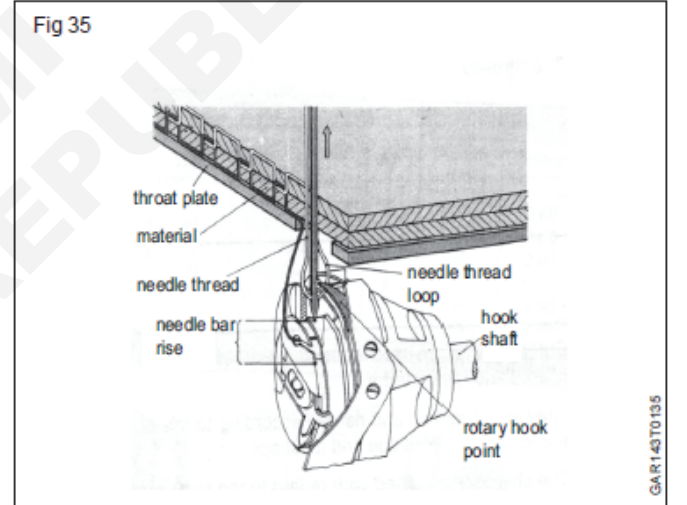
দ্য ব্লেড সূঁচের কাঁধের শেষ থেকে চোখের শুরু পর্যন্ত চলে। প্রায়শই ব্লেডের ঘনত্ব বাড়বে, পর্যায়ক্রমে, চোখ থেকে কাঁধ পর্যন্ত। ব্লেডের এই শক্তিবৃদ্ধি তার দৃঢ়তা বাড়ায়। তাছাড়া সেলাই চওড়া করে ছিদ্র, এটি সূঁচ এবং উপাদানের মধ্যে ঘর্ষণ কমাতে থাকে আপস্ট্রোক যা সূঁচের অতিরিক্ত গরম এড়াতে সাহায্য করতে পারে।

এছাড়াও বাঁকা ব্লেড (চিত্র 34) সহ সূঁচ রয়েছে যা ব্যবহার করা হয়, উদাহরণস্বরূপ, অঙ্ক সেলাই মেশিনে।



সূঁচ এর থ্রেডিং দিকে হয় দীর্ঘ খাঁজ। এর কাজ হল সেলাই তৈরি করার সময় থ্রেডকে গাইড করা এবং অত্যধিক ঘর্ষণ থেকে রক্ষা করা।

চোখের উপরে সাধারণত একটি অবকাশ বা থাকে ওড়না সূঁচের পুরো মুখ জুড়ে। এটি লুপের মধ্যে হকের উত্তরণকে সহজ করে এবং সেলাই মিস হওয়ার বিপদ কমায়। (চিত্র 35)



এর আকৃতি চোখ সর্বদা এর দৈর্ঘ্যে প্রসারিত হয়, কারণ সূঁচ থ্রেডটিকে দৈর্ঘ্যের দিক থেকে সূঁচ দিয়ে তির্যকভাবে যেতে হয়। চোখের প্রস্থ লম্বা খাঁজের সমান।

সূঁচ মাপ

একটি সূঁচের মেট্রিক আকার "Nm" স্কার্ফের উপরে একটি বিন্দুতে ব্লেডের ব্যাস (1/100 মিমিতে) নির্ধারণ করে।

সূক্ষ্ম সূঁচের আকার প্রায় 70 পর্যন্ত হয়; মাঝারি সূঁচ প্রায় Nm 80 বা Nm 90; মোটা সূঁচের আকার প্রায় Nm 110 এর চেয়ে বেশি।

সূঁচ থ্রেড লুপ গঠন: প্রথমত, সূঁচ থ্রেডটি সেলাই করা উপাদানের মধ্য দিয়ে এবং নীচের অংশের বাইরে নিয়ে যাওয়া হয়। সূঁচ যখন তার আপস্ট্রোক শুরু করে, থ্রেডটি এটি এবং উপাদানের মধ্যে ঘর্ষণ দ্বারা মন্ডুর হয় তাই সূঁচ থ্রেডে একটি লুপ তৈরি হয়। লুপটি ঘূর্ণমান হকের বিন্দুতে ধরা হয়, বড় করা হয় এবং আন্ডার-থ্রেডের চারপাশে চলে যায় সূঁচ থ্রেডটি

প্রত্যাহার করা হয় যখন সেলাইটি টেক-আপ স্তরের নড়াচড়ার দ্বারা শক্ত করা হয়। এই উল্লম্ব নড়াচড়াগুলি অত্যন্ত দ্রুত, তাই সুতার মসৃণ উত্তরণের অনুমতি দেওয়ার জন্য দীর্ঘ খাঁজের দক্ষ কার্যকারিতা সমালোচনামূলকভাবে গুরুত্বপূর্ণ।

সূঁচ পয়েন্ট: সূঁচগুলি বিভিন্ন ধরনের উপকরণের বিভিন্ন বৈশিষ্ট্যের জন্য উপযুক্ত সূঁচ বিন্দু দিয়ে তৈরি করা হয় যা সেলাই করতে হয়।

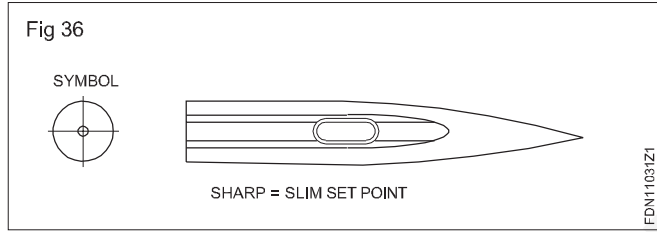
পয়েন্টের দুটি মৌলিক শ্রেণি রয়েছে, যথা রাউন্ড পয়েন্ট এবং কাটিং পয়েন্ট

রাউন্ড পয়েন্ট

বৃত্তাকার পয়েন্টে 3টি বৃত্তাকার ক্রস-সেকশন থাকে তবে সেট পয়েন্ট থাকতে পারে

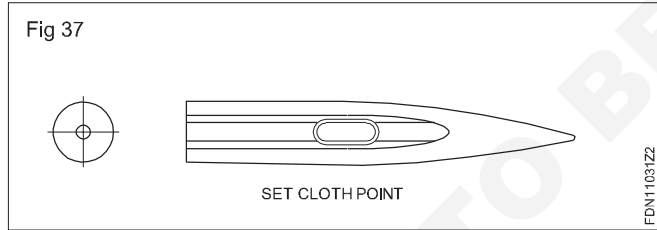
স্লিম সেট পয়েন্ট (চিত্র 36)

পাতলা সেট পয়েন্ট সূঁচ সেলাই করা উপাদানের সুতা ভেদ করতে পারে। এগুলি অক্ষ সেলাই এবং সূক্ষ্ম, ঘন বোনা কাপড়ের জন্য ব্যবহৃত হয়। তারা বোনা কাপড় জন্য উপযুক্ত নয়।



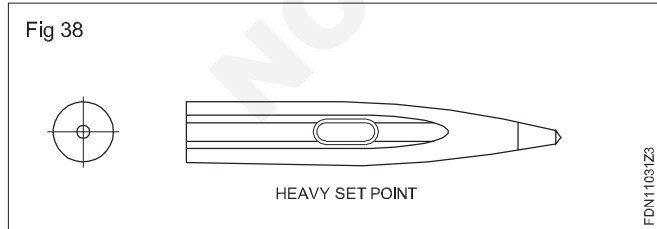
কাপড়ের পয়েন্ট সেট করুন (চিত্র 37)

সেট কাপড় বিন্দু সামান্য বৃত্তাকার হয়। এটি সেলাই করা উপাদানের সুতাগুলিকে ক্ষতি না করে স্থানচ্যুত করে। এটি সবচেয়ে বহুমুখী বিন্দু আকৃতি



ভারী সেট পয়েন্ট (চিত্র 38)

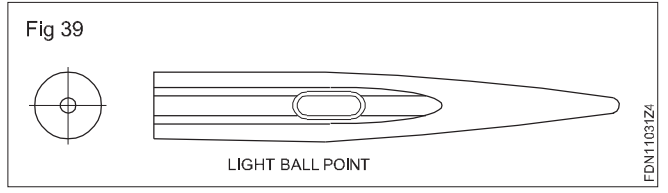
ভারী সেট পয়েন্ট দৃঢ়ভাবে ভেঁতা হয়। এটি বিশেষত বোতাম সেলাই মেশিনের জন্য ব্যবহৃত হয়।



বল পয়েন্ট

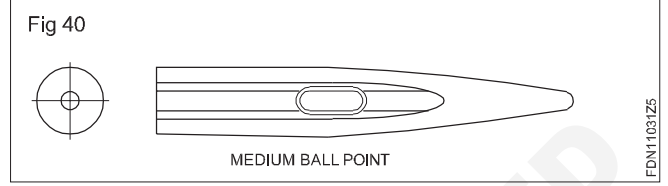
হালকা বল পয়েন্ট (চিত্র 39)

হালকা বল পয়েন্টগুলি লুপগুলির ক্ষতি রোধ করার জন্য নিটগুলির মতো সংবেদনশীল কাপড়ের জন্য ব্যবহৃত হয়।

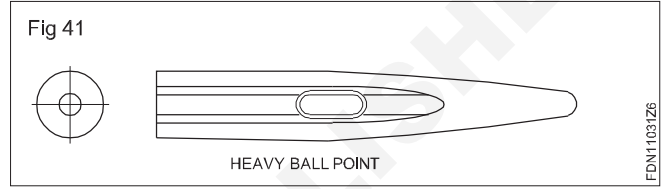


মাঝারি বল পয়েন্ট (চিত্র 40)

রাবার বা ইলেক্ট্রোমেট্রিক থ্রেড ধারণকারী ইলাস্টিক উপকরণ মাঝারি বা ভারী বল পয়েন্ট দিয়ে সেলাই করা হয়। থ্রেড ছিদ্র করা হয় না, কিন্তু স্থানচ্যুত হয়।



ভারী বল পয়েন্ট (চিত্র 41)

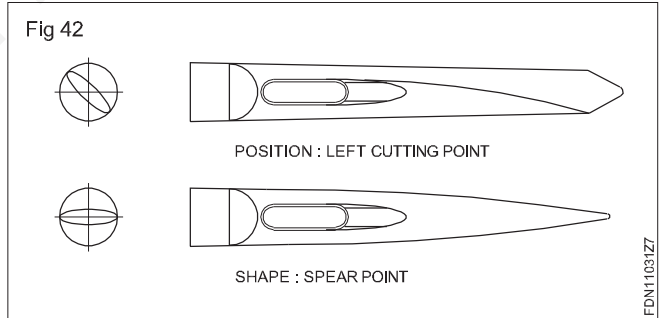


কাটিং পয়েন্ট (চিত্র 42)

কাটিং পয়েন্ট চামড়া এবং ছায়াছবি বা প্রলিপ্ত এবং স্তরিত টেক্সটাইল সেলাই জন্য ব্যবহার করা হয়।

কাটিং এজ অবস্থান এবং এর আকৃতি অনুসারে তাদের শ্রেণীবদ্ধ এবং নামকরণ করা হয়।

আকারের নামকরণ করা হয় কাটিং এজ ফর্মের সাথে সম্পর্কিত যেমন বর্ষা বিন্দু, ত্রিভুজাকার বিন্দু, হীরা বিন্দু।



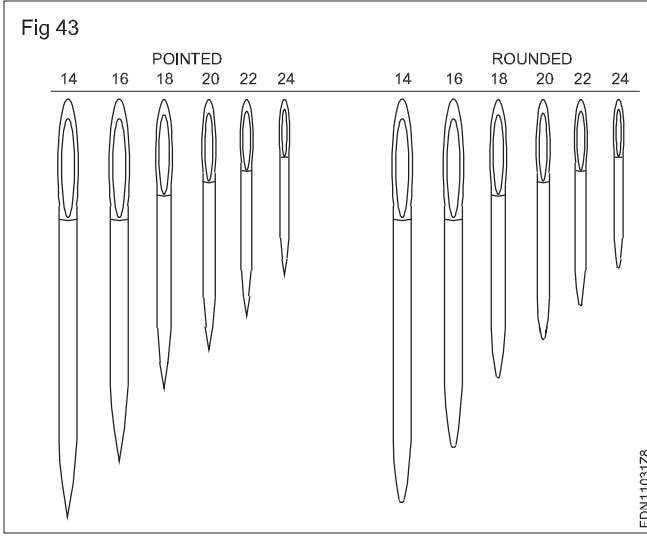
সূঁচিকর্ম এবং ডার্নিং সূঁচ

এমব্রয়ডারি এবং ডার্নিং সূঁচ বিশেষ করে পুরু সেলাই সূঁচ। উপাদান এবং সুতার বেধ দৈর্ঘ্য এবং বেধ নির্ধারণ করে, যে সূঁচ ব্যবহার করা হবে।

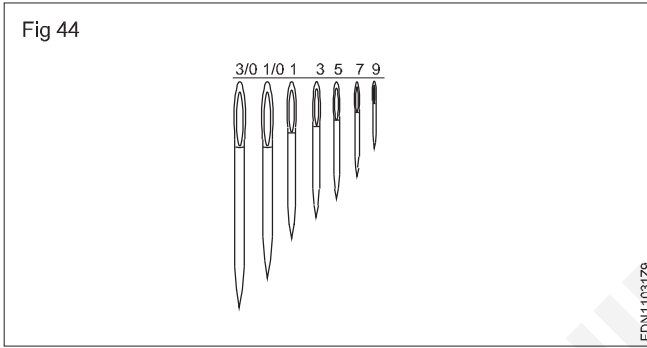
সংখ্যা পদ্ধতি সরাসরি সূঁচের দৈর্ঘ্য বা বেধের সাথে সম্পর্কিত নয়; এটি শুধুমাত্র একটি সূঁচ থেকে অন্যটি আলাদা করতে কাজ করে

বৃত্তাকার সূঁচ মোটা উপকরণ জন্য ব্যবহার করা হয়; সূক্ষ্ম উপকরণ জন্য সূঁচ ব্যবহার করা হয়।

এমব্রয়ডারি সূঁচ (চিত্র 43)



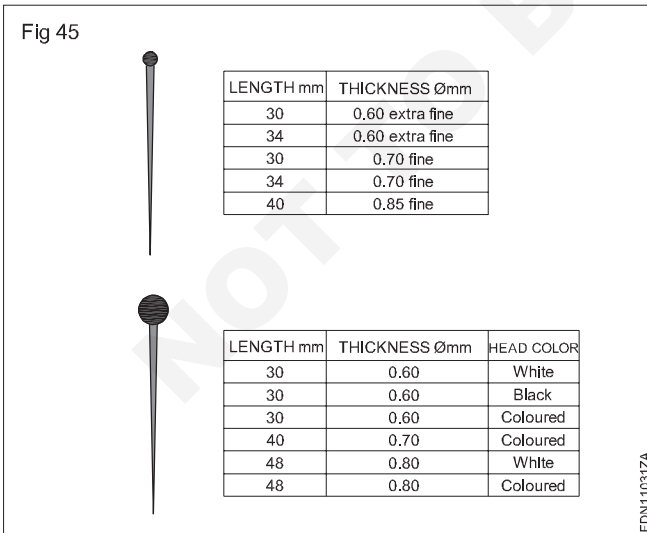
ডার্নিং সূঁচ (চিত্র 44)



পিন (চিত্র 45)

পিনগুলি ইস্পাত বা পিতলের তৈরি এবং প্লাস্টিকের মাথা থাকতে পারে।

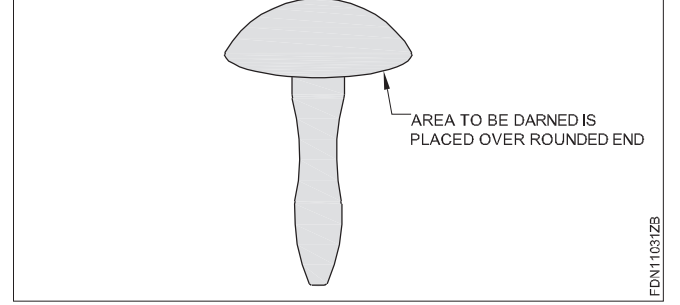
দৈর্ঘ্য, বেধ এবং পিনের ধরন ফ্যাব্রিক এবং প্রয়োগের (কম্পোনেন্ট সমাবেশ, সজ্জা, প্যাকেজিং) এর উপর নির্ভর করে বেছে নেওয়া হয়।



ডার্নিং মার্শরুম (চিত্র 46)

এটি একটি মার্শরুম আকৃতির টুল যা সাধারণত কাঠের তৈরি। মোজাটি মার্শরুমের বাঁকা উপরের দিকে প্রসারিত হয় এবং ডাঁটার চারপাশে শক্তভাবে জড়ো হয় যাতে এটি রাফ করার জন্য জায়গা রাখে।

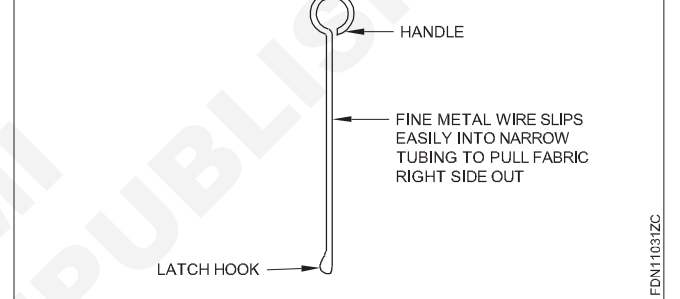
Fig 46



লুপ টার্নার (চিত্র 47)

এটি সেলাই করার পরে ফ্যাব্রিক টিউবটিকে ডানদিকে বাঁকানোর জন্য ডিজাইন করা সরঞ্জামগুলির মধ্যে একটি। এটি প্রায় 12" (30.5 সেমি) লম্বা ধাতু দিয়ে তৈরি। এক প্রান্তে তাদের একটি বড় বৃত্ত রয়েছে যার মাধ্যমে আঙ্গুলগুলিকে তাদের বরাবর টেনে আনার জন্য এবং অন্য দিকে, একটি ল্যাচ হুক যা খোলা এবং বন্ধ জায়গায় স্থাপন করা যেতে পারে।

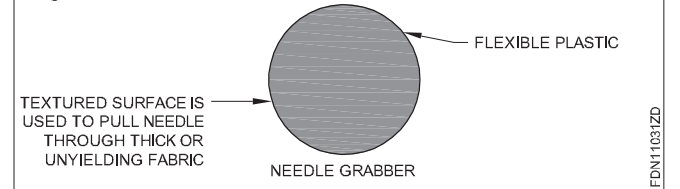
Fig 47



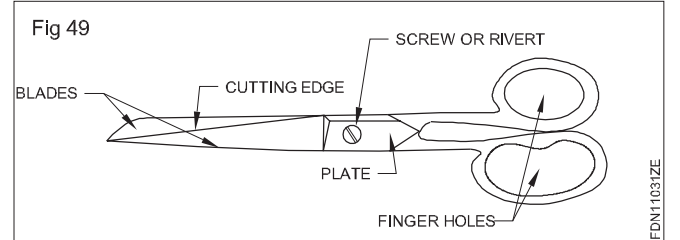
সূঁচ ধরা

এটি একটি 2 গণনা রাবার ডিস্ক যা ফ্যাব্রিকের স্তরের মধ্য দিয়ে সূঁচকে আঁকড়ে ধরে। ভারী ফ্যাব্রিক হাতে সেলাই করার সময় এটি দরকারী। এটি সংবেদনশীল আঙ্গুলের জন্য সুরক্ষা প্রদান করে। (চিত্র 48)

Fig 48



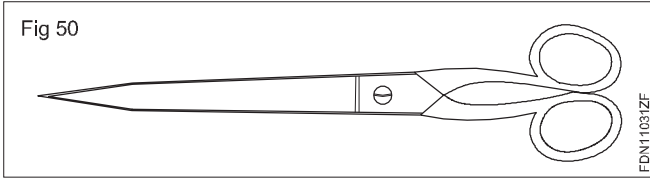
কাঁচি (চিত্র 49)



কাগজের কাঁচি (চিত্র 50)

কাগজের কাঁচিতে লম্বা সূক্ষ্ম ব্লেড থাকে। ব্লেডগুলি হ্যান্ডেলগুলির চেয়ে দীর্ঘ।

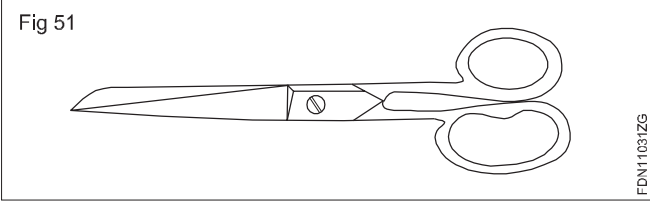
এগুলি পাতলা কাগজের সঠিক কাটার জন্য ব্যবহার করা যেতে পারে।



হাতের কাঁচি (চিত্র 51)

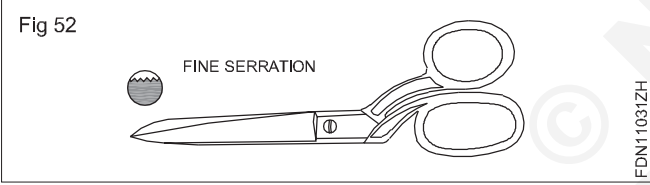
হাতের কাঁচিগুলি হ্যান্ডেল করা সহজ, তাদের ভিন্ন আকৃতির ব্লেড এবং আঙুলের গর্ত সহ ডিজাইন করা হয়েছে।

হাত কাঁচি সব সাধারণ উদ্দেশ্য কাটিংয়ে অপারেশন ব্যবহার করা হয়।



টেইলার্স কাঁচি (চিত্র 52)

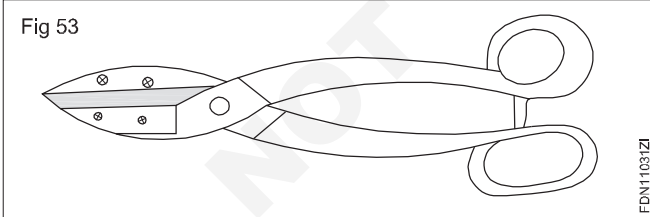
টেইলার্স কাঁচি বড় এবং স্থিতিশীল। আঙুলের ছিদ্রগুলিকে বিশেষভাবে কনট্রোল করা হয়, আকৃতি দেওয়া হয় এবং মোটা কাপড় কাটা সহজ করার জন্য অবস্থান করা হয়। ব্লেডগুলির মধ্যে একটিতে সেরেশন দেওয়া হয় যা মসৃণ কাপড়কে পিছলে যাওয়া প্রতিরোধ করতে সাহায্য করে। টেইলার্স শিয়ারগুলি একক স্তর খেঁকার জন্য পোশাকের উপাদানগুলি কাটার জন্য উপযুক্ত।



প্যাটার্ন কাঁচি (চিত্র 53)

হ্যান্ডেলগুলি, যা দৃঢ়ভাবে কনট্রোল করা হয়, ছোট, শক্তিশালী ব্লেডগুলির চেয়ে অনেক বেশি লম্বা। হেভি ডিউটি প্রকারে ব্লেডগুলি স্ক্রু করা হয় এবং পরিবর্তন করা যায়।

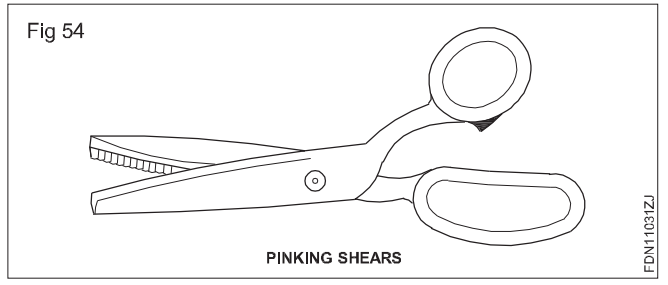
এগুলি মোটা কার্ড-বোর্ড বা প্লাস্টিক থেকে প্যাট-টার্ন টেমপ্লেট কাটাতে ব্যবহৃত হয়।



গোলাপী কাঁচি (চিত্র 54)

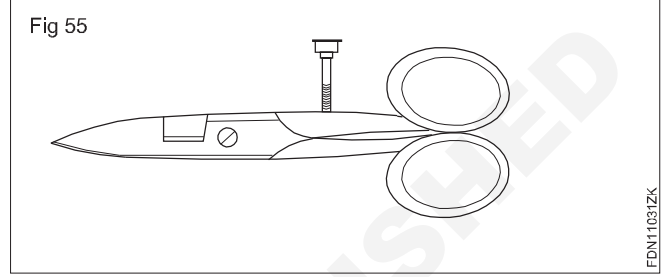
আকৃতি এবং পরিচালনার বৈশিষ্ট্যগুলি কিছুটা টেইলার্স শিয়ারের মতো, তবে এজের প্রান্তগুলির একটি জিগজ্যাগ প্রোফাইল রয়েছে।

কাটা ফ্যাব্রিকের জিগজ্যাগ প্রান্তটি কাটা জন্য Raw এজেস টালির প্রবণতা হ্রাস করে এবং আরও আকর্ষণীয় ছাঁটাই প্রদান করতে পারে।

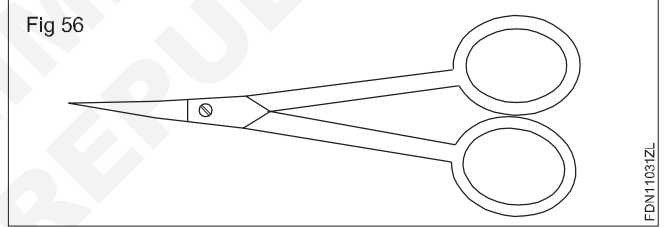


বোতামহোল কাঁচি (চিত্র 55)

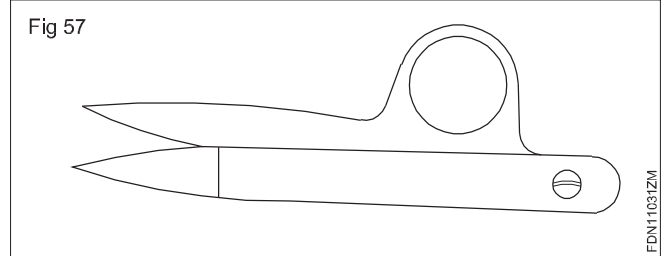
ব্লেডের একটি বিশেষ ফাঁক ফ্যাব্রিকের প্রান্তের ভিতরে ছোট কাট তৈরি করতে দেয়। কাটার দৈর্ঘ্য একটি স্ক্রু দ্বারা সামঞ্জস্য করা যেতে পারে



এমব্রয়ডারি কাঁচি (চিত্র 56): হ্যান্ডেলগুলি সরু এবং সূক্ষ্ম ব্লেডের চেয়ে দীর্ঘ। তারা সূক্ষ্ম, ছোট থ্রেড ধরা এবং কাটা জন্য উপযুক্ত।



টিপস (চিত্র 57): ছোট হালকাস্প্রিং লোড ব্লেড স্বয়ংক্রিয়ভাবে খোলা। খুব দ্রুত এবং সহজে বর্জ্য থ্রেডের স্পিনিং এবং ট্রিমিং, বা ট্যাকিং সেলাই অপসারণ এবং সিম খোলার অনুমতি দেয়। ব্যবহার করা হয় যেমন ফিটিং, চূড়ান্ত পরিদর্শন এবং পুনরায় কাজ করা



অন্যান্য সরঞ্জাম

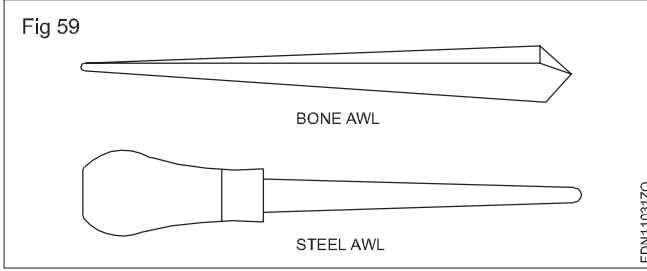
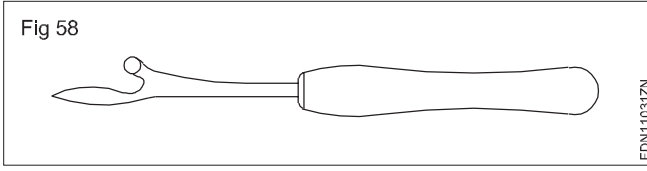
সেলাই কাটার (চিত্র 58)

সেলাই কাটার একটি তীরের মাথা সহ একটি হুকযুক্ত প্রান্ত রয়েছে। এটি মেশিনের তৈরি বোতামের গর্তগুলি খোলার জন্য বিশেষভাবে উপযুক্ত।

আউল (চিত্র 59)

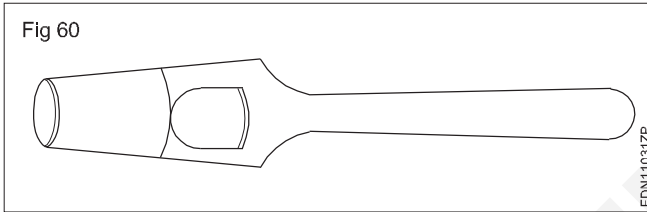
একটি awl হাড়, প্লাস্টিক বা ধাতু গঠিত হয়। এটি একটি বিন্দুতে টেপার এবং 2টি মসৃণ পৃষ্ঠ রয়েছে।

এটি বোতামের চোখ রাউন্ডিং বা স্ট্রিং হোল আঁকার জন্য এবং থ্রেডগুলি বের করার জন্য ব্যবহৃত হয়



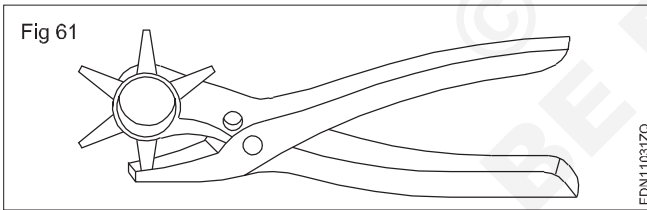
হোল পাঞ্চ (চিত্র 60)

পাঞ্চগুলি 2 মিমি থেকে 25 মিমি ব্যাসের মধ্যে পাওয়া যায়। পাঞ্চটি সাধারণত কার্ড বা প্লাস্টিকের প্যাটার্ন টেমপ্লেট বা কাটার প্যাটার্নগুলিতে গর্ত তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।



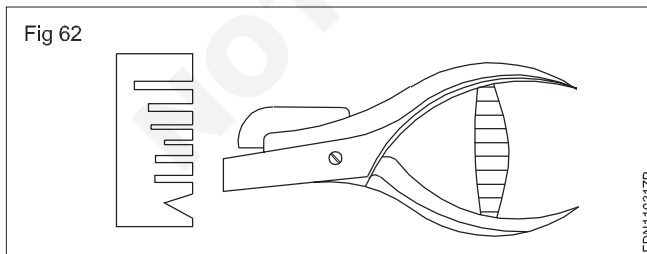
ঘূর্ণায়মান গর্ত পাঞ্চ (চিত্র 61)

ঘূর্ণায়মান পাঞ্চে বিভিন্ন ব্যাসের রয়েছে। এটি ফ্যাব্রিকের প্রান্তের কাছাকাছি গর্ত করতে ব্যবহৃত হয়।



খাঁজযুক্ত (চিত্র 62)

প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী বিভিন্ন আকারের খাঁজ তৈরি করে। কাটিং প্যাটার্নে অবস্থানের চিহ্ন স্থাপনের জন্য ব্যবহৃত হয়, যেমন ব্যালেন্স মার্ক এবং সীম ভাতা।



ববিন (চিত্র 63)

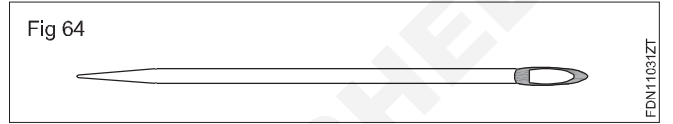
ববিন হল একটি টাকু বা সিলিন্ডার যা ফ্ল্যাঞ্জ সহ বা ছাড়াই যার উপর তার, সুতা, থ্রেড ক্ষত হয়। সেলাই মেশিনে ববিন ব্যবহার করা হয়। এটি স্পিনিং, বুনন, সেলাই বা লেইস তৈরিতে ব্যবহৃত হয়। ববিন সুতার জন্য অস্থায়ী স্টোরেজ প্রদান করে এবং প্লাস্টিকের উপাদান দিয়ে তৈরি।

Fig 63



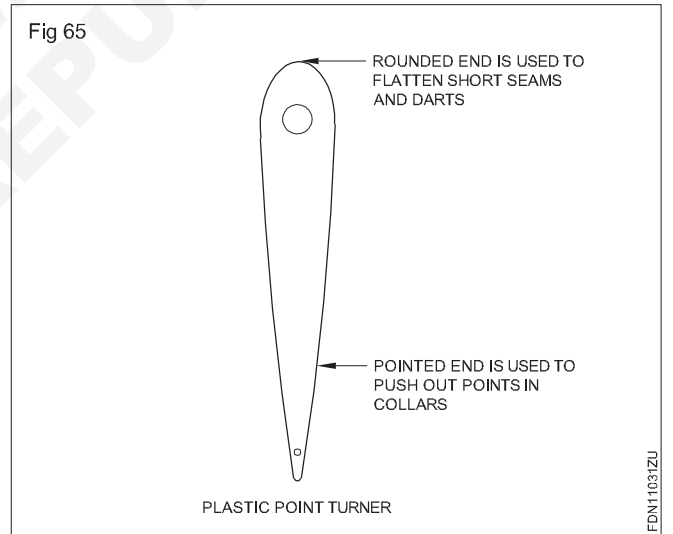
বোডকিন (চিত্র 64)

একটি তীক্ষ্ণ সরু যন্ত্র যার একটি বড় চোখ আছে এবং সেইটি কাপড়ে গর্ত করার জন্য ব্যবহার করা হয়, এবং এটিকে সুঁচের মতো দেখতে।



প্লাস্টিক পয়েন্ট টার্নার (চিত্র 65)

সূক্ষ্ম প্রান্তটি কোণগুলিকে বাঁকানোর সময় কোণার ডানদিকে খোঁচা দিতে ব্যবহৃত হয় এবং এর বৃত্তাকার প্রান্তটি বক্ররেখা এবং সীমকে মসৃণ করে। এটি আলতো করে একটি সুন্দর, কোণ, বক্ররেখা বা সীমের জন্য ব্যবহার করা হয়।

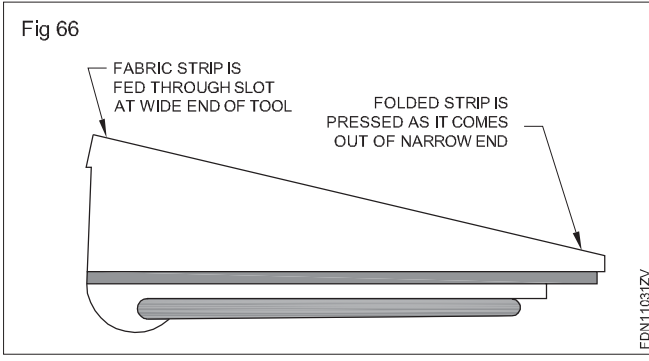


বায়াস বাইন্ডিং মেকার (চিত্র 66)

এটি প্লেসমেট, কুইল্ট এবং অন্যান্য আইটেমগুলির প্রান্তগুলি শেষ করতে ব্যবহৃত হয়। এটি পাইপিং তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়। এটি ¼" এবং ½" আকারে টেপার আকার হয়ে থাকে।

কাটিং টুল ও কৌশল

ফ্যাব্রিক লেয়ারে নিদর্শনগুলি স্থাপন করার পরে, চক ব্যবহার করে নিদর্শনগুলির রূপরেখা চিহ্নিত করা হয়। তারপরে ফ্যাব্রিক লেয়ার কাটিয়া মেশিন ব্যবহার করে প্যাটার্ন চিহ্ন বরাবর কাটা হয়। কাটিং মেশিনগুলি সাধারণত পোশাকের বিভিন্ন অংশ, আস্তরণের কাপড়, ফিউজিং কাপড় ইত্যাদি কাটার জন্য ব্যবহৃত হয়, কাটিং মেশিনগুলি বিভিন্ন আকার, এবং আকারে বিভিন্ন ক্ষমতা এবং উদ্দেশ্য সহ উপলব্ধ।



কাটিং মেশিনের প্রকারভেদ

- 1 সোজা ছুরি কাটা মেশিন
- 2 ব্যান্ড ছুরি বা রোলার ছুরি কাটার মেশিন
- 3 গোলাকার ছুরি কাটার মেশিন
- 4 ডাই কাটার

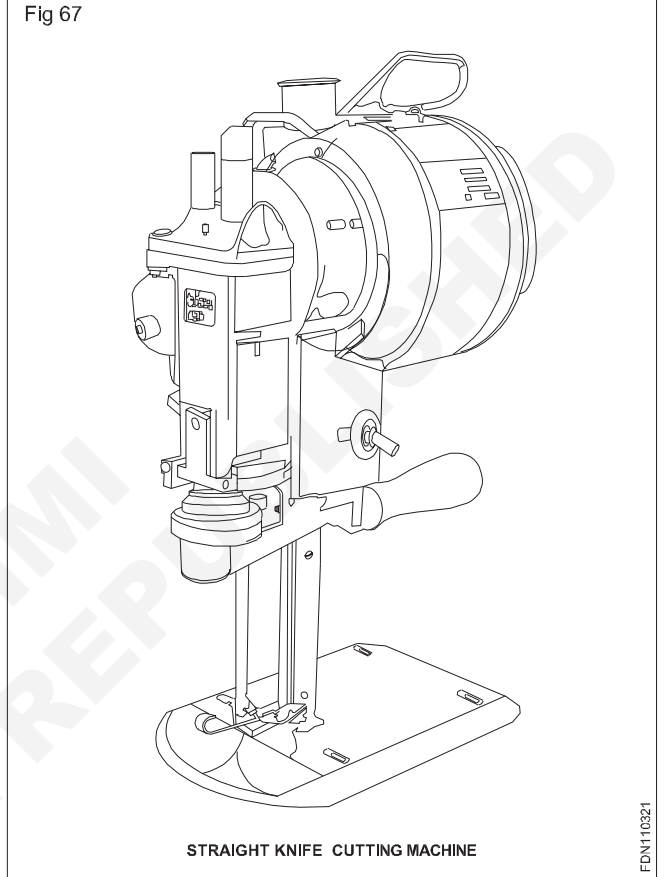
1 সোজা ছুরি কাটা মেশিন

সোজা ছুরি কাটার মেশিনে একটি বেস প্লেট, উল্লম্ব ব্লেড ধরে রাখার জন্য একটি উপরে ডান স্ট্যান্ড, মোটর, সমাবেশের জন্য একটি হ্যান্ডেল, একটি শার্পনিং ডিভাইস এবং পুরো সমাবেশকে এক জায়গা থেকে অন্য জায়গায় স্থানান্তর করার জন্য একটি হাতল থাকে। একটি সোজা ছুরি চালানোর জন্য দুই ধরনের শক্তি প্রয়োজন। মোটর পাওয়ার রেসিপ্রোকেটিং ব্লেড চালায় এবং অপারেটর পাওয়ার লেয়ারের মাধ্যমে ছুরি চালায়। সাধারণত উপলব্ধ ব্লেডের উচ্চতা 2.5 থেকে 4.5 সেমি পর্যন্ত পরিবর্তিত হয়। ব্লেডের নড়াচড়া যত বেশি হবে ব্লেড তত দ্রুত ফ্যাব্রিক কাটবে এবং অপারেটর সহজেই মেশিনটি সরাতে পারবে। সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ বিবেচ্য বিষয় হল একটি সোজা ছুরি নির্বাচন করা হল লেয়ারের মাধ্যমে ছুরি চালনা করার জন্য অপারেটরের কাছ থেকে প্রয়োজনীয় শক্তি, অপারেটরের প্রচেষ্টা মোটরের ওজন, স্ট্যান্ডের আকৃতি, হ্যান্ডেলের উচ্চতা, স্ট্রোক, ব্লেডের তীক্ষ্ণতা দ্বারা প্রভাবিত হয় এবং বেস প্লেট Movement। সাধারণ ফলকের একটি সোজা প্রাপ্ত থাকে যা মোটা থেকে সূক্ষ্ম ফ্যাব্রিক কাটার ধরনের উপর নির্ভর করে।

তরঙ্গায়িত ছুরিগুলি তাপ উৎপাদন কমাতে ব্যবহার করা হয় এবং তাই কৃত্রিম উপকরণগুলিকে ফিউজিং ছাড়াই কাটাতে ব্যবহার করা যেতে পারে। ব্লেডের গতি পরিবর্তনশীল গতি প্রক্রিয়া দ্বারাও সামঞ্জস্য করা যেতে পারে। স্ট্রাইট ছুরি হল প্রচলিত কাটিং রুমে লেয়ার কাটার একটি সাধারণ মাধ্যম কারণ এটি বহুমুখী, বহনযোগ্য, ব্যান্ড ছুরির ব্যবহার করে রাখা সহজ। এমনকি যদি একটি ব্যান্ড ছুরি প্রধান কাটিং অপারেশনের জন্য ব্যবহার করা হয়, একটি সোজা ছুরি ব্যবহার করা হবে যাতে সহজে হ্যান্ডলিং করার জন্য লেয়ারটিকে ভাগে ভাগ করা যায়। (চিত্র 67)

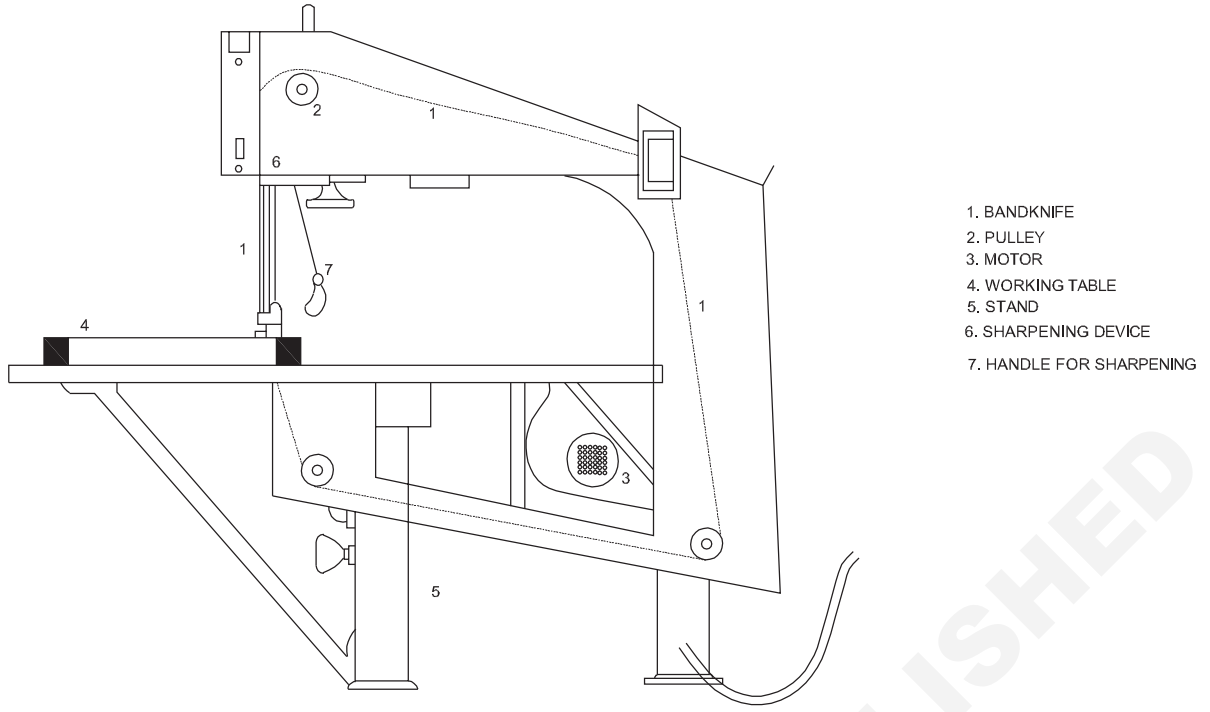
2 ব্যান্ড ছুরি বা রোলার ছুরি কাটার মেশিন

একটি ব্যান্ড ছুরিতে একটি বৈদ্যুতিক মোটর দ্বারা চালিত তিনটি বা ততোধিক পুলির একটি সিরিজ থাকে, একটি ক্রমাগত ঘূর্ণায়মান ইস্পাত ব্লেড লাগানো থাকে, তারপরে ব্লেডের একটি প্রাপ্ত তীক্ষ্ণ করা হয়। অপারেশনের নীতিটি একটি সরল ছুরি থেকে ভিন্ন, যাতে ব্যান্ড ছুরি কাটার টেবিলের একটি স্লটের মধ্য দিয়ে যায়, একটি নির্দিষ্ট অবস্থানে এবং কাটার অংশটি এটিকে অতিক্রম করে। ব্লেড সাধারণত সোজা ছুরির চেয়ে সরু হয়। (চিত্র 68)



ব্যান্ড ছুরি ব্যবহার করা হয় যখন একটি সোজা ছুরি চেয়ে উচ্চ মানের কাটিং নির্ভুলতার প্রয়োজন হয়। চিহ্নিত করার সময় পোশাকের অংশগুলির চারপাশে জায়গা ছেড়ে দিতে হবে যাতে একটি সোজা ছুরি ব্যবহার করে লেয়ার থেকে কাটা যায় এবং তারপর ব্যান্ড ছুরি ব্যবহার করে ঠিক কাটা যায়। যখন কলার, কাফ এবং পকেটের মতো ছোট অংশগুলি কাটা হয়, তখন প্যাটার্ন টুকরার আকারে ধাতব বা ফাইবার বোর্ডের একটি টেমপ্লেট মার্কিংয়ের উপরে লেয়ারের অংশে আটকে দেওয়া যেতে পারে যা পরে ব্যান্ড ছুরির ব্লেডের পিছনে আঁকা হয়, হার্ড প্রাপ্ত বরাবর ঠিক কাটা। বার্ড নাইফ কাটিং মেশিনগুলি মহিলাদের পোশাকের তুলনায় পুরুষদের পরিধানে বেশি ব্যবহৃত হয় এবং প্রায়শই বড় বড় পোশাকের অংশ যেমন জ্যাকেটের বড় প্যানেল এবং ওভার কোট কাটাতে ব্যবহৃত হয়।

Fig 68



স্ট্রেইট নাইফ এবং ব্যাল্ড নাইফ কাটিং মেশিনের মধ্যে পার্থক্য

S. নং	সজা ছুরি কাটার মেশিন	ব্যাল্ড ছুরি কাটা মেশিন
1	এটি সজা ব্লড আছে.	এটি অবিরাম ফলক আছে.
2	এখানে ফ্যাব্রিক লেয়ার স্থিতিশীল এবং মেশিন লেয়ার চলনযগ্য।	এখানে মেশিন আছে স্থিতিশীল এবং ফ্যাব্রিক হয় চলমান
3	ব্যাল্ড ছুরি তুলনায় কম নির্ভুলতা.	সজা ছুরি তুলনায় আরো নির্ভুলতা.
4	এটি বহনযগ্য।	এটি বড় আকারের সহজে স্থানান্তরযোগ্য নয়। এটি একটি প্রশস্ত কাটিং টেবিল আছে.
5	এটা কাটিং টেবিল হচ্ছে না. এটি শুধুমাত্র বেস প্লেট আছে.	মেশিনের প্রয়োজন
6	এটি নিরাপদ এবং গ্লাভসের মত সুরক্ষা সরঞ্জামের প্রয়জন নেই।	আয়রন গ্লাভস মত নিরাপত্তা ব্যবস্থা.

3 গোলাকার ছুরি কাটার মেশিন (চিত্র 69)

Fig 69



একটি বৃত্তাকার ছুরি কাটার মেশিনের উপাদানগুলি হল একটি বেস প্লেট, যার উপরে একটি বৈদ্যুতিক মোটর বসানো হয়, ব্লডকে নির্দেশ করার জন্য কাটার জন্য একটি হ্যান্ডেল এবং একটি বৃত্তাকার ফলক ঘোরানো হয় যাতে অগ্রভাগের প্রান্তটি ফ্যাব্রিকের মধ্যে নিচের দিকে কেটে যায়। ব্লড

ব্যাস 6 সেমি থেকে 20 সেমি পর্যন্ত পরিবর্তিত হয়। গোলাকার ছুরিগুলি উঁচু স্তরে বাঁকা রেখা কাটার জন্য উপযুক্ত নয় কারণ ব্লডটি উল্লম্ব ব্লডের মতো একই সময়ে সমস্ত প্লাইসকে একই সময়ে আঘাত করে না। তাই একটি বৃত্তাকার ছুরি শুধুমাত্র সরলরেখার জন্য বা অপেক্ষাকৃত কম প্লাইসের নিম্ন স্তরের জন্য ব্যবহৃত হয়। একটি বৃত্তাকার ব্লডের পক্ষে একটি আটসাঁট বক্ররেখা, যেমন একটি হাতের গর্ত কাটা স্বাভাবিকভাবেই অনেক বেশি কঠিন।

4 ডাই কাটার (চিত্র 70)



ডাই কাটিং মেশিনে অন্যান্য কাটিং মেশিন যেমন স্ট্রেইট নাইফ, ব্যাল্ড নাইফ এবং রাউন্ড নাইফ কাটিং মেশিনের তুলনায় সবচেয়ে বেশি নির্ভুলতা রয়েছে। পোশাক শিল্পে এটি খুব কমই ব্যবহৃত হয়। 'ডাই' হল একটি ছুরি যা কলার এবং কাফের মতো প্যাটার্ন টুকরো আকারে লোহার তৈরি। একটি ডাই কাটিং মেশিনে একটি ছোট কাটিং টেবিল দেওয়া হয়েছে এবং টেবিলের উপরে লোহার দণ্ডের সাহায্যে ডাইগুলি ঠিক করা হয়। কাটিং টেবিলে ফ্যাব্রিক রাখার পর, একটি সূঁচের সাহায্যে আমরা কাটার জন্য 'ডাই' সক্রিয় করতে পারি। ডাই তার উপরের অবস্থান থেকে দ্রুত এগিয়ে যাচ্ছে, ফ্যাব্রিক লেয়ারে চাপ দেয় এবং তাদের আকৃতি অনুযায়ী লেয়ারটি কাটে। হাইড্রোলিক চাপ সাধারণত ডাই সরানোর জন্য ব্যবহৃত হয়।

সুবিধাদি

এটি অন্য কোন কাটিয়া মেশিনের তুলনায় সবচেয়ে নির্ভুলতা আছে।

অসুবিধা

- 1 মেশিনটি খরচ খুব বেশি হয়।
- 2 এটি আরও ফ্যাব্রিক ব্যবহার করে এবং আরও ফ্যাব্রিক বর্জ্য তৈরি করে।
- 3 ডাইগুলি দ্রুত তার তীক্ষ্ণতা আলগা করে এবং একটি নতুন দিয়ে প্রতিস্থাপিত হয়। এবং এছাড়াও, একটি ডাই তৈরির খরচ বা উৎপাদন খরচ খুব বেশি।

উপরের অসুবিধাগুলির কারণে ডাই কাটারগুলি বেশিরভাগ পোশাক শিল্পে ব্যবহৃত হয় না। কিছু শিল্পে, এটি কলার, কলার ব্যাল্ড এবং কাফের জন্য অ বোনা ইন্টারফেসিং কাটার জন্য ব্যবহৃত হচ্ছে।

ফিউজিং প্রযুক্তি

ফিউজিং

ফিউজিং হল হিট ট্রিটমেন্টের সাহায্যে ফেসিং ফ্যাব্রিকের সাথে ইন্টারফেসিং ফ্যাব্রিক (বাণিজ্যিকভাবে 'ক্যানভাস ফ্যাব্রিক' নামে পরিচিত) ঠিক করার প্রক্রিয়া। এর জন্য ব্যবহৃত 'ফুজিবল ইন্টারফেসিং'-এর একপাশে একটি আঠালো আবরণ রয়েছে যা ফ্যাব্রিকের সাথে ফিউজ এবং

ঠিক করার জন্য প্রয়োগ করা হয়। ফিউজিং প্রক্রিয়ার জন্য যে মেশিনটি ব্যবহার করা হয় তা 'ফিউজিং মেশিন' নামে পরিচিত।

ফিউজিং মেশিন

- 1 এই মেশিনটি ফিউজিং (হিটিং) অ্যাকশনের মাধ্যমে তাদের নিজ নিজ কাপড়ের সাথে কলার, কাফের ফিজিবল ইন্টারফেসিং সংযুক্ত করতে ব্যবহৃত হয়।
- 2 ইন্টারফেসিং সহ ফ্যাব্রিকটি ট্রের মতো একটি অংশে স্থাপন করার পরে, এটি এমন জায়গায় সরানো হয় যেখানে তাপ চাপের ক্রিয়া দ্বারা ফিউজিং অ্যাকশন করা হচ্ছে।
- 3 আমরা আমাদের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী তাপমাত্রা এবং চাপ সামঞ্জস্য করতে পারি।
- 4 বিভিন্ন ফিউজিং মেশিনের ধরন আছে স্টিম প্রেস, ফ্ল্যাট বেড প্রেস, একটানা ফিউজিং প্রেস ইত্যাদি।
- 5 এই মেশিনগুলি Woven এবং Knitted উভয় পোশাকের জন্য উপযুক্ত।

পোশাক শিল্পে বিভিন্ন ধরনের ফিউজিং মেশিন ব্যবহার করা হয়। নিম্নলিখিত তিনটি গুরুত্বপূর্ণ প্রকার।

- 1 স্টিম প্রেস ফিউজিং মেশিন
- 2 ফ্ল্যাট বেড ফিউজিং মেশিন
- 3 ক্রমাগত ফিউজিং মেশিন

প্রেসিং টুল ও কৌশল

প্রেসিং প্রযুক্তির নীতি

আকৃতি এবং ভাল ফিনিশ দেওয়ার জন্য পোশাকগুলি উৎপাদনের সময় এবং শেষের দিকে চাপ দেওয়া গুরুত্বপূর্ণ। আরও ভাল উপস্থাপনা এবং প্যাকিংয়ের জন্য পোশাকে দীপ্তি দেওয়ার জন্য চাপ দেওয়াও খুব গুরুত্বপূর্ণ।

প্রেসিং এর শ্রেণীবিভাগ।

প্রেসিংকে দুই প্রকারে ভাগ করা যায়।

- a কটি আন্ডার প্রেসিং
- b টপ প্রেসিং।

a কটি আন্ডার প্রেসিং

এই শব্দটি গার্মেন্টস তৈরি করার সময় সঞ্চালিত প্রেসিং অপারেশনগুলি বর্ণনা করতে ব্যবহৃত হয়। উদাহরণ স্বরূপ. একটি শাট তৈরি করার সময়, সামনের অংশের সাথে সংযুক্ত করার আগে ভাল আকার পাওয়ার জন্য পকেটটি চাপতে হবে।

b টপ প্রেসিং

এটি একটি পোশাক সম্পূর্ণরূপে একত্রিত হওয়ার পরে যে সমাপ্তি ক্রিয়াকলাপগুলির মধ্য দিয়ে যায় তা বোঝায়। উদাহরণ, প্যাকিং প্রক্রিয়ার জন্য একটি সম্পূর্ণ সেলাই করা টপস চাপা হয়।

উপরোক্ত উভয় গ্রুপ একটি বড় সংখ্যা জড়িত. পোশাকের কাপড়, গুণমান এবং নকশা দ্বারা নির্ধারিত পৃথক প্রক্রিয়া এবং তাদের অ্যাপ্লিকেশন। কিন্তু, প্রেসিংয়ের নিম্নলিখিত মৌলিক উপাদানগুলি একই।

টিপে উপাদান

1 বাষ্প

কাপড়কে শিথিল করতে এবং পোশাকের সঠিক আকৃতি এবং আকার ঠিক করার জন্য যথেষ্ট নমনীয় করে তুলতে বাষ্প এবং তাপ প্রয়োজন। বাষ্প এবং তাপের সম্মিলিত প্রভাব হল প্রয়োজনীয় প্রভাব পেতে ফ্যাব্রিক গঠনকে কিছুটা নরম করা।

2 চাপ

যখন কাপড় বাষ্প দ্বারা শিথিল করা হয়, চাপ প্রয়োগ করা হয় যা ফাইবারগুলিকে তাদের নতুন অবস্থানে সেট করে। বাষ্প এবং চাপের সংমিশ্রণের একটি উদাহরণ হল একটি ট্রাউজার্সে একটি ক্রিজ চাপানো।

3 শুকানো

বাষ্প এবং চাপ প্রয়োগের পরে, উপাদান বা পোশাকটি অবশ্যই শুকিয়ে ঠান্ডা করতে হবে যাতে কাপড়টি তার স্বাভাবিক আর্দ্রতা এবং স্থিতিশীল অবস্থায় ফিরে যেতে পারে। এটি ভ্যাকুয়াম অ্যাকশন দ্বারা অর্জন করা হয় যা ফ্যাব্রিকের উদ্ভূত জলকে সরিয়ে দেয় এবং একই সময়ে এটিকে ঠান্ডা করে। কিছু প্রেসিং অপারেশনের জন্য, শুকানোর জন্য ভ্যাকুয়ামের পরিবর্তে গরম বাতাস বা ইনফ্রারেড হিটিং ব্যবহার করা হয়।

4 সময়

পোশাকটি কতক্ষণ বাষ্প, চাপ এবং শুকানোর শিকার হয় তা ফ্যাব্রিক এবং অংশের উপর নির্ভর করে, প্রতিটি উপাদানের জন্য একটি সর্বোত্তম সময় রয়েছে।

প্রেসিং মেশিনারি এবং ইকুইপমেন্টস।

1905 সালে প্রথম যান্ত্রিকভাবে চালিত প্রেসিং মেশিনের আবিষ্কারের পর থেকে প্রেসিং মেশিনারিজ এবং সরঞ্জামগুলির ডিজাইন এবং বিকাশের শেষ নেই। আজ, একটি সাধারণ অপারেশন থেকে সংমিশ্রণ মেশিনের জন্য 500 টিরও বেশি সাধারণ এবং বিশেষ উদ্দেশ্যের প্রেসিং মেশিন রয়েছে। পোশাকের জন্য প্রয়োজনীয় প্রতিটি অপারেশন করতে সক্ষম (প্রাক্তন পুরুষদের জ্যাকেট)। সাধারণ ব্যবহারের কিছু যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম হল:

1 টি বৈদ্যুতিক আয়রন (চিত্র 71)

এগুলি হল হালকা ওজনের আয়রন যার ওজন প্রায় 1.4 কেজি যার তাপ পরিসীমা 70 থেকে 240 ডিগ্রী সেলসিয়াস এবং ইলেকট্রনিক তাপমাত্রা নিয়ন্ত্রণ যার একটি নির্ভরযোগ্য নির্ভুলতা রয়েছে

+ বা - 3 ডিগ্রি সেলসিয়াস। এই ধরনের লোহা বিভিন্ন আকারে তৈরি করা হয় এবং প্রধানত মসৃণ বা ফিনিশিং অপারেশনের জন্য ব্যবহৃত হয় যেখানে বাষ্প অপ্রয়োজনীয়। যদি, কোন

कारणे स्यांतसेते करार प्रयोजन हय, पातित जल संकुचित वायु द्वारा चालित स्प्रे पिस्तल दिये एलाकाय सूक्ष्मभावे स्प्रे करा येते पारे।

2 बैद्युतिक वाष्प आयरन

बैद्युतिक वाष्प प्रेसिंग मेशिन व्यापकभावे शिल्ले व्यवहृत हय। एगुलि हल सबचेये बेशि व्यवहृत ह्याल्ड इरन एवं विभिन्न धरणेर क्रियाकलाप परिचालना करे, विशेष करे यारा आल्डार प्रेसिंगेयरे सांथे सम्पर्कित। एकटि स्टिम प्रेसिंग मेशिने एकटि लोहार बाक्क, एकटि वाष्प उं पन्नकारी ইউनिट एवं एकटि क्लासिकर व्यवस्था থাকे। एखाने पोशाक चापार जन्य विशुद्ध पानि वाष्पे रूपांतरित हय।

लोहार एकटि गरम करार उपदान रयेछे एवं वाष्प एकटि केन्द्रीय वा स्वाधीन बयलार थेके लोहार भित्तिर वाष्प चेम्बारे थांयानो हय। वाष्पटि उपदान द्वारा अति उतुप्त हय एवं लोहार सोलिप्लेटे छिद्र करा छिद्रेर माध्यमे प्रयोजन अनुसारे छेड़े देओया हय। एर पांशे एकटि सुविधाजनक अवस्थाने वा ह्यान्डलेर मध्ये एकटि माइक्रो-सूच वाष्प छेड़े देय। एछाड़ाओ एकटि फ्यान सह एकटि क्लासिकर व्यवस्था प्रेसिंग टेबिलेर नीचे व्यवहार करा हय या चापा देओया पोशाकेर मध्य दिये प्रवेश करे वाष्प वायु छेड़े दिते व्यवहृत हय।

एई मेशिनगुलि हाता बोर्ड सह भाल कुशनयुक्त इस्त्रि टेबिल दिये सज्जित। वाष्प प्रेसिंग मेशिनेर सुविधा हल,

- कम ओजन
- महिलाराओ सहजेई काज करते पारे
- जल प्रयोगेरे प्रयोजन नेई
- खुब भालो फिनिशिंग
- खुब बेशि उं पादन करवे

एई मेशिनेर प्रधान यंत्र सठिक रक्षणावेक्षण प्रयोजन हय. अन्यथाय बयलार फेटे मारात्तुक दुर्घटना घटवे। (चित्र 72)



Fig 72



Electric steam irons

3 গরম বায়ু লোহা

এখানে, বাতাসকে উত্তপ্ত করা হয় এবং চাপের জন্য গরম বাতাস ব্যবহার করা হয়। এটি জনপ্রিয় নয় কারণ এটি কম প্রভাব এবং জটিল প্রক্রিয়া।

ইস্ট্রি বোর্ড/প্রেসিং টেবিল(ভাঁজযোগ্য): এটি একটি ফ্ল্যাট, শক্ত বোর্ড, যা কাঠ বা ধাতু দিয়ে তৈরি। বোর্ডটি তুলো দিয়ে ঠাসা এবং তুলো কাপড় দিয়ে ঢেকে দেওয়া হয় এবং উচ্চতা পরিবর্তনের জন্য এটি একটি সামঞ্জস্যযোগ্য স্ট্যান্ডে স্থির করা হয়। (চিত্র 73)

Fig 73



দর্জির হ্যাম: এটি বৃত্তাকার প্রান্ত সহ একটি দৃঢ়ভাবে প্যাক করা কুশন। এটি Bust ডার্ট এবং বাঁকা seams মত আকৃতির এলাকায় টিপে জন্য ব্যবহৃত হয়; এটি কোণার ছাঁচনির্মাণের জন্যও ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 74)

পয়েন্ট প্রেসার: এটি একটি তীক্ষ্ণ সূক্ষ্ম কাঠের বোর্ড এবং এটি কলার মধ্যে সীম Pressing এবং কলার, কাফ ইত্যাদির ধারালো বিন্দুগুলি বের করতে সাহায্য করার জন্য ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 75)

Fig 74

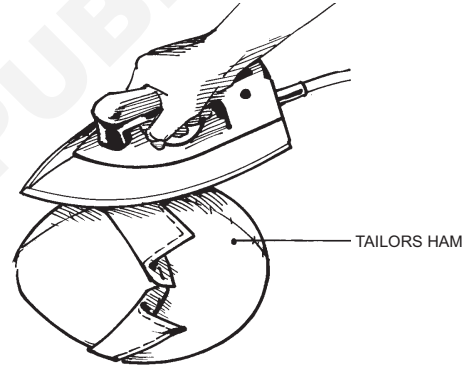
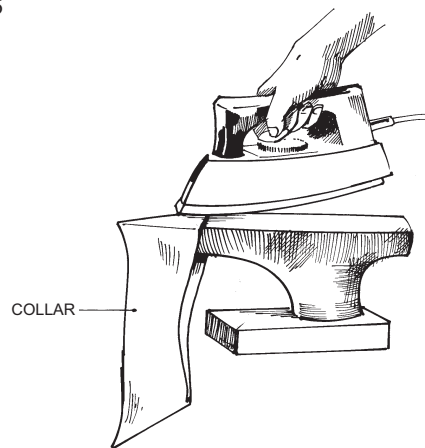
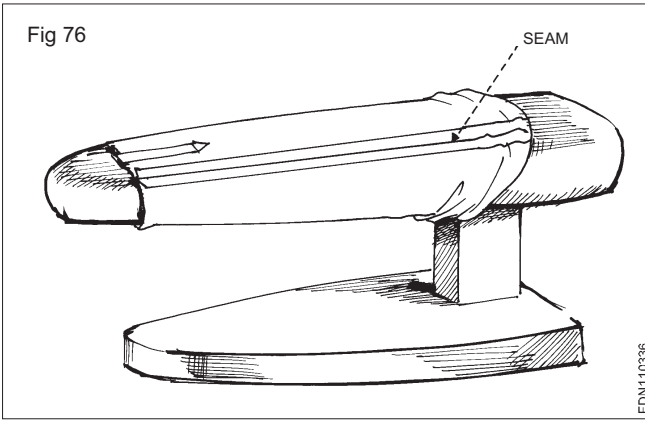


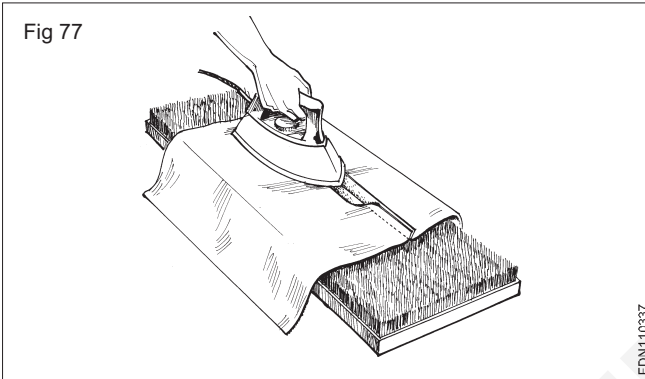
Fig 75



হাতা বোর্ড: এটি একটি সংকীর্ণ, দীর্ঘ, সমতল পৃষ্ঠের সাথে একটি বোর্ড যার উপর পোশাকের সরু অংশের সীম এবং বিশদ বিবরণ, যেমন হাতা এবং ট্রাউজারের পা সহজেই চাপা যায়। (চিত্র 76)



সূঁচ বোর্ড: এটি একটি কাঠের বোর্ডে স্থির করা ছোট সূঁচের সংগ্রহ সহ একটি বোর্ড। এটি পাইল এবং ন্যাপ ফ্যাব্রিক (যেমন কর্ডুরয়, মখমল) টিপতে ব্যবহৃত হয় (চিত্র 77)



Pressing সেলাই করার সময় এবং পরে গুরুত্বপূর্ণ প্রক্রিয়া। Pressing বলিখে দূর হবে, ক্রিজ তীক্ষ্ণ হবে, বিশাল স্তর সমতল করা হবে এবং সীম খোলা হবে। Pressing একটি ফ্যাব্রিক সঙ্কুচিত বা প্রসারিত হতে পারে।

জড়িত প্রধান কারণগুলি হল তাপ, চাপ এবং আর্দ্রতা। এই বিষয়গুলিকে ফ্যাব্রিকের সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ করার জন্য Pressing করতে হবে।

চাপ দেওয়া হয়

- একটি পোশাক নির্মাণের সময় ফ্ল্যাট সীম, ডার্ট, প্রেস করতে হবে সঠিক আকারে জন্য)
- সেলাই শেষ করার পরে Finishing হবে।

মধ্যে পার্থক্য **ironing & pressing** : আয়রনিং হল সেই প্রক্রিয়া যার মাধ্যমে লোহাকে ফ্যাব্রিক বরাবর লম্বা বা আড়াআড়ি দিকে ধাক্কা দেওয়া হয়। পোশাক তৈরির পর ইন্ড্রি করার প্রক্রিয়া ব্যবহার করা হয়।

প্রেসিং হল এমন একটি প্রক্রিয়া যার মাধ্যমে লোহাকে উপরে তোলা হয় এবং কাপড়ের উপর নিচের দিকে এবং দৈর্ঘ্যের দিকে এবং ক্রসওয়াইজ গতিতে সেট করা হয়। নির্মাণের প্রক্রিয়া চলাকালীন সমস্ত পোশাকের জন্য চাপ দেওয়া হয়।

নিরাপত্তা সতর্কতা

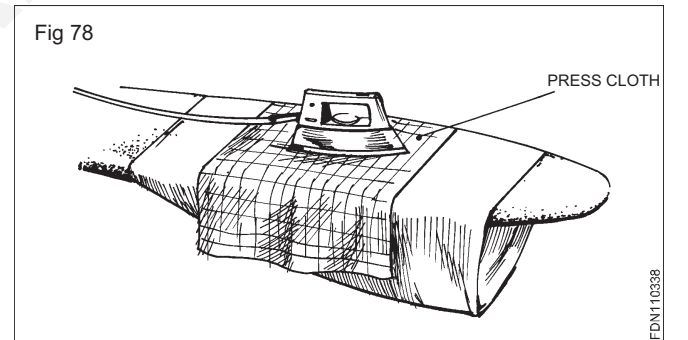
- আপনার কাজের উপর লোহার কর্ড টানতে দেবেন না।
- হয় লোহার স্ট্যান্ড ব্যবহার করুন বা আপনার লোহার ধরণের উপর নির্ভর করবে ব্যবহার না করার সময় লোহাটিকে কাত করুন।

- ইন্ড্রি বোর্ডের কভার বলসে ফেলবেন না।
- যদি স্টার্চ লোহার সাথে আটকে থাকে তবে এটিকে ঠান্ডা হতে দিন এবং তারপরে সাবান বা নন-স্ক্র্যাচিং পাউডার বা বেকিং সোডা দিয়ে ঘষুন।
- বাষ্প চালিত Iron লোহার জন্য পাতিত Distilled Water জল ব্যবহার করুন; আপনি আপনার কাজ শেষ করার পরে Iron খালি করে রাখতে হবে।
- লোহা, তার এবং প্লাগ পিনের কোনও অংশে যেন বিদ্যুতের লিকেজ না হয় তা নিশ্চিত করুন।
- লোহার গরম করার সারফেস কখনই ইন্ড্রি করার টেবিলে বা কাপড়ের উপর ছেড়ে দেবেন না যখন বিশ্রামে থাকবেন, লোহাকে অবশ্যই খাড়া অবস্থায় রাখতে হবে।

আপনার ফ্যাব্রিক কম তাপ প্রতিরোধী ফাইবার জন্য আপনার লোহা সঠিকভাবে নিয়ন্ত্রক বা নিয়ন্ত্রণ সেট করুন। তাপমাত্রা সর্বদা লোহার ডায়ালে স্পষ্টভাবে চিহ্নিত করা হয় না তবে এই ক্রমে গরম থেকে ঠান্ডা পর্যন্ত গ্রেড করা উচিত : লিনেন - তুলা - রেয়ন - উল - সিল্ক - নাইলন (এবং অন্যান্য কৃত্রিম তন্তু)।

ভেজা Pressing সহজে একটি বাষ্প লোহা দিয়ে করা যেতে পারে। অন্যথায় ফ্যাব্রিকের উপর সরাসরি জল ছিটিয়ে দিন এবং ইন্ড্রি করার আগে এক মিনিটের জন্য রেখে দিন।

Wet Pressing আরেকটি পদ্ধতি একটি স্যাঁতসেঁতে কাপড়ের সাহায্যে করা যেতে পারে। এটি লিনেন বা উলের কাপড়ের জন্য ব্যবহৃত হয়। স্প্যান রেয়ন, এমবসড এবং গ্লেজড কাপড়ের মতো কিছু কাপড়ের জন্য শুকনো চাপ দেওয়াই ভালো। (চিত্র 78)



নির্মাণের সময় চাপ দেওয়ার কৌশল

- আবদ্ধ seams, pleats বা hems সঙ্গে প্রাপ্ত বরাবর বেস্টিং উপর চাপ প্রায়ই প্রয়োজন। প্রথম হালকা শুষ্ক চাপার পরে, বাস্টিংটি ক্লিপ করুন, ফ্যাব্রিকে তৈরি চিহ্নগুলি সেট করার আগে স্যাঁতসেঁতে হয়ে আবার চাপুন। কখনই পিনের উপর চাপ দেবেন না।
- Pressing করতে হবে কাপড়ের Grainline উপরে।
- পর্যাপ্ত পরিমাণে কাটা হয়নি এমন পয়েন্টগুলি থেকে কোনও টান ছেড়ে দেওয়ার জন্য প্রেসবোর্ডে কাঁচি রাখুন। কর্নার বা বক্ররেখা যেগুলিকে ছেঁটে ফেলা বা কাটার আগে সেগুলিকে ভেজালে এবং ভালভাবে চেপে দেওয়া হলে তা নষ্ট হওয়ার সম্ভাবনা কম থাকে।

- কাপড়ের টুকরো চাপার পরে, এটি একটি কোট হ্যাঙ্গারে পিন করে রাখুন বা শুকানোর জন্য সাবধানে ছড়িয়ে দিন যাতে আপনাকে এটিকে আর চাপ দিতে না হয়।
- আপনার বাম হাতে সেলাই লাইনে দৃঢ়ভাবে ভাঁজ করে জড়ো করা হয়। ধীরগতির কাজের জন্য তাপ কমিয়ে দিন।
- যখন পূর্ণতা সঙ্কুচিত করতে হবে তখন সেলাই লাইনের সমান্তরালভাবে লোহার দিকটি ধরে রাখুন।

- প্রেস-বোতাম, এমব্রয়ডারি, লেস, পুঁতি, ব্রেডিং একটি নরম প্যাডের উপর ভুল দিক থেকে চাপ দিতে হবে যেমন টার্কিশ তোয়ালের স্তর।
- কলার, কাফ, বেল্ট এবং পকেট প্রথমে ভুল দিকে চাপুন তারপর একটি প্রেস কাপড়ের উপর দিয়ে খুব হালকাভাবে ডান দিকে শেষ করুন। প্রথমে প্রান্ত বরাবর দৃঢ়ভাবে টিপুন, বেস্টিং অপসারণ করুন, আবার টিপুন। বাইরের প্রান্ত থেকে ভিতরের দিকে কাজ করুন।

সমাপ্তি এবং ভাঁজ (Finishing and folding)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

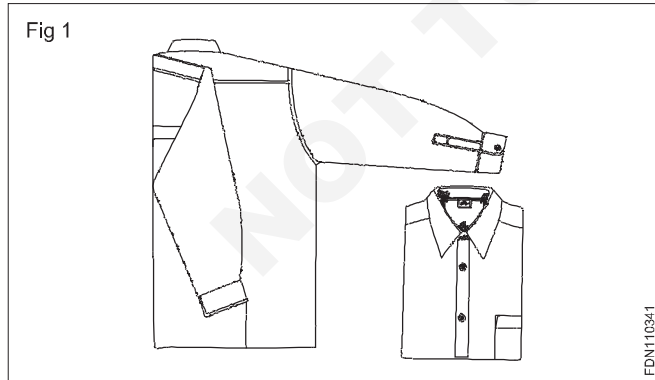
- একটি পোশাক শেষ করার গুরুত্ব এবং মৌলিক কৌশল ব্যাখ্যা করুন।

একটি পোশাক সেলাই করার পরে ফিনিশিং একটি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ অপারেশন। এটি গুণমানে যোগ করে কারণ এটি একটি ভাল চেহারা দেয়। Trimising, ironing এবং ভাঁজ মধ্যে গোষ্ঠীভুক্ত করা যেতে পারে। কখনও কখনও ফিনিশিং প্রক্রিয়া চলাকালীন একটি পোশাক ধোয়াও করা হয়।

ছাঁটাই : ট্রিমিং হল সমাপ্ত পোশাক থেকে অপ্রয়োজনীয় খেড কেটে ফেলার একটি প্রক্রিয়া। প্রতিটি পোশাকের জন্য একটি ক্রম রয়েছে যা অনুসরণ করা উচিত যাতে কোনও বিভাগ মিস না হয়। উপরের বিভাগ থেকে নিম্ন বিভাগে শুরু করুন, যেমন। শার্টের ক্ষেত্রে কলার থেকে শুরু করে জোয়াল, হাতা, বডিস সামনে এবং পিছনে, নীচের হেম এবং ফাস্টেনার পর্যন্ত ছাঁটাই করা হয়।

নীচের পোশাকে, কোমরের লাইন (কোমর ব্যান্ড) থেকে শুরু করে প্ল্যাকেট, পকেটের মুখ, কাঁটা এবং নিতম্বের লাইন, পাশের সীম, পায়ের ভিতরের অংশে নীচের হেম লাইন পর্যন্ত। ছাঁটাই করার আগে, অনুপস্থিত সেলাই জন্য পোশাক পরীক্ষা করুন। ছাঁটাই শেষে সমস্ত আলগা কাটা খেড অবশ্যই পোশাক থেকে মুছে ফেলতে হবে।

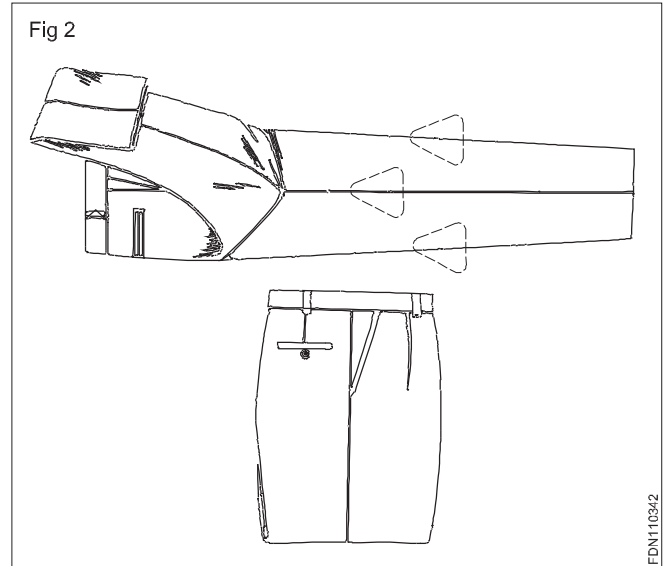
ইস্প্রি করা: মূল উদ্দেশ্য হল সেলাইয়ের সময় তৈরি হওয়া ক্রিজগুলি অপসারণ করা। এটি পোশাকটিকে আরও ভাল চেহারা দেয়।



ভাঁজ: যদি পোশাকটি হ্যাঙ্গারে রাখা না যায় তবে এটি ভাঁজ করতে হবে। মৌলিক কৌশল নীচে বর্ণনা করা হয়। দ্য শার্ট টেবিলের পিছনের দিকে রাখা হয়।

- উভয় পাশের সিমগুলি পিছনে ভাঁজ করা হয় যাতে তারা কেন্দ্রে মিলিত হয়।
- হাতা দুই পাশে শার্টের দৈর্ঘ্য স্থাপন করা হয়।
- নীচের অংশটি একটি সংকীর্ণ প্রস্থে ফিরে ভাঁজ করা হয় তারপর টুকরোটি তার অর্ধেক ভাঁজ করা হয় (নিম্ন ভাঁজ প্রান্তটি কলার থেকে সামান্য নীচে হওয়া উচিত)। (আকার 1)

ট্রাউজার (সেন্টার ক্রিজ লাইন সহ): ভাঁজ করার আগে ট্রাউজারটি তার কোমরবন্ধে ধরে রেখে সেট করুন এবং পকেটের থলি এবং পা সোজা ঝুলতে দিন। তারপর পা ধরে রাখুন এবং প্রতিটি পায়ের ভিতরের সীম এবং পাশের সীমের সাথে মেলে। তারপর উভয় পা একসাথে আনুন। এবং তার জায়গায় প্লেকেট খোলার ফ্ল্যাট সেট করুন। তারপর দৈর্ঘ্য তিনটি ভাঁজ করুন। (চিত্র 2)



সেলাই মেশিনের ধরন - অংশ - রক্ষণাবেক্ষণ (Sewing machine types - parts - maintenance)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- মেশিনের অংশগুলি সংজ্ঞায়িত করুন এবং তাদের ফাংশনের নাম দিন
- মেশিনের সঠিক কার্যকারিতার জন্য প্রয়োজনীয় সমস্ত রক্ষণাবেক্ষণের কাজ ব্যাখ্যা করুন।

সেলাই মেশিনের ধরন: সেলাই মেশিন বিভিন্ন মডেল যেমন দেশীয় মডেল, দর্জি মডেল, শিল্প মডেল, পোর্টেবল মডেল এবং ক্যাবিনেট মডেল বাজারে পাওয়া যায়। আপনি যখন একটি সেলাই মেশিন কিনবেন, একটি সুপরিচিত প্রস্তুতকারকের দ্বারা তৈরি একটি নির্বাচন করুন। এগুলি হাতে, ট্রেডেল বা বৈদ্যুতিক মোটর দ্বারা চালিত হতে পারে। একটি হ্যান্ড মেশিনে ভাল কাজ করা যেতে পারে তবে এটি একটি ট্রেডেলের চেয়ে ধীর, যা ফ্যাব্রিক ম্যানিপুলেট করার জন্য উভয় হাতকে মুক্ত রাখে। একটি বৈদ্যুতিক সেলাই মেশিন আদর্শ, কম কঠোর এবং দ্রুত ব্যবহার করা হয় কারণ হাতগুলি ফ্যাব্রিক ম্যানিপুলেট করতে পারে। আপনি যদি অভিনব সেলাইয়ে আগ্রহী হন, তাহলে আপনি আলংকারিক সেলাই সংযুক্তি সহ নতুন মডেল নির্বাচন করতে পারেন। একজন শিক্ষানবিস পা বা ট্রেডেল মেশিনটি হ্যান্ডেল করা সহজ হবে, কারণ এটি গতি নিয়ন্ত্রণ করা সহজ।

সেলাই মেশিনের উদ্ভাবন পোশাক তৈরির ক্ষেত্রে একটি দুর্দান্ত অগ্রগতি ছিল যেহেতু সেলাই দ্রুততর হয়েছে, সেলাইগুলি আরও টেকসই হয়েছে, সেলাইগুলি আরও সমান হয়েছে। মেশিনের সাথে সেলাইয়ের প্রধান বৈশিষ্ট্য হল উপরের এবং নীচের সূতার ব্যবহার যা সেলাইয়ের অগ্রগতিতে আন্তঃসম্পর্কিত।

আপনার যদি একটি হ্যান্ড মেশিন থাকে তবে আপনার ডান হাত দিয়ে চাকাটি মসৃণভাবে ঘোরানোর অনুশীলন করতে হবে এবং বাম হাতে ফ্যাব্রিকটি গাইড করতে হবে।

একটি বৈদ্যুতিক সেলাই মেশিনে যে একটি বৈদ্যুতিক মোটর থাকে তা হাঁটু বা পায়ের নিয়ন্ত্রণ দ্বারা পরিচালিত হয়। এমনকি নিয়মিত ছন্দের সাথে যেকোন পছন্দসই গতিতে মেশিনটি পরিচালনা করার জন্য প্রয়োজনীয় চাপ নিয়ন্ত্রণ করতে সামান্য অনুশীলনের প্রয়োজন।

ট্রেডেল সেলাই মেশিন এবং এর অংশগুলি: সমস্ত সেলাই মেশিনে বেশিরভাগ অংশই সাধারণ। প্রতিটি মেশিনে একটি তথাকথিত মেশিনের Head এবং মেশিনের Bed থাকে, যখন স্ট্যান্ড এবং এর অংশটি ট্রেডেল সেলাই মেশিনের একটি সাধারণ বৈশিষ্ট্য। (আকার 1)

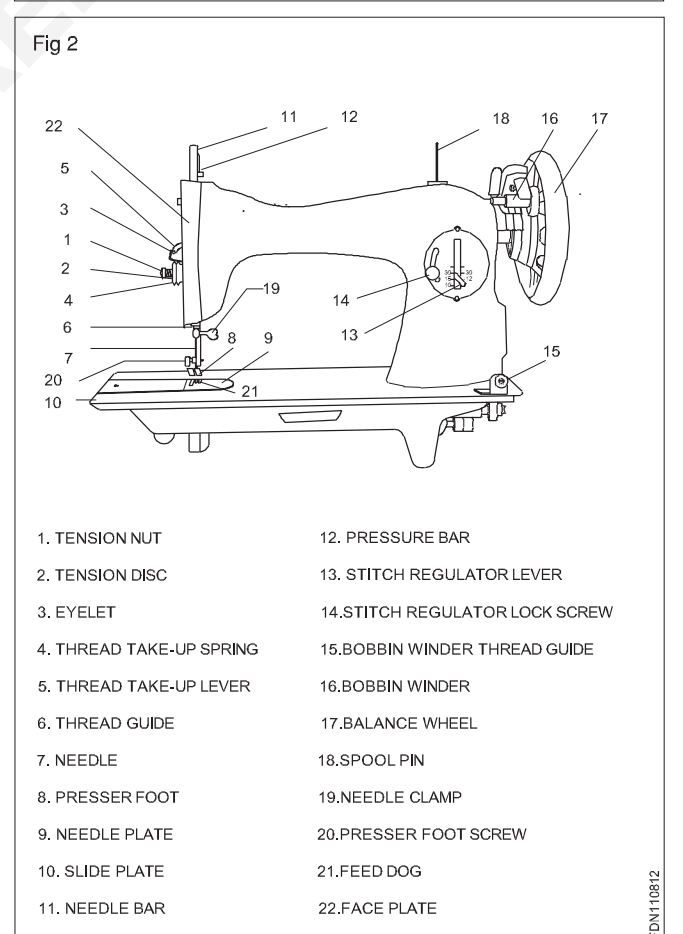
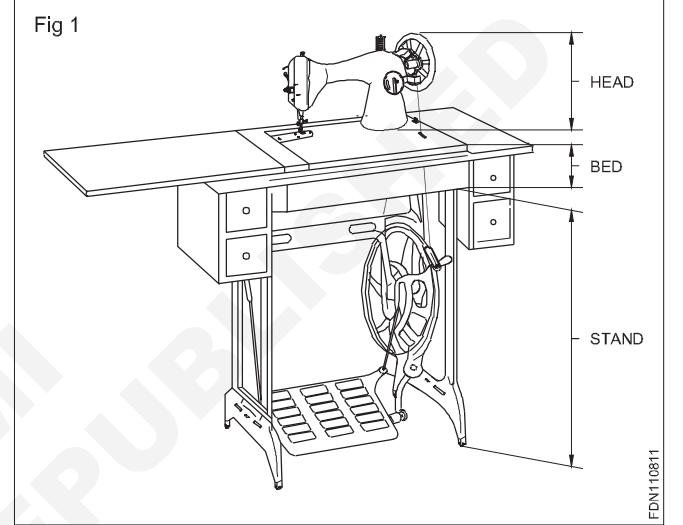
মাথার অংশগুলি নিম্নরূপ। (চিত্র 2)

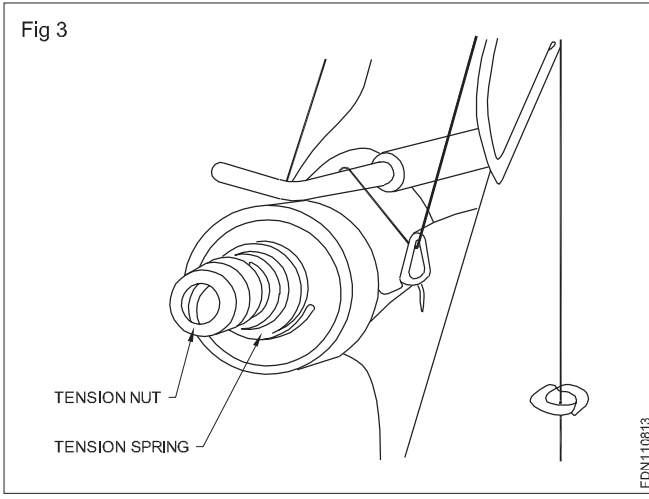
স্পুল পিন (নং 18) সূতোর স্পুল ধরে।

থ্রেড গাইড (নং 6) স্পুল থেকে সূঁচ পর্যন্ত থ্রেডটি ধরে রাখে।

টেনশন ডিস্ক একটি সাধারণ প্রক্রিয়া, যেখানে দুটি অবতল ডিস্ক একে অপরের মুখোমুখি কনভার্স বাহুগুলির সাথে

একত্রিত করা হয়। সূতো দুটোর মধ্যে দিয়ে যায়। থ্রেডের টান একটি Spring এবং একটি বাদাম দ্বারা সামঞ্জস্য করা হয়, যা ডিস্কের চাপ বৃদ্ধি বা হ্রাস করে, যেমন। সূত্র. (চিত্র 3)

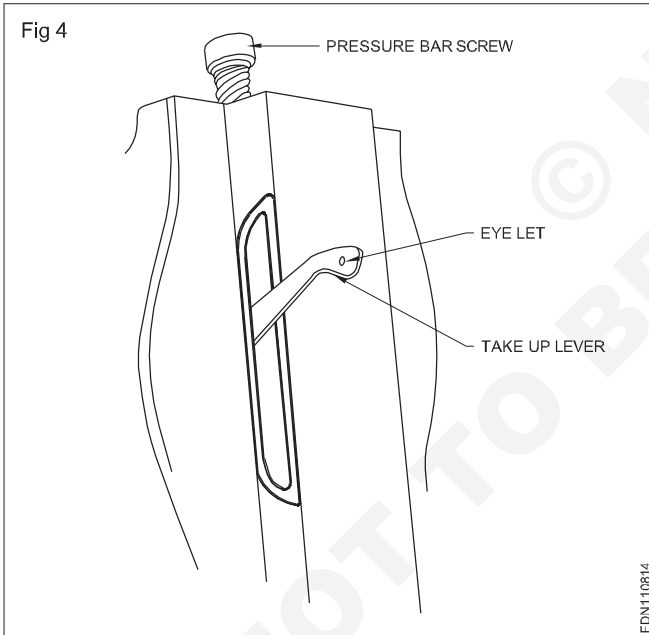




Take up Lever বাহুর শরীরে লাগানো হয় যা সামনের দিক থেকে উপরে এবং নিচের গতি পায়। লিভারের বাইরের প্রান্তে, একটি ছোট গর্ত রয়েছে যার মধ্য দিয়ে থ্রেডটি যায়। এই লিভারের দুটি কাজ রয়েছে:

- সূঁচতে সুতো খাওয়ানোর জন্য
- শাটল দ্বারা গঠিত লুপকে শক্ত করতে (চিত্র 4)

ফেস প্লেট একটি অপসারণযোগ্য পার্শ্ব কভার যা সূঁচ বার, প্রেসার বার এবং থ্রেড টেক-আপের তেলিং পয়েন্টগুলিতে অ্যাক্সেস দেয়। (চিত্র 4)

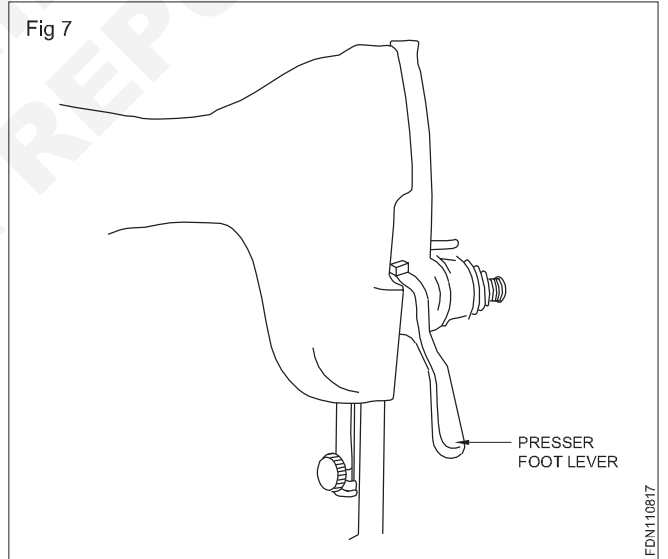
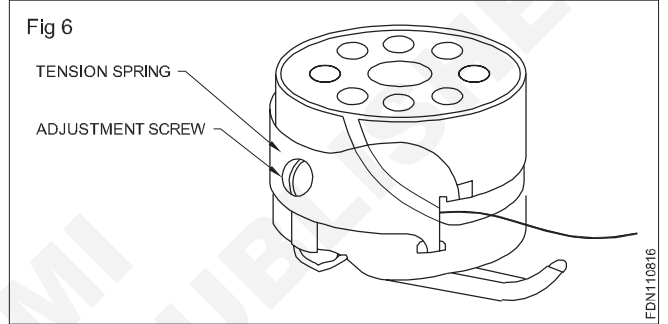
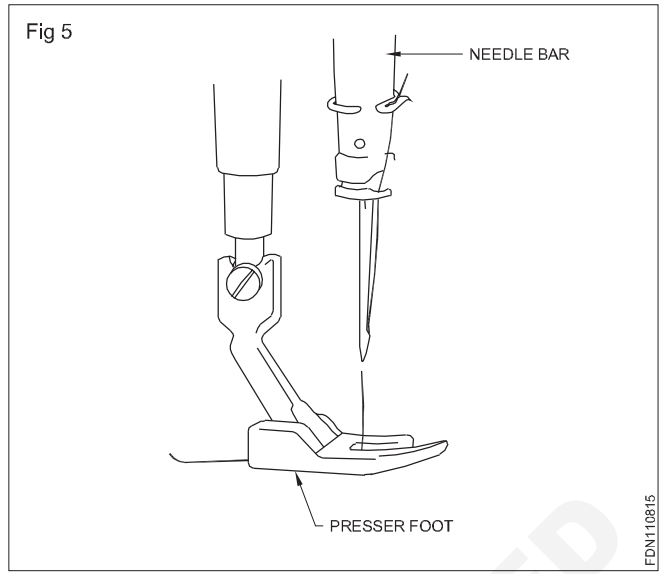


সূঁচ বার একটি স্টিলের রড, যা ক্ল্যাম্পের সাহায্যে এক প্রান্তে সূঁচ ধরে রাখে। (চিত্র 5)

Pressing Foot প্রেসার বারের সাথে সংযুক্ত থাকে এবং এটি কাপড়টিকে শক্তভাবে ধরে রাখে, যখন নামানো হয়। (চিত্র 5)

ববিন কেস উপরের থ্রেডটি ধরার জন্য অবস্থানে চলে যায় এবং সেলাই তৈরি করে, যেহেতু সূঁচটি ববিন চেঁষারে নামানো হয়। (চিত্র 6)

প্রেসার ফুট লিফটার একটি লিভার সংযুক্ত থাকে প্রেসার ফুট নামানো এবং ওঠানোর জন্য। (চিত্র 7)

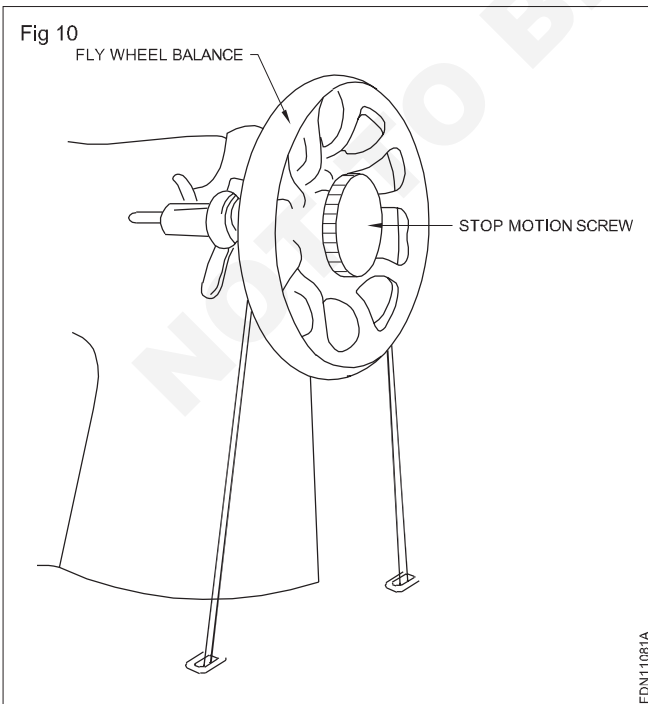
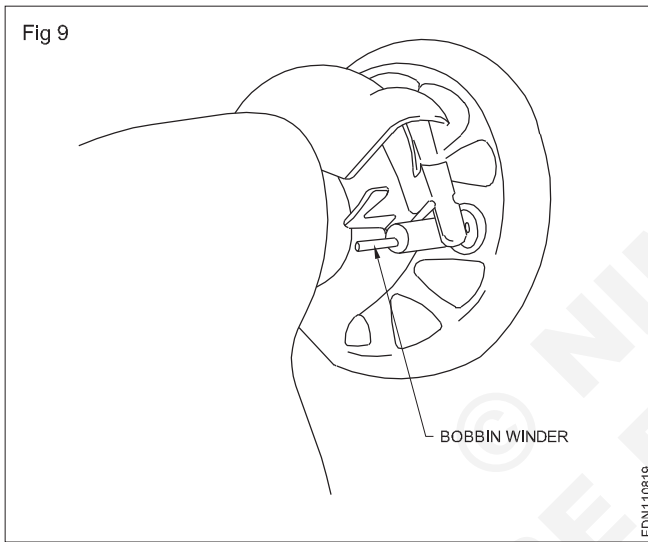
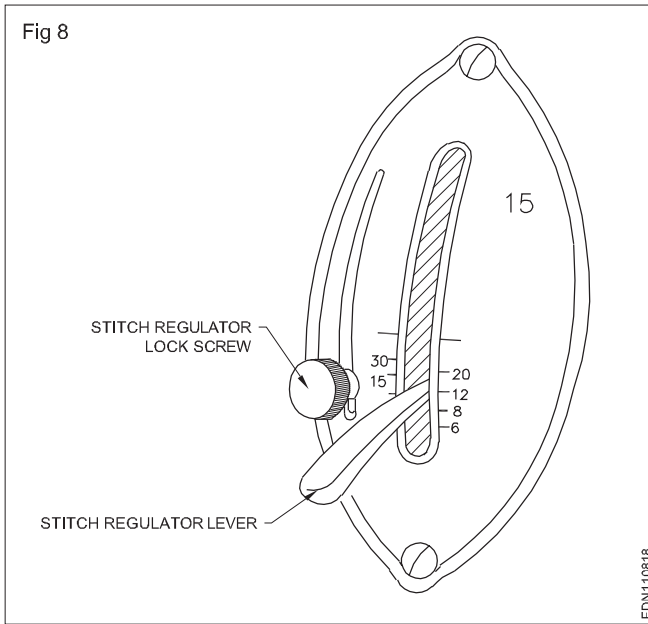


সেলাই Regulator সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য নিয়ন্ত্রণ করে। কিছু নিয়ন্ত্রক বিপরীত সেলাই সেট করা যেতে পারে। (চিত্র 8)

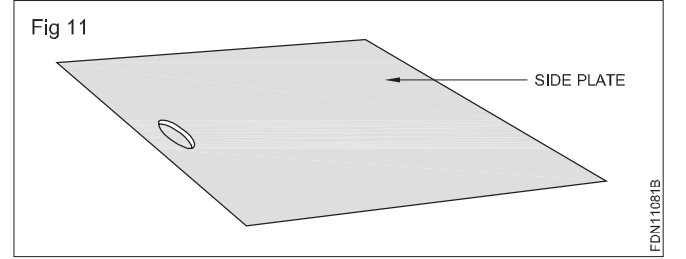
ববিন উইন্ডার ববিনে থ্রেড ঘুরানোর সুবিধা দেয়। কিছু ববিন পূর্ণ হলে স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধ হয়ে যায়। (চিত্র 9)

যখন ফ্লাইহুইল ঘোরানোর জন্য তৈরি করা হয়, এটি মেশিনের মেকানিজম কাজ করে। (চিত্র 10)

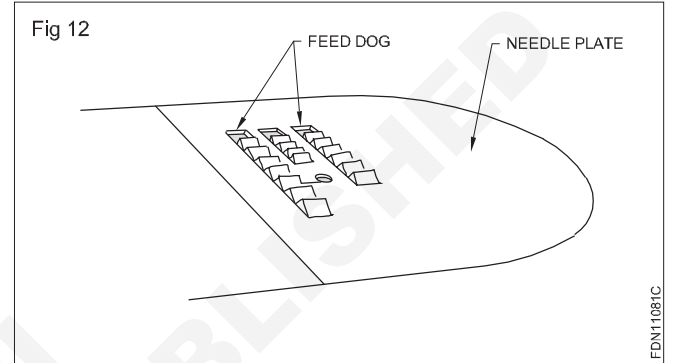
Stop motion screw করুন এটি ফ্লাইহুইলের কেন্দ্রে থাকে এবং এটি সেলাই প্রক্রিয়াটিকে নিয়ন্ত্রণ করে এবং বিচ্ছিন্ন করে। (চিত্র 10)



স্লাইড প্লেট একটি আয়তক্ষেত্রাকার প্লেট যা ববিন কেস অপসারণ বা সন্নিবেশ করার জন্য খোলা স্লাইড হতে পারে। (চিত্র 11)

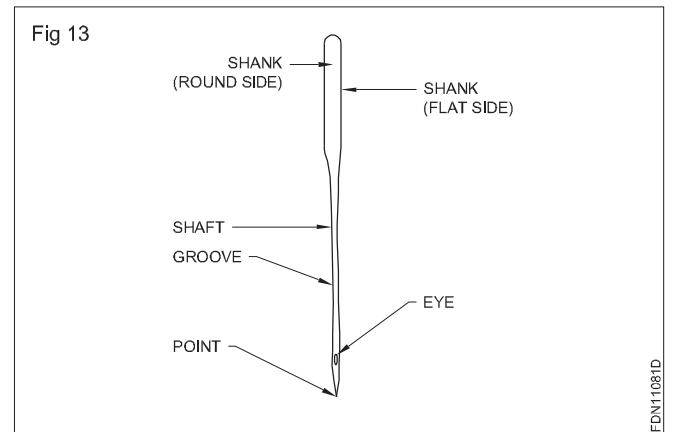


Needle plate এবং throat plate এটি একটি আধা বৃত্তাকার প্লেট যার একটি ছিদ্র রয়েছে যাতে সূঁচটি এটির মধ্য দিয়ে যেতে পারে। (চিত্র 12)



Feed dog করা সূঁচ প্লেটের নিচে লাগানো দাঁতের একটি সেট নিয়ে গঠিত। এটি সেলাই করার সময় কাপড়কে এগিয়ে নিতে সাহায্য করে। (চিত্র 12)

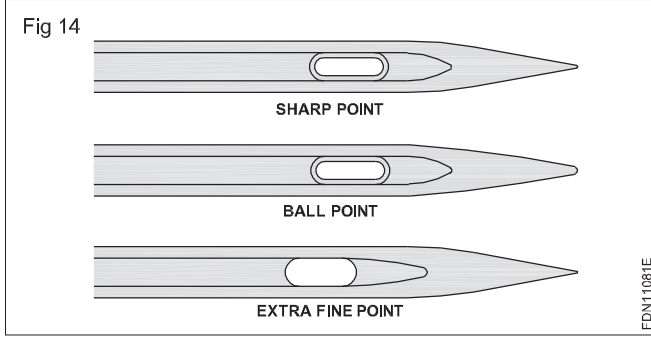
সেলাই মেশিনের সূঁচ বিভিন্ন ধরনের হয়। সূঁচ তাদের আবেদন অনুযায়ী নির্বাচন করা হয়। মাপ প্রধানত ফ্যাব্রিক গঠন এবং ব্যবহৃত সেলাই থ্রেড উপর নির্ভর করে। সূঁচের উপরের অংশকে শ্যাঙ্ক বলা হয়। নীচের অংশটিকে খাদ বলা হয়। শাঁকের এক পাশ সমতল এবং অন্য পাশ গোলাকার। বৃত্তাকার দিকে খাঁজ রয়েছে, যা সেলাই তৈরি করার সময় থ্রেডকে গাইড করে এবং এটিকে অতিরিক্ত ঘর্ষণ থেকে রক্ষা করে। (চিত্র 13)



সূঁচের চোখ ধারালো বিন্দুর ঠিক উপরে। এটি সর্বদা এর দৈর্ঘ্যে প্রসারিত হয় কারণ সূঁচ থ্রেডটিকে দৈর্ঘ্যের দিক থেকে সূঁচের মধ্য দিয়ে তির্যকভাবে যেতে হয়। সূঁচ বিভিন্ন পয়েন্ট আছে; প্রতিটি একটি নির্দিষ্ট ধরনের ফ্যাব্রিকের জন্য ডিজাইন করা হয়েছে। সবচেয়ে বেশি ব্যবহৃত হয় ধারালো পয়েন্ট বোনা

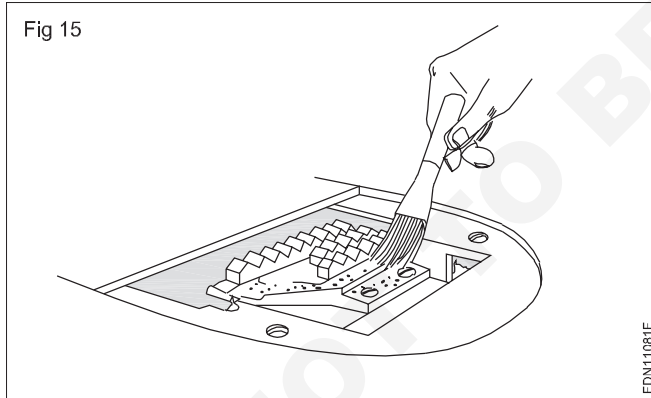
কাপড়ের জন্য, অতিরিক্ত সূক্ষ্ম পয়েন্ট টুইল, ডেনিম এবং ভারী চামড়ার ফ্যাব্রিক এবং বল পয়েন্ট বুনা এবং প্রসারিত কাপড় জন্য. (চিত্র 14)

সূঁচ মাপ পরিসীমা 9 থেকে 19. নির্বাচন করার সময় সূঁচ, মনে রাখবেন যে ফ্যাব্রিক গুঁজন সূক্ষ্ম এবং থ্রেড, সূক্ষ্ম সূঁচ হতে হবে.



মেশিনের যত্ন এবং রক্ষণাবেক্ষণ: নিয়মিত পরিষ্কার করা, তেল দেওয়া এবং মেশিনের যত্ন সন্তোষজনক সেলাই এবং মেশিনের দীর্ঘ জীবন নিশ্চিত করে। যখন ব্যবহার করা হয় না, তখন আপনার মেশিনটি ঢেকে রাখুন যাতে এটিতে ধুলো সেটিং না হয়।

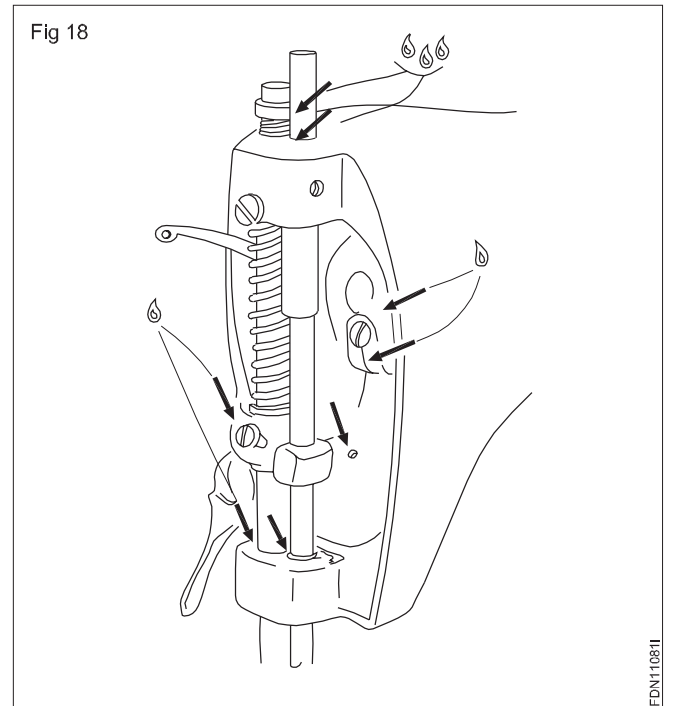
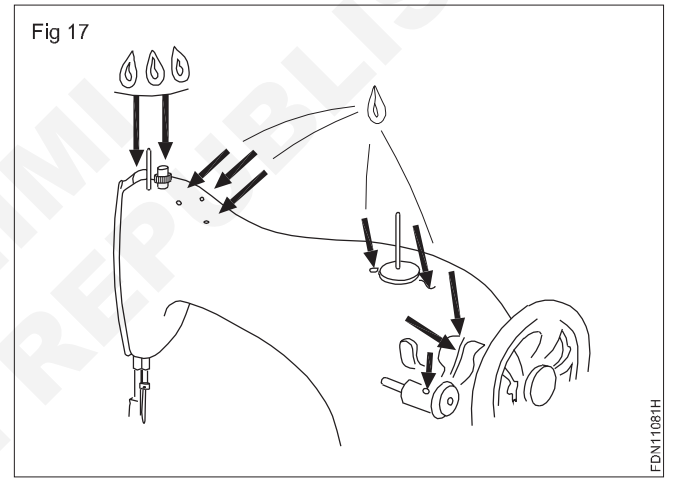
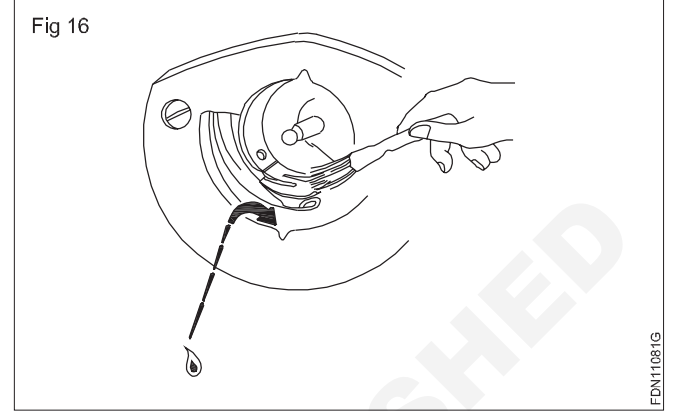
পরিষ্কার করা: মেশিনের যেকোনো অংশে তেল দেওয়ার আগে আপনার সবসময় লিন্ট জমা, ধুলো এবং থ্রেড বিটগুলি সরিয়ে ফেলা উচিত। একটি ছোট শুকনো ব্রাশ বা একটি টুথব্রাশ এবং ধুলো এবং লিন্ট অপসারণের জন্য একটি নরম কাপড় ব্যবহার করুন। থ্রেডের বিটগুলি বাছাই করার জন্য একটি সূঁচের মতো একটি নির্দেশিত যন্ত্র ব্যবহার করুন এবং লিন্ট যা ব্রাশ করা যাবে না। ফিড ডগ পরিষ্কার করতে মেশিনের সূঁচ প্লেটটি সরিয়ে ফেলুন এবং ফিড মেকানিজমের সাথে লেগে থাকা লিন্ট জমা এবং ময়লা বন্ধ করুন। (চিত্র 15)



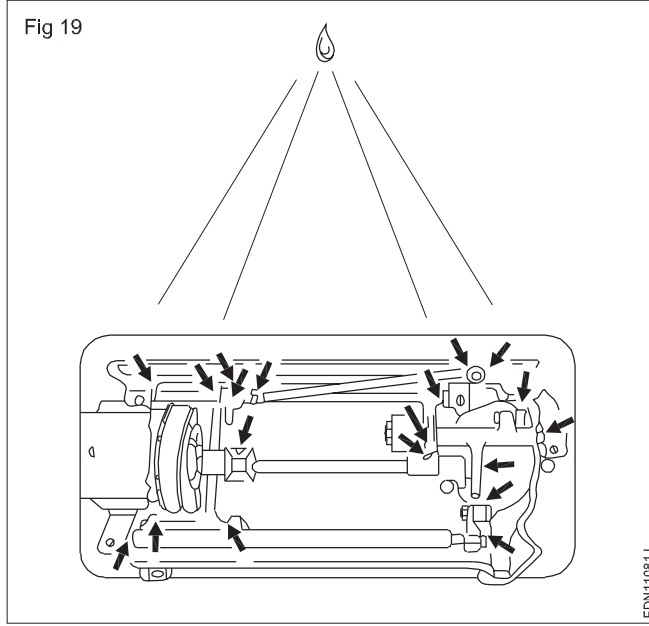
শাটল রেস পরিষ্কার করতে, শাটল রেস অ্যাসেম্বলিটিকে মেশিনে ধরে থাকা দুটি স্ক্রু সরিয়ে ফেলুন, শাটল রেসটি বের করুন, এর খাঁজটি ময়লা, ফ্লাফ এবং থ্রেডের ভাঙা বিট মুক্ত করুন। কখনও কখনও আলগা থ্রেড বাতাস ট্রেডল এর rivets চারপাশে এবং মেশিন চালানো কঠিন করে তোলে। চাকায় আটকে থাকা থ্রেড বিটগুলি এবং ট্রেডল অংশে লেগে থাকা সমস্ত লিন্ট এবং ধুলো অপসারণ করা উচিত। (চিত্র 16)

তেল দেওয়া: পর্যায়ক্রমে মেশিনে তেল এবং তৈলাক্তকরণ করা প্রয়োজন। মেশিনটি প্রতিদিন ব্যবহার করা হলে সপ্তাহে একবার তেল দিন। আপনি যদি এটি কদাচিৎ ব্যবহার করেন

তবে মাসে একবার যথেষ্ট হওয়া উচিত। পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে তেল দিতে, উপরের থ্রেড, সূঁচ প্লেট, স্লাইড প্লেট, ফেসপ্লেট, ববিন কেস, সূঁচ এবং প্রেসার ফুট সরিয়ে ফেলুন। সমস্ত তেলের গর্ত এবং জয়েন্টগুলিতে বিশেষ সেলাই মেশিন তেল রাখুন যেখানে একটি অংশ অন্যটির বিরুদ্ধে নিয়ম করে। তেল দেওয়ার সময়, চলন্ত অংশে তেল প্রবাহে সাহায্য করার জন্য ফ্লাইহুইলটিকে সামনে পিছনে ঘুরিয়ে দিন। (ডুমুর 17 এবং 18)



মেশিনের মাথায় বিন্দুতে তেল দেওয়ার পরে, মেশিনের বিছানার পয়েন্টগুলিতে তেল দেওয়ার জন্য মেশিনের মাথাটি পিছনে কাত করুন। শাটল রেসে তেল দেওয়া অপরিহার্য। একটি ট্রেডেল মেশিনে, মেশিনের মাথাটি পিছনে কাত করার আগে বেল্টটি ছেড়ে দিতে হবে। (চিত্র 19)



মেশিন স্ট্যান্ডে তেল দিতে ভুলবেন না (চিত্র 20)

মেশিনটি পুঞ্জানুপুঞ্জভাবে তেলযুক্ত হয়ে গেলে, অতিরিক্ত তেল মুছে ফেলুন এবং একটি বর্জ্য পদার্থের উপর কয়েক মিনিটের জন্য ধীরে ধীরে চালান। আপনি মেশিন বন্ধ করার আগে, চাপ পায়ের নীচে উপাদান একটি স্ক্র্যাপ রাখুন এবং সূঁচ কম করুন। ফ্যাব্রিক অতিরিক্ত তেল শোষণ করবে যা

সেলাই গঠন/সমস্যা সমাধান (Stitch formation/troubleshooting)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনার সক্ষম হওয়া উচিত

- সেলাই গঠন, ভারসাম্য এবং সেলাই দৈর্ঘ্য ব্যাখ্যা করুন
- মেশিনের সাথে সেলাই করার সময় মেশিনের সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা করুন এবং এর সংশোধনের নাম দিন
- ফ্যাব্রিক অনুযায়ী সূঁচ এবং থ্রেড নির্বাচন করুন।

সেলাই গঠন: সূঁচ থ্রেড লুপ, সূঁচ দ্বারা উপাদানের নীচের অংশে গঠিত হওয়ার পরে, একটি হকের মাধ্যমে একটি দ্বিতীয় থ্রেড (থ্রেডের নীচে) সাথে সংযুক্ত থাকে।

সূঁচ উপাদান মধ্যে ঢোকানো হয়। (চিত্র 1a)

সূঁচ তার সর্বনিম্ন অবস্থান থেকে উপরের দিকে সরে যাওয়ার সাথে সাথে সূঁচ থ্রেড একটি লুপ তৈরি করে যা হকের বিন্দুতে ধরা পড়ে। (চিত্র 1খ)

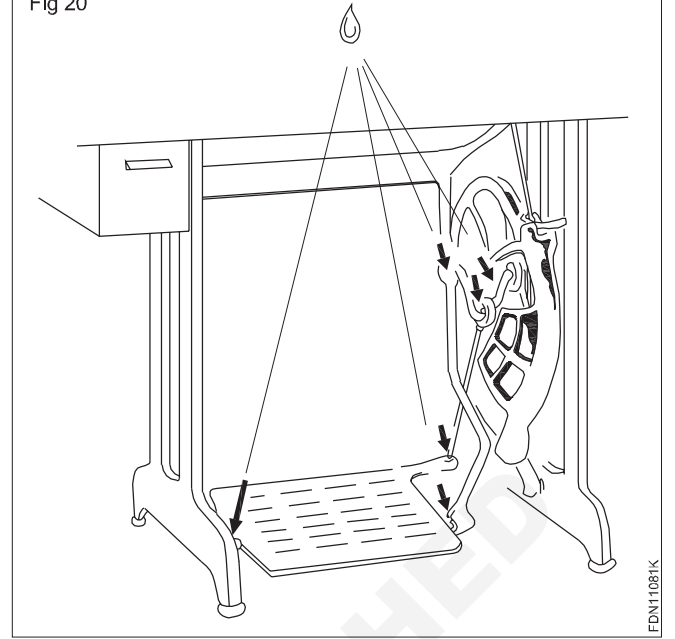
হক সূঁচ থ্রেড লুপ প্রসারিত। (চিত্র 1 গ)

সূঁচ থ্রেড লুপ নীচের থ্রেড স্পুল কাছাকাছি নির্দেশিত হয়। (চিত্র 1d) ইন্টারলেসিং শুরু হয়। (চিত্র 1ই)

টেক-আপ লিভার সেলাইটিকে উপাদানের মধ্যে শক্ত করে। উপাদান এগিয়ে খাওয়ানো হয়। (চিত্র 1f)

স্টিচ ব্যালেন্স: টেনশন নিয়ন্ত্রণ করার আগে, নিশ্চিত করুন যে মেশিনের থ্রেডিং - উপরে এবং নীচে থ্রেডিং - সঠিক।

Fig 20



মেশিনের মাধ্যমে নিঃসৃত হতে পারে এবং গঠন প্রতিরোধ করবে আপনার কাজের তেলের দাগ, যখন মেশিনটি ব্যবহার করা হয়।

মেশিনে অতিরিক্ত তেল থাকলে, প্রতিটি তেলের গর্ত এবং জয়েন্টগুলিতে এক ফোঁটা কেরোসিন বা পেট্রোল রাখুন এবং কয়েক মিনিটের জন্য দ্রুত চালান। তারপরে একটি নরম কাপড় দিয়ে বের হওয়া তেলটি মুছুন এবং মেশিনে পুনরায় তেল দিন। এই ট্রিটমেন্টের কয়েক ঘণ্টার মধ্যে দ্বিতীয়বার তেল লাগানোর প্রয়োজন হবে।

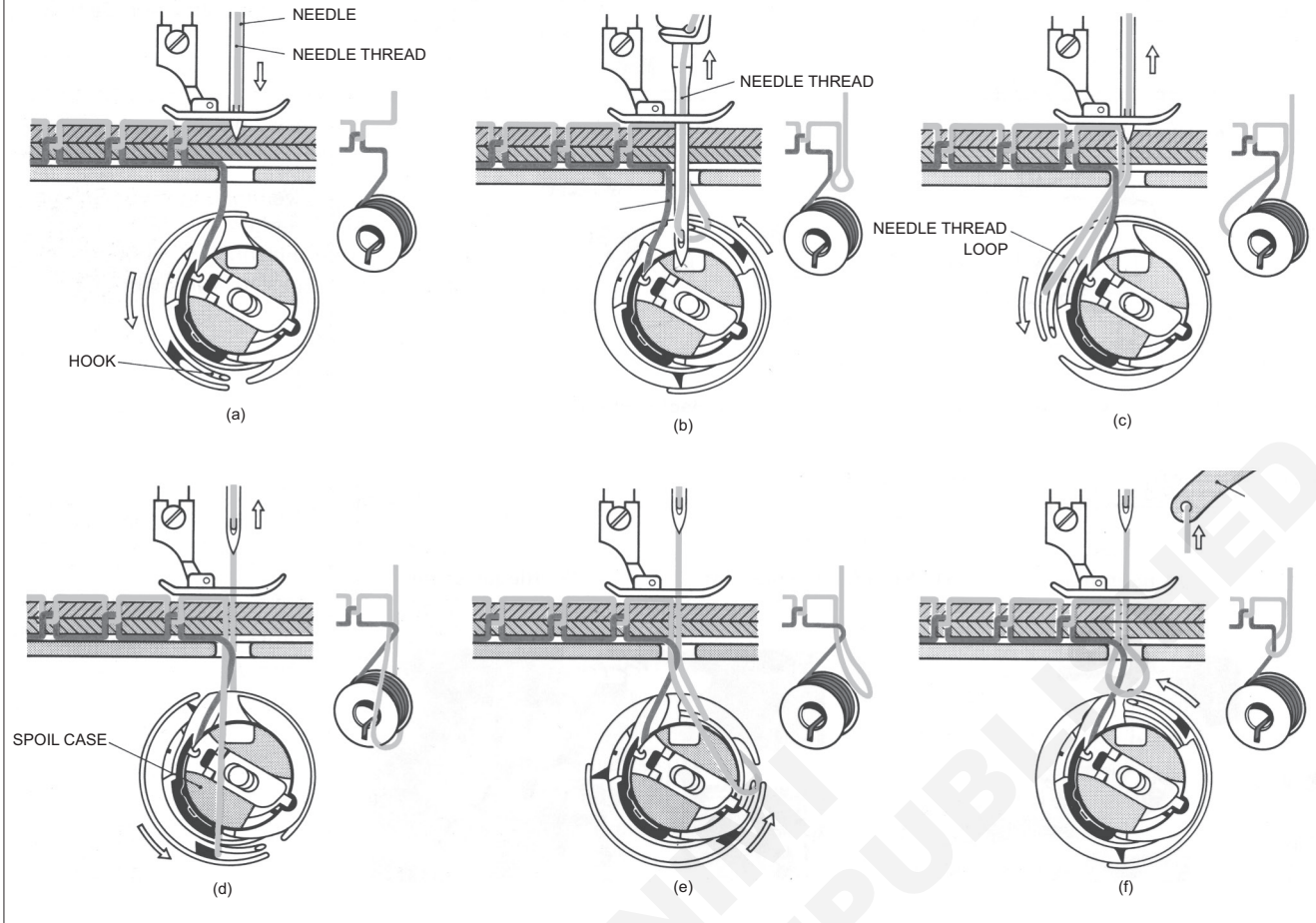
যখন উপরের এবং নীচের থ্রেডগুলির মধ্যে উত্তেজনার নিখুঁত ভারসাম্য থাকে, তখন সেলাইগুলি কাপড়ের পুরুত্বের মাঝখানে লক বা মিলিত হয়। আকৃতি এবং নিবিড়তা উভয় ক্ষেত্রেই সেলাইগুলি কাজের উভয় পাশে একই রকম দেখাবে।

যখন উপরের টানটি খুব টাইট হয়, তখন স্পুল থ্রেডটি ফ্যাব্রিকের উপরে সোজা থাকে এবং নীচের থ্রেডটি কাপড়ের উপরের দিকে লুপের মতো প্রদর্শিত হয়।

যখন উপরের টানটি খুব ঢিলা হয়, তখন আন্ডার থ্রেডটি ফ্যাব্রিকের নীচের দিকে সোজা থাকে এবং উপরের থ্রেডটি নীচের দিকে লুপের মতো প্রদর্শিত হয়।

উত্তেজনা শনাক্ত করার একটি সহজ পদ্ধতি হল সত্য পক্ষপাতের উপর ভাঁজ করা ফ্যাব্রিকের একটি বর্গক্ষেত্র জুড়ে তির্যকভাবে সেলাই করা এবং তারপর আপনার আঙ্গুলের মধ্যে কাপড়টি শক্তভাবে প্রসারিত করা যতক্ষণ না এক বা উভয় থ্রেড ভেঙে যায়।

Fig 1



ভাঙা থ্রেড সবসময় শক্ত টান সঙ্গে এক হয়। উত্তেজনা ভারসাম্যপূর্ণ হলে, উভয় থ্রেড একসাথে ভেঙ্গে যায় এবং ভাঙ্গার জন্য আরও জোরের প্রয়োজন হয়। যদি দেখা যায় যে টেনশনের সামঞ্জস্য প্রয়োজন, তবে উপরের টান সামঞ্জস্য করার চেষ্টা করা ভাল। উপরের টান বাড়াতে বা কমতে, টেনশন রেগুলেটরের উপর স্ক্রু ঘুরিয়ে চাপ পাদদেশ নিচে দিয়ে দিন। স্ক্রুটি ঘুরানোর সময় মনে রাখবেন যে ডান ডান এবং বামটি আলগা। সাধারণত টেনশন ডায়ালে নম্বর লেখা থাকবে। উত্তেজনা বাড়ানোর জন্য, আপনার চালু করা উচিত

উচ্চ সংখ্যার দিকে (চিত্র 2) এবং কমতে, নিম্ন সংখ্যার দিকে (চিত্র 3)। একবারে দুটি সংখ্যার বেশি বা সামান্য বাঁক নেবেন না। তারপরে ফ্যাব্রিকের নমুনাতে সেলাই করে টানটি পুনরায় পরীক্ষা করুন।

নীচের টান পরিবর্তন করা এড়িয়ে চলুন যদি না আপনি নিশ্চিত হন যে উপরেরটি একা সামঞ্জস্য করে উত্তেজনা সম্পূর্ণরূপে সংশোধন করা যাবে না। একটি স্ক্রু ড্রাইভার ব্যবহার করে ববিনের ক্ষেত্রে ছোট স্ক্রুটি ঘুরিয়ে নিম্ন টান সামঞ্জস্য করা হয়। সাধারণত স্ক্রুটি শক্ত করার জন্য ডানদিকে এবং আলগা করার জন্য বাম দিকে ঘুরানো হয়। শুধুমাত্র প্রতিবার খুব সামান্য বাঁক করুন। (চিত্র 4)

Fig 2

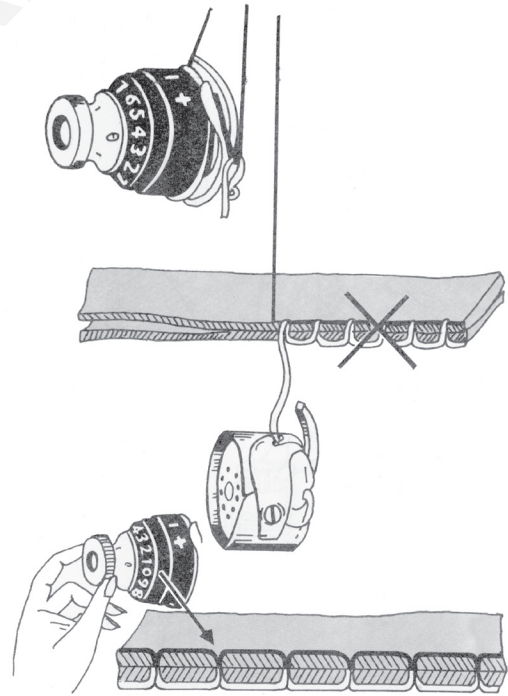
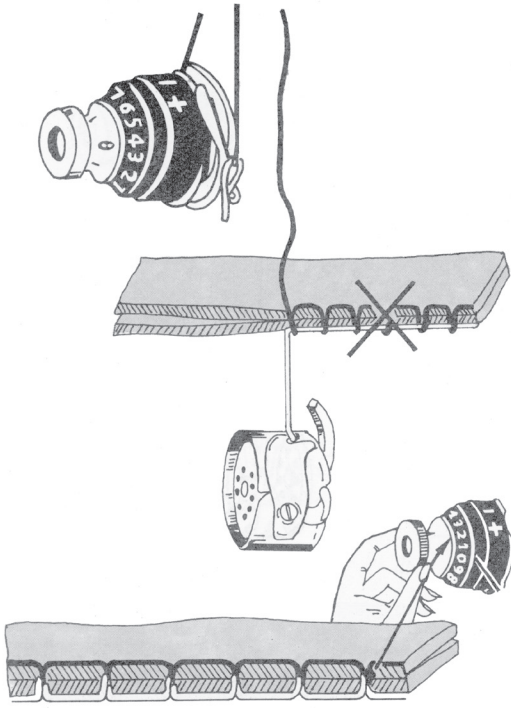


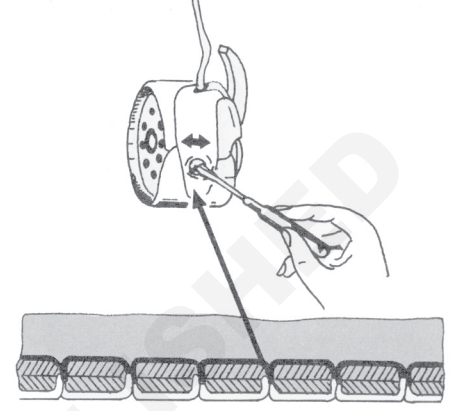
Fig 3



FDN110823

সেলাই দৈর্ঘ্য সামঞ্জস্য করা: এই পৃষ্ঠার চার্ট বিভিন্ন কাপড়ের জন্য সঠিক সেলাই দৈর্ঘ্য দেয়। সাধারণভাবে, সূক্ষ্ম কাপড়ের জন্য একটি ছোট সেলাই (2.5 সেন্টিমিটারের জন্য 16 থেকে 20 সেলাই), মাঝারি ওজনের কাপড়, একটি মাঝারি সেলাই (2.5 সেন্টিমিটারের জন্য 12) এবং ভারী কাপড়ের জন্য একটি দীর্ঘ সেলাই (2.5 সেন্টিমিটারের জন্য 8 থেকে 10) প্রয়োজন। মেশিন বাস্টিং এবং মেশিন সংগ্রহের জন্য একটি দীর্ঘ সেলাই (2.5 সেন্টিমিটারের জন্য 6 থেকে 8) প্রয়োজন।

Fig 4



FDN110824

ত্রুটি এবং প্রতিকার (Defects & Remedies)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• সাধারণ সমস্যা এবং তাদের সম্ভাব্য কারণ ত্রুটি এবং প্রতিকার জানার জন্য ব্যাখ্যা করুন।

মেশিন দিয়ে সেলাই করার সময় সমস্যা সমাধান

সাধারণ সমস্যা এবং তাদের সম্ভাব্য কারণগুলি নিচে তালিকাভুক্ত করা হয়েছে। আপনি নিজেই এর বেশিরভাগের

যন্ত্র নিতে পারেন এবং বড় সমস্যার ক্ষেত্রে, একজন যোগ্যতাসম্পন্ন মেকানিকের সাহায্য নেওয়া উচিত।

দোষ	কারণসমূহ	প্রতিকার
শুরুতে জট বাঁধা সুতো	ববিন খুব পূর্ণ। ববিন ভুলভাবে সেট করে। থ্রেডের নিচে টানা হয়নি। উভয় থ্রেড না presser পায়ের নিচে টানা, মেশিন সঠিকভাবে তেল না এবং ঝাড়া।	বাইরের রিমের ঠিক নিচে ববিনটি পূরণ করুন। সঠিক অবস্থানে ববিন সেট করুন। থ্রেড অধীনে আউট আঁকা উচিত। প্রেসার ফুটের গর্ত দিয়ে উভয় থ্রেড বের করুন এবং প্রেসার পায়ের নিচে রেখে দিন। তেল এবং পরিষ্কার পর্যায়ক্রমে
এড়িয়ে যাওয়া সেলাই	সূঁচ বাঁকানো। সূঁচ ভুল দিকে সেট করা হয়েছে। লম্বা খাঁজযুক্ত সূঁচ সেটটি সূঁচ বারে খুব বেশি বা খুব কম ঢোকানো হয়। খুব ছোট সূঁচ ভুল দিক থেকে থ্রেডেড। শাটলে অতিরিক্ত তেল	একটি সঠিক অবস্থানে সূঁচ পরীক্ষা করুন এবং ঠিক করুন আছে কিনা চেক করুন সঠিকভাবে থ্রেডেড অতিরিক্ত তেল অপসারণের জন্য উপাদানের একটি স্ক্র্যাপ দিয়ে সেলাই করুন।
উপরের থ্রেড ভাঙ্গা	দরিদ্র থ্রেড। মেশিন ভুলভাবে থ্রেডেড। ভুল দিকে সূঁচ সেট করা হয়েছে। সূঁচ খুব সূক্ষ্ম। জন্য থ্রেড ভুল থেকে সূঁচ থ্রেডেড। পক্ষ আপার টান খুব টাইট। সূঁচ প্লেট গর্ত বা শাটল উপর ধারালো প্রান্ত	একটি উপযুক্ত (সঠিক) থ্রেড নির্বাচন করুন এবং সূঁচ। থ্রেড সূঁচ সঠিকভাবে। উপরের টান এবং সূঁচ প্লেটের গর্তটি পরীক্ষা করুন (যা মসৃণ হওয়া উচিত) এবং নেওয়ার জন্যও বসন্ত

নিম্ন থ্রেড ভাঙ্গা	দরিদ্র থ্রেড. নিম্ন টেনশন খুব টাইট। ববিন কেস ভুলভাবে থ্রেড করা হয়েছে। সূঁচ প্লেট উপর ধারালো প্রান্ত. ববিন খুব পূর্ণ বা অসমান হবে। ববিনের ক্ষেত্রে ময়লা	ববিন কেস পরিষ্কার করুন এবং সঠিক থ্রেড নির্বাচন করুন এবং এটি বাতাস করুন অভিন্নভাবে চেক নিম্ন টান এবং সূঁচ প্লেট একটি মসৃণ গর্ত জন্য পরীক্ষা
ফেব্রিক পাকারিং নিডেল ভাঙ্গা	এক বা উভয় টেনশন খুব টাইট. উপাদান সেলাই করার জন্য অনেক লম্বা সেলাই। ভোঁতা সূঁচ। থ্রেড এবং ফ্যাব্রিক জন্য সূঁচ ভুল আকার. সূঁচ বাঁকানো। সেলাই করার সময় উপাদান টানা। প্রেসার পা ভুলভাবে সেট করা হয়েছে। একটি খুব ছোট ব্যবহার করে একটি পুরু seam অতিক্রম সূঁচ	সঠিক সূঁচ নির্বাচন করুন। উভয় টান পরীক্ষা করুন সেলাই দৈর্ঘ্য ঠিক করুন ফ্যাব্রিক নির্ভুল সঠিকভাবে presser ফুট সেট. উপযুক্ত সূঁচ নির্বাচন করুন এবং ফ্যাব্রিক মেলে থ্রেড. ফ্যাব্রিক কখন টানা উচিত নয় সেলাই করার সময়।
স্তম্ব সেলাই অসম সেলাই দৈর্ঘ্য	প্রেসার পায়ে খুব কম চাপ। টেক আপ স্প্রিং দুর্বল, ভাঙ্গা বা অনুপস্থিত. ভুল presser ফুট চাপ. Feed dog নোংরা বা জীর্ণ খাওয়ানো।	প্রেসার পায়ে চাপ পরীক্ষা করুন এবং স্প্রিং গ্রহণের জন্যও প্রেসার পায়ের চাপ পরীক্ষা করুন। পরিষ্কার এবং ফিড Dog ডগ পরীক্ষা করতে হবে।
উপাদান খাওয়ানো না সঠিকভাবে	স্টিচ রেগুলেটর 'ও' পয়েন্টের খুব কাছাকাছি সেট করা হয়েছে। ফিড Dog কাছে সূঁচ প্লেটের নিচে ময়লা। ক্রটিপূর্ণ presser ফুট চাপ বাঁক Presser ফুট	সেলাই নিয়ন্ত্রক ফ্যাব্রিক মেলে একটি সঠিক সংখ্যা সেট করা উচিত. ফিড ডগ এবং সূঁচ প্লেটের নীচের দিকটি পরিষ্কার করুন। প্রেসার Foot এবং এর চাপ পরীক্ষা করুন।
মেশিন	তেলের অভাব। চাকা রান বা treadle bearings চারপাশে থ্রেড ক্ষত. বেল্ট খুব টাইট। ববিন প্রচলভাবে উইন্ডার নিচে চাপা. শাটল রেসে থ্রেড জ্যাম। আঠাযুক্ত তেল বা বিয়ারিংগুলিতে ময়লা।	পর্যায়ক্রমে মেশিনে তেল দিন, চাকা এবং ট্রেডেল বিয়ারিং পরিষ্কার করুন। বেল্ট টান চেক করুন ববিন ওয়াইন্ডার ছেড়ে দিন। শাটল রেস পরিষ্কার করুন। শুধুমাত্র সেলাই মেশিন তেল ব্যবহার করুন।

সেলাই থ্রেড (Sewing thread)

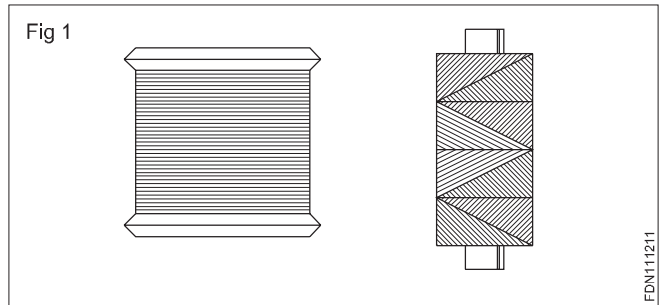
উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• থ্রেড সম্পর্কে রাস্তা.

থ্রেড এবং সূঁচ নির্বাচন: একটি নিখুঁত সেলাই শুধুমাত্র তখনই পাওয়া যায় যখন থ্রেডটি সেলাই করার জন্য উপাদানের জন্য নির্বাচন করা হয় এবং সূঁচটি সঠিক আকারের হয়। পাতলা কাপড়ে সেলাইয়ের জন্য সূক্ষ্ম সুতো এবং সূক্ষ্ম সূঁচ ব্যবহার করুন। ভারী কাপড়ের জন্য, সূঁচ এবং থ্রেডের আকার বড় হওয়া উচিত। টেবিলটি উপযুক্ত সূঁচ এবং থ্রেড আকার নির্বাচনের জন্য গাইড করবে। টেবিলের শেষ কলামটি প্রতি 2.5 সেমি মেশিনের সেলাইয়ের আনুমানিক সংখ্যা দেয়।

সেলাই থ্রেড (চিত্র 1)

সেলাই থ্রেড হল একটি ছোট ব্যাসের সুতা বা পঁচানো স্ট্র্যান্ড, সাধারণত একটি পৃষ্ঠ আবরণ বা লুব্রিকেন্ট বা উভয় দিয়ে চিকিৎসা করা হয়, যা এক বা একাধিক উপাদান সেলাই করার উদ্দেশ্যে ব্যবহার করা হয়।



আপনার ফ্যাব্রিকের সবচেয়ে প্রভাবশালী রঙের সাথে মেলে এমন একটি রঙের থ্রেড চয়ন করুন। যদি একটি নিখুঁত মিল খুঁজে না পান, একটি থ্রেড নির্বাচন করুন যা এক বা দুটি ছায়া গো গাঢ় হয়। থ্রেডের হালকা শেড দিয়ে তৈরি সেলাইগুলি আরও আলাদা হবে।

থ্রেডের ভুল পছন্দ নিম্নলিখিত সূঁচ ভাঙ্গা, পিকারিং, স্লিপ সেলাই ইত্যাদির কারণ হতে পারে।

ক্রম না.	ফ্যাব্রিকের ওজন	ধরণ কাপড়	থ্রেড আকার	সূঁচ আকার	সেলাই 2.5 সেমি জন্য
1	হালকা	মসলিন, ক্যামব্রিক এবং অন্যান্য পাতলা কাপড়	50	9-11	14-20
2	মধ্যম পপলিনস, ইত্যাদি,	শাট্টিং, চাদর,	40-50	14	12
3	মধ্যম ভারী ব্রকেড, কর্ডুরয় ভারী গৃহসজ্জার সামগ্রী	আল পশমী, পশমী পণ্য,	40	16	10-12
4	কাপড়			20	18 8-10

সূঁচ গার্ড নীতি: নিডেল গার্ড পলিসি সূঁচ কন্ট্রোল সিস্টেম নামেও পরিচিত। সূঁচ নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা পণ্য নিরাপত্তা সম্মতির একটি অংশ।

জরিপ প্রতিবেদন অনুযায়ী মার্কিন যুক্তরাষ্ট্র এবং ইউরোপীয় দেশগুলোতে শিশুদের পোশাকের জন্য কঠোর নিয়ম রয়েছে। এই প্রবিধানগুলির জন্য খুচরা বিক্রেতাদের, অন্যান্য জিনিসগুলির সাথে, নিশ্চিত করা প্রয়োজন যে সূঁচের ভাঙা অংশ বা অন্য কোনও ধাতব বস্তু পোশাক বা এর প্যাকেজিংয়ে মধ্যে পথ খুঁজে পাওয়া না যায়, এর ফলে গ্রাহকদের ক্ষতি হতে পারে।

অতএব, কারখানাগুলিকে সূঁচ, পিন বা অন্যান্য ধারালো ধাতব বস্তু যাতে বস্ত্র পণ্যগুলিতে প্রবেশ করতে না পারে তার জন্য নির্ভরযোগ্য পদ্ধতিগুলি স্থাপন করতে হবে। আন্ডার গার্মেন্টসের ক্ষেত্রেও অনুরূপ সতর্কতা প্রয়োজন।

কারখানাগুলিকে নিশ্চিত করতে হবে যে কারখানার প্রতিটি সূঁচের জন্য হিসাব করা হয়েছে কিনা। মেশিনের সাথে সংযুক্ত এবং স্টক থাকা ছাড়া কারখানার কোথাও কোনও সূঁচ থাকা উচিত নয়। ভাঙা সূঁচের অংশ সংগ্রহ করতে হবে এবং রেকর্ডের জন্য নিরাপদে রাখতে হবে।

পোশাক প্রস্তুতকারকদের উচিত পোশাকে ধাতব দূষণ প্রতিরোধ ও সনাক্ত করার জন্য একটি নীতি এবং অপারেটিং পদ্ধতির একটি সেট করা। একটি কারখানা একটি কার্যকর সূঁচ নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা স্থাপন করতে নিম্নলিখিত ব্যবস্থা নিতে পারে।

সূঁচ নিয়ন্ত্রণ নিম্নলিখিত পদক্ষেপ দ্বারা সম্পন্ন করা যেতে পারে

- 1 কারখানায় নতুন সূঁচের সম্পূর্ণ স্টক তালা ও চাবির ভিতরে এবং সেলাইয়ের জায়গা থেকে দূরে রাখতে হবে।
- 2 তারা ভাঙা সূঁচ রেকর্ড বজায় রাখতে পারে।
- 3 ভাঙা সূঁচের সমস্ত অংশ অবিলম্বে সংগ্রহ করা উচিত এবং সঠিকভাবে নিষ্পত্তি করা উচিত।
- 4 কারখানার অপারেটরদের খুচরা সূঁচ রাখার অনুমতি দেওয়া উচিত নয়।

সরঞ্জাম এবং বিভিন্ন ধরনের লাইন (Drawing tools and different types of lines)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ছবি আঁকার জন্য টুল ব্যবহারের পদ্ধতি ব্যাখ্যা কর
- আঁকার জন্য সতর্কতা ব্যাখ্যা করুন
- তার নকশায় লাইনের ব্যবহার প্রদর্শন করুন।

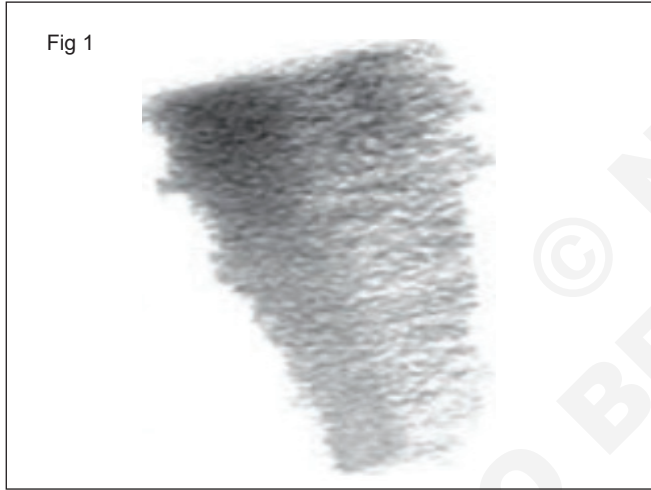
পেন্সিল

একটি পেন্সিল হল একটি লেখার প্রয়োগ বা শিল্প মাধ্যম যা সাধারণত একটি প্রতিরক্ষামূলক আবরণের ভিতরে একটি সংকীর্ণ, শক্ত রঙ্গক কোর দিয়ে তৈরি করা হয়। কেসটির কোরটিকে ভাঙতে বাধা দেয় এবং ব্যবহারের সময় ব্যবহারকারীর হাত চিহ্নিত করা থেকে।

স্কেল

একটি শাসক-সদৃশ ডিভাইস যা প্রযুক্তিগত অঙ্কন তৈরি করতে সহায়তা করে।

পেন্সিল অঙ্কন এবং মার্ক-মেকিং (চিত্র 1)



এই পেন্সিল অঙ্কন পাঠে, আমরা মার্ক তৈরির গুরুত্বের উপর ফোকাস করব। মার্ক মেকিং হল সেই অভিব্যক্তি যা আমরা কাগজে পেন্সিল প্রয়োগের প্রক্রিয়া বর্ণনা করতে ব্যবহার করি। আপনি আপনার পেন্সিল দিয়ে আঁকার দক্ষতা উন্নত করতে পারেন আপনার পেন্সিল এবং এটি যখন পৃষ্ঠায় উপর চালনা করবেন এবং তখন তা সাবধানতার সাথে বিবেচনা করে করবেন।

সাধারণ পেন্সিল ব্যবহার করে শেডিং

চিহ্নের সম্ভাবনাগুলিকে নিয়ন্ত্রণ করা এবং কাজে লাগানো একজন শিল্পী হিসাবে বিকাশের একটি গুরুত্বপূর্ণ পদক্ষেপ।

রঙ পেন্সিল (চিত্র 2)

এটি কিছু মৌলিক রঙের পেন্সিল স্ট্রোক প্রবর্তন করে যা আপনার অঙ্কনে উপযোগী হবে। একটি বড় অঙ্কন করার চেষ্টা করার আগে ছোট ছোট টুকরো দিয়ে রঙ পেন্সিল মাধ্যমের অন্বেষণে কিছু সময় ব্যয় করা একটি ভাল ধারণা।

Fig 2



গ্রাফাইট পেন্সিলের মতো, রঙিন পেন্সিল দিয়ে আঁকার সময় আপনি ব্যবহার করতে পারেন এমন অনেক কৌশল রয়েছে। আপনি কোনটি বেছে নিন এবং তা নির্ভর করবে চূড়ান্ত প্রভাবের উপর যা আপনি আপনার কাজটি সম্পূর্ণ করতে চান

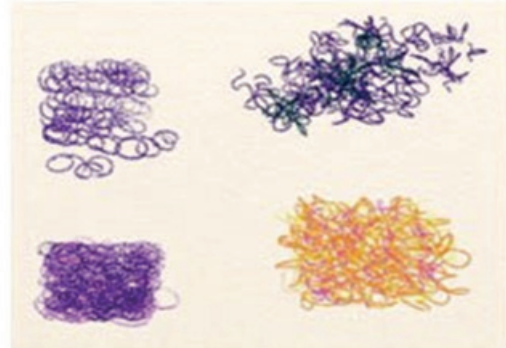
শেডিং : একটি সোজা সাইড-টু-সাইড শেডিং গতি ব্যবহার করে, রঙের একটি মসৃণ সমান স্তর তৈরি করা হয়। একটি খুব হালকা স্পর্শ গ্রাজুয়েটেড শেডিংয়ের জন্য ক্ষীণতম পরিমাণ পিগমেন্ট জমা করতে ব্যবহার করা যেতে পারে।

হ্যাচিং : দ্রুত, নিয়মিত, সমানভাবে ব্যবধানে লাইন আঁকা হয়, সামান্য সাদা কাগজ বা অন্তর্নিহিত রঙ দেখানো হয়।

ক্রস হ্যাচিং : ডান-কোণে ওভারলেড হ্যাচিং। এটি একটি টেম্পলার্ড প্রভাব তৈরি করতে বিভিন্ন রং দিয়ে করা যেতে পারে, বা একাধিক স্তরের মাধ্যমে বাহিত হতে পারে।

ঝগড়া (চিত্র 3)

Fig 3



‘বিল প্যাড’ পদ্ধতি, ক্ষুদ্র ওভারল্যাপিং বৃত্তগুলি দ্রুত আঁকা। আবার, এটি একটি একক রঙ বা বিভিন্ন রঙ তৈরি করতে ব্যবহার করা যেতে পারে।

দিকনির্দেশক চিহ্ন : সংক্ষিপ্ত দিকনির্দেশক রেখা যা একটি কনট্যুর, বা চুল বা ঘাস বা অন্যান্য পৃষ্ঠের দিক অনুসরণ করে। একটি সমৃদ্ধ টেক্সচারাল প্রভাব গঠন করতে এইগুলি ঘনভাবে আচ্ছাদিত করা যেতে পারে।

কাটা চিহ্ন: ছেদযুক্ত চিহ্ন: রঙের দুটি পুরু স্তর আবৃত করা হয়, তারপর উপরের রঙটি একটি ব্লেন্ড বা পিন দিয়ে আলতোভাবে স্ক্র্যাচ করে নীচের স্তরটি দেখাতে দেয়।

বার্নিশিং: বার্নিশিং হল রঙিন পেঙ্গিলের স্তরগুলিকে শক্তিশালী চাপ দিয়ে আচ্ছাদিত করা যাতে কাগজের অমসৃণ অংশ গুলি ভরা হয় এবং একটি মসৃণ পৃষ্ঠের ফলাফল হয়। এই চিত্রটি রঙের একটি মৌলিক আন্তরণের সাথে তুলনা করে একটি পোড়া পৃষ্ঠ দেখায়। কিছু রঙের সাথে, বিশেষ করে এই উদাহরণের জন্য ব্যবহৃত জলরঙের পেঙ্গিলের চেয়ে মোম পেঙ্গিলের সাথে, সাবধানে পোড়ালে বেশ স্বচ্ছ এবং রত্ন-সদৃশ প্রভাব পাওয়া যায়।

অঙ্কন জন্য স্ট্যান্ডার্ড সতর্কতা

- আঁকার আগে আপনার পেঙ্গিল তীক্ষ্ণ করুন
- সঠিক প্রভাব পেতে ইমেজ সম্পর্কে পরিষ্কার থাকুন
- ঝামেলা এড়াতে অঙ্কন করার সময় শীটের নীচে একটি সমর্থন ব্যবহার করুন
- পেঙ্গিল এবং পেঙ্গিলের নিব ভাঙা এড়াতে ব্র্যান্ডেড পেঙ্গিল ব্যবহার করুন।

বেসিক ড্রয়িং টেকনিক বুঝুন

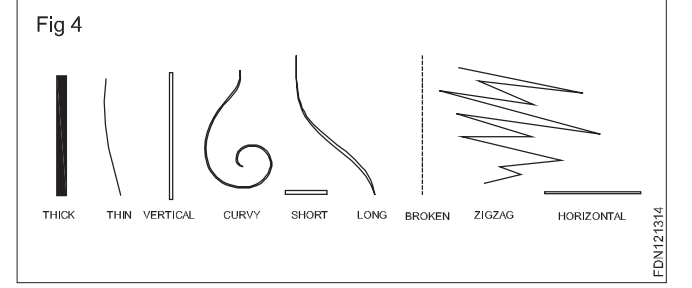
অঙ্কন হল ভিজুয়াল আর্টের একটি রূপ যা একটি দ্বিমাত্রিক মাধ্যম চিহ্নিত করতে যেকোন সংখ্যক অঙ্কন যন্ত্র ব্যবহার করে থাকে।

ব্যবহৃত যন্ত্রগুলির মধ্যে রয়েছে গ্রাফাইট পেঙ্গিল, কলম এবং কালি, কালিযুক্ত ব্রাশ, মোমের রঙের পেঙ্গিল, ক্রেয়ন, কাঠকয়লা, চক, প্যাস্টেল, বিভিন্ন ধরণের ইরেজার, মার্কার, স্টাইলাস এবং বিভিন্ন ধাতু (যেমন সিলভারপয়েন্ট)। একজন শিল্পী যিনি আঁকার অনুশীলন করেন বা কাজ করেন তাকে ড্রাফটসম্যান বা ড্রাফটসম্যান বলা যেতে পারে।

একটি দৃশ্যমান চিহ্ন রেখে সামান্য পরিমাণ উপাদান একটি পৃষ্ঠের উপর ছেড়ে দেওয়া হয়। অঙ্কনের জন্য সবচেয়ে সাধারণ সমর্থন হল কাগজ, যদিও অন্যান্য উপকরণ যেমন কার্ডবোর্ড, প্লাস্টিক, চামড়া, ক্যানভাস এবং বোর্ড ব্যবহার করা যেতে পারে।

অস্থায়ী অঙ্কন একটি ব্ল্যাকবোর্ড বা হোয়াইটবোর্ড বা প্রকৃতপক্ষে প্রায় কিছুতেই করা যেতে পারে। মাধ্যমটি মানব ইতিহাসে সর্বজনীন অভিব্যক্তির একটি জনপ্রিয় এবং মৌলিক মাধ্যম। এটি ভিজুয়াল ধারণা যোগাযোগের সবচেয়ে সহজ এবং সবচেয়ে কার্যকর উপায়গুলির মধ্যে একটি। অঙ্কন যন্ত্রের ব্যাপক প্রাপ্যতা অঙ্কনকে সবচেয়ে সাধারণ শৈল্পিক ক্রিয়াকলাপগুলির মধ্যে একটি করে তোলে।

চিত্র অঙ্কন, কার্টুনিং, ডুডলিং এবং শেডিং সহ অঙ্কনের বিভিন্ন বিভাগ রয়েছে। এছাড়াও অনেকগুলি অঙ্কন পদ্ধতি রয়েছে, যেমন লাইন অঙ্কন, স্টিপলিং, শেডিং ইত্যাদি, (চিত্র 4)



লাইন হল সবচেয়ে মৌলিক ডিজাইনের ‘টুল’। একটি লাইনের দৈর্ঘ্য, প্রস্থ, টোন এবং টেক্সচার রয়েছে। এটি স্থান ভাগ করতে পারে, একটি ফর্ম সংজ্ঞায়িত করতে পারে, কনট্যুর বর্ণনা করতে পারে এবং দিক নির্দেশ করতে পারে।

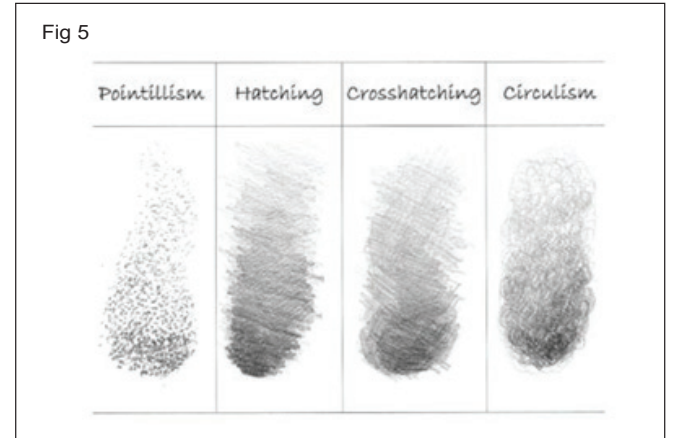
ছায়া এবং আলো

শেডিং বলতে বোঝায় 3D মডেলে গভীরতার উপলব্ধি বা চিত্রের বিভিন্ন স্তরের অঙ্ককার দ্বারা চিত্রিত করা।

শেডিং হল একটি প্রক্রিয়া যা কাগজে অঙ্ককারের মাত্রা চিত্রিত করার জন্য মিডিয়াকে আরও ঘনভাবে বা গাঢ় এলাকার জন্য একটি গাঢ় ছায়া দিয়ে এবং কম ঘনত্বে বা হালকা এলাকার জন্য হালকা ছায়া দিয়ে ব্যবহার করে।

ক্রস হ্যাচিং সহ শেডিংয়ের বিভিন্ন কৌশল রয়েছে যেখানে একটি এলাকাকে ছায়া দেওয়ার জন্য গ্রিড প্যাটার্নে বিভিন্ন ঘনিষ্ঠতার লম্ব রেখা আঁকা হয়। লাইনগুলো যত কাছাকাছি হবে ততই গাঢ় এলাকা দেখা যাবে। একইভাবে, রেখাগুলি যত দূরে থাকবে, এলাকাটি তত হালকা হবে।

হালকা প্যাটার্ন, যেমন বস্তুর আলো এবং ছায়াযুক্ত এলাকা, কাগজে গভীরতার বিদ্রম তৈরি করতে সাহায্য করে। (চিত্র 5)

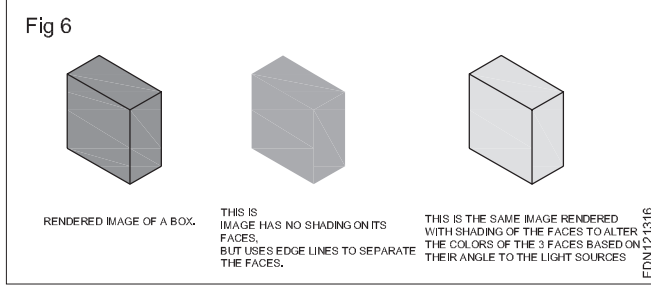


আলোর উৎস বা আলোর উৎসে পৃষ্ঠের কোণের উপর ভিত্তি করে একটি 3D মডেলে শেডিং মুখের রং পরিবর্তন করে।

নীচের প্রথম ছবিতে বাক্সের মুখগুলি রেস্তার করা হয়েছে, কিন্তু সব একই রঙে। এজ লাইনগুলি এখানেও রেস্তার করা হয়েছে যা ইমেজটিকে দেখতে সহজ করে তোলে।

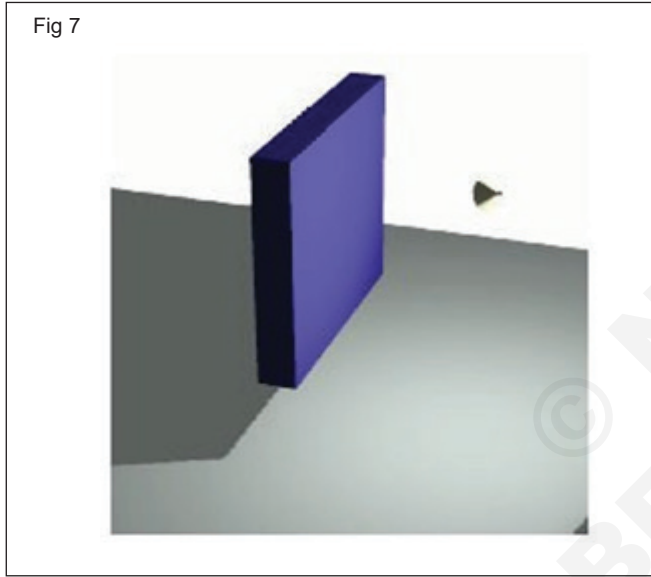
দ্বিতীয় চিত্রটি প্রান্তরেখা ছাড়াই রেস্তার করা একই মডেল। বাক্সের একটি মুখ কোথায় শেষ হয় এবং পরেরটি শুরু হয় তা বলা কঠিন।

তৃতীয় চিত্রটিতে শেডিং সক্ষম করা হয়েছে, যা ছবিটিকে আরও বাস্তবসম্মত করে তোলে এবং কোনটি মুখটি দেখতে সহজ করে তোলে (চিত্র 6)



আলো (চিত্র 7)

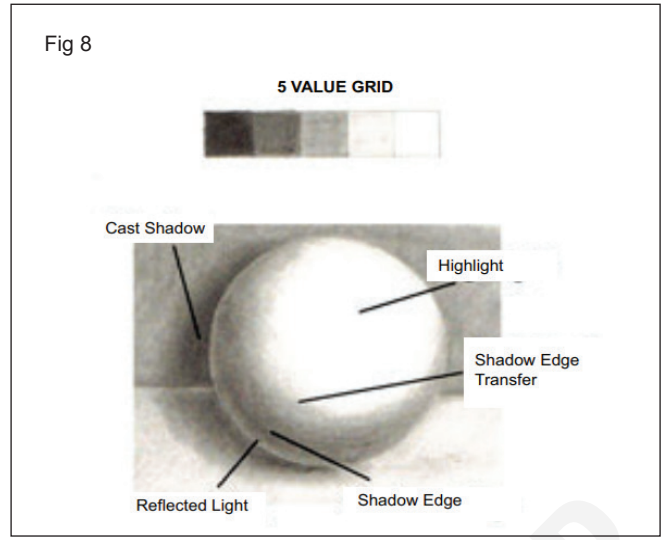
শেডিং ব্যবহার করা আলোর উপরও নির্ভরশীল। সাধারণত, একটি দৃশ্য রেন্ডার করার সময় রেন্ডারিংকে আরও বাস্তবসম্মত দেখাতে বিভিন্ন আলোক কৌশল ব্যবহার করা হবে। বিভিন্ন প্রভাব দিতে বিভিন্ন ধরনের আলোর উৎস ব্যবহার করা হয়।



পরিবেষ্টনকারী আলো

একটি পরিবেষ্টিত আলোর উৎস একটি স্থির-তীব্রতা এবং স্থির-রঙের আলোর উৎসকে প্রতিনিধিত্ব করে যা দৃশ্যের সমস্ত বস্তুকে সমানভাবে প্রভাবিত করে। রেন্ডার করার পরে, দৃশ্যের সমস্ত বস্তু নির্দিষ্ট তীব্রতা এবং রঙের সাথে উজ্জ্বল হয়। এই ধরনের আলোর উৎসটি মূলত দৃশ্যটিকে বিভিন্ন বস্তুর মৌলিক দৃশ্য প্রদান করতে ব্যবহৃত হয়। এটি বাস্তবায়িত করার জন্য সবচেয়ে সহজ ধরনের আলো এবং মডেলগুলি কীভাবে আলো ছড়িয়ে বা প্রতিফলিত হতে পারে এবং একটি অভিন্ন প্রভাব তৈরি করে।

এই আলোর উৎসগুলির কোণ কীভাবে একটি দৃশ্যের মধ্যে বস্তুতে পৌঁছায় তার উপর ভিত্তি করে শেডিং ইন্টারপোলেট করা হয়। অবশ্যই, এই আলোর উৎসগুলি হতে পারে এবং প্রায়শই একটি দৃশ্যে মিলিত হয়। রেন্ডারার তারপর এই আলোগুলিকে কীভাবে একত্রিত করতে হবে তা ইন্টারপোলেট করে এবং সেই অনুযায়ী স্ক্রিনে প্রদর্শিত হওয়ার জন্য একটি 2D চিত্র তৈরি করে। (চিত্র 8)



লাইন আঁকা

রেখা আঙ্কন এবং পেইন্টিং এই দুটি হলো স্কেচিংয়ের অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ অংশ। রেখা এবং বক্ররেখা আঁকার নিয়মিত অনুশীলন ছাত্রকে স্কেচিংয়ে আত্মবিশ্বাস দেয়। পেইন্টিং এবং Colour Wheel এই দুটি রঙের সমন্ধে একটি ধারণা দেয় এবং Combination রঙের এর উপর ধারণা তৈরি করে।

এই অনুশীলনটি শিক্ষার্থীকে একটি নকশা মধ্যে রেখা ও রং দিয়ে তার ধারণাগুলো বাস্তবায়ন করতে সাহায্য করবে।

এটির সাথে শুরু করার জন্য, একজন শিক্ষার্থীকে অনুশীলন করতে হবে লাইন আঁকার অনুশীলন করতে হবে এবং প্রশিক্ষকের দ্বারা ক্রমাগত সংশোধন করতে হবে যা তাকে সঠিক পথে নিয়ে যাবে।

লাইনগুলি দৈর্ঘ্য এবং প্রস্থের একটি চাক্ষুষ মাত্রা প্রদান করে। লাইনগুলি দর্শনের একটি পথের প্রস্তাব দিয়েছে। যখন একজন (ব্যক্তি)গ্রাহক) একটি পোশাক পরেন।

লাইনের প্রকারগুলি হল:

- অনুভূমিক রেখা
- উল্লম্ব লাইন
- তির্যক রেখা
- বাঁকা লাইন

অনুভূমিক রেখা

এই লাইনগুলি পোশাকের প্রস্থ যোগ করে এবং উচ্চতা কাটায়।

উদাহরণ

একটি প্রশস্ত কনট্রাস্ট বেল্ট যা পোশাককে (পোশাক) দুটি ভাগে ভাগ করে চিত্রের উচ্চতা ছোট করে। কিন্তু একটি স্ব-রঙের বেল্ট পরা এই প্রভাব দেবে না। লম্বা ব্যক্তিকে ছোট দেখানোর এই প্রবণতা।

উল্লম্ব লাইন

এই রেখাগুলো পোশাকে উচ্চতা যোগ করে এবং প্রস্থ কাটে। কেন্দ্রের সামনে বা কাঁধ থেকে নেকলাইন পর্যন্ত একটি বিপরীত রঙের উল্লম্ব ব্যান্ড পোশাকটিকে একটি অতিরিক্ত উচ্চতা দেয়। এই প্রবণতা খাটো ব্যক্তিকে লম্বা দেখানোর জন্য।

তির্যক রেখা

এই রেখাগুলি তাদের ঢালের উপর নির্ভর করে উচ্চতা যোগ বা কাটা। এই রেখাগুলি তির্যক বুনা বা প্রিন্টের মাধ্যমে দৃষ্টিকে নির্দেশ করে যা চিত্রটিকে পাতলা করে তোলে।

বক্ররেখা

এই রেখাটি একটি প্রাকৃতিক শরীরের আকৃতি প্রতিফলিত করে। বক্ররেখা একটি নকশা বা শরীরের পাতলা এবং বৃহদাকার উভয় দেখায়। বৃত্তাকার গতি বা পথে দেখানো এই বাঁকা রেখাগুলিও কিছুটা সোজা দেখায়। এই রেখাগুলো দেখলে চোখে লাভণ্য আসে। বক্ররেখাগুলির বেশিরভাগই তির্যক দিকে দেখা যায় বোঝানো (দেখানো) folds (pleats) ruffles (frill) drape (একটি ডামি উপর ফ্যাব্রিক লম্বা)।

উল্লম্ব, অনুভূমিক, তির্যক, বক্ররেখাগুলি সাজানোর উপায় বিরোধিতা, রূপান্তর, বিকিরণের মতো আন্দোলন তৈরি করে।

নকশা বা আঁকার সময়, তির্যক রেখা ব্যবহার করা হয় যা অনুভূমিক এবং উল্লম্ব রেখার সংমিশ্রণ।

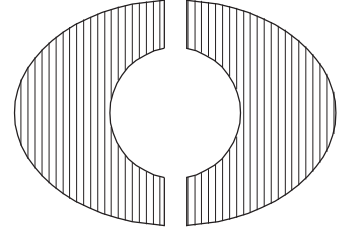
বক্ররেখা অঙ্কন পরিবর্তনের প্রভাব দেয়। একটি লাইন স্লিপ করলে আরেকটি ট্রানজিশন দেখা যায়।

পিন টাক সেলাই সহ কলার (চিত্র 9)

যখন লাইনগুলি সেলাই বা ভাঁজ, ড্রেপগুলিকে হাইলাইট করে, তখন এটি বিকিরণের প্রভাব দেয় (মনযোগ আকর্ষণ করে)।

লাইন একটি পথ প্রদান করে যা চোখ ভ্রমণ করে। এই অনুশীলনের উদ্দেশ্য হ'ল কীভাবে রেখাগুলি ব্যবহার করা যায় এবং কী ধরণের মানব দেহ দেখায়, বক্ররেখাগুলি

Fig 9



COLLAR WITH PIN DUCK STITCH

FDN121319

প্রাকৃতিকভাবে মানবদেহ দেখায়, উল্লম্ব রেখাগুলি মানবদেহকে স্লিম দেখায়, অনুভূমিক রেখাগুলি মানবদেহকে বাস্ক করে দেখায়।

সংগঠিত বা একটি উদ্ভাবনী ধারণা যোগাযোগ করার জন্য একটি নকশা তৈরি করা। এই ক্ষেত্রে পোশাক দুই ভাগে বিভক্ত।

স্ট্রাকচারাল ডিজাইনিং

আলংকারিক নকশা

এই ফ্যাক্টর নকশা.

গাঠনিক নকশা

এটি পরিকল্পিত পোশাক সংজ্ঞায়িত করে। প্যাটার্ন মাস্টার দ্বারা শিল্পে নমুনা প্যাটার্ন তৈরি করতে একটি পোশাকের বিভিন্ন অংশ আলাদাভাবে আঁকা হয়। এই কাজটি বায়িং হাউসের ডিজাইনার দ্বারা করা হয় যা নির্মাণ, রঙ, থ্রেড, ছাঁটাই এবং পরিমাপ, ব্যবহৃত কাটাগুলি নির্দিষ্ট করে। এই সিস্টেমটি শিল্পে ব্যবহৃত হয়।

আলংকারিক নকশা

এটি পোশাকের বিশদটি সংজ্ঞায়িত করে যা বুটিকে (দোকানে) ডিজাইন করা হয়েছে যা কাস্টম তৈরি বা এক জনের জন্য প্রয়োজনীয় ডিজাইন। এই নকশার স্পেসিফিকেশন প্রস্তুত করা হয় না এবং মান পরিমাপ ব্যবহার করা হয় না। এটি একজন ব্যক্তির জন্য তৈরি করা হয়েছে।

রঙের মৌলিক এবং মৌলিক (Fundamental and basic of colour)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• রঙ বাস্তবায়ন এবং রঙ সমন্বয় শেখার বিষয়ে রাষ্ট্র.

রঙ

ফ্যাশন ডিজাইনিং এ জীবনদানকারী উপাদান। মানুষের জীবনে রং একটি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে। কার্যকর রঙের স্কিম নির্বাচন করা আরও গুরুত্বপূর্ণ।

একটি নকশার উপর আনুপাতিক প্রভাব দেওয়ার জন্য রঙগুলিকে নকশায় সাদৃশ্য এবং ছন্দের ভারসাম্য রাখতে হবে। তারা একটি নকশা আকর্ষণীয় এবং প্রাণবন্ত করে তোলে এবং বিভিন্ন আবেগ এবং অনুভূতি রং দ্বারা প্রকাশ করা যেতে পারে। রঙ চোখের মাধ্যমে শারীরিক এবং মানসিকতার উপর উভয় প্রভাব ফেলে দেয়।

কিছু রঙ আছে যা আবেগের সাথে জড়িত যেমনলাল রঙের রঙ, শিখা এবং ভালোবাসার প্রতীক লাল রঙের সংস্পর্শে এলে এটি আকর্ষণীয় হয় এবং এটি শরীরের বিপাক প্রক্রিয়াকে ত্বরান্বিত করে।

লাল হল পছন্দের রঙ যা ভ্যালেন্টাইন ডে-তে নির্দেশিত কিছু সাজানো ফ্যাশন বিশেষ আইটেম (কুমকুম, চুড়ি, পুঁতির চেইন)

হলুদ

সুখ, রোদ, ফুল এবং প্রফুল্লতা দেয়।

বসন্তের রঙ। যখন আপনার বন্ধু বা আপনি আবেগে দুঃখিত হন তখন আপনারা মন স্থির করতে হলুদ রঙ দেখতে পারেন।

সবুজ

বৃক্ষ ও ঘাসের প্রশান্ত ও রঙ (উর্বরতা) জীবন দেয়। এই রঙটিও বিপজ্জনক কারণ এটি বিষ এবং ঈর্ষার রঙ (পতন, কারো জন্য খারাপ) অলিভ গ্রিন শুধুমাত্র কিছু লোককে একটি বাস্তব বুদ্ধি সম্পন্ন (মার্জিত) চেহারা দেয়।

নীল

আকাশ ও সাগরের রঙ। হালকা নীল একটি তরুণ চেহারা দেখায়। গাঢ় নীল একটি মর্যাদাপূর্ণ চেহারা দেখায়।

বেগুনি

রাজকীয় ব্যক্তিদের দ্বারা ব্যবহৃত একটি মার্জিত রঙ, ফ্যাশনেবল রঙ অনানুষ্ঠানিক সন্ধ্যায় পরিধানের ব্যবহৃত হয়। যদিও এটি একটি কৃত্রিম রঙ, তবে মহিলাদের পরিধানের জন্য বেগুনি রঙের হালকা শেড ব্যবহার করা হয়।

বাদামী

মাটি এবং সমৃদ্ধ উর্বর দুঃখজনক এবং উদ্বেগজনক অনুভূতি দেয় (দিনের অনুভূতি)। ডিজাইন করার সময় রঙিন ব্যবহার করলে এটি একটি রোমান্টিক রঙ হতে পারে।

সাদা

বিশুদ্ধতা, নির্দোষতা, শান্তি বোঝায় এই রঙ শীতের সাথে বোঝায় কিন্তু বিষণ্ণতা প্রদানের জন্যও এই রঙের ব্যবহার করা হয়ে থাকে।

কালো

রাত, মৃত্যু, মন্দ, কালো জাদু, অর্থোডক্স রঙ পাটি এবং সন্ধ্যায় পোশাকের জন্য একটি মার্জিত রঙ, শীতের জন্য হালকা রঙ।

(উপরের প্রদত্ত রঙগুলির অন্যান্য কারণ ও ব্যবহার তালিকাভুক্ত করুন)।

রঙ 3টি উপাদানে বিভক্ত (মাত্রা)

রঙ, মান, তীব্রতা

হিউ

রঙের আরেকটি নাম।

মান

একটি রঙের হালকা বা গাঢ়।

তীব্রতা

উজ্জ্বলতা বা রঙের নিস্তেজতা।

রঙের চাকা

কালার হুইলে 12টি রঙ রয়েছে এবং চাকার প্রধান বা মূল রঙগুলি প্রাথমিক রঙ,

সেকেন্ডারি কালার, টারশিয়ারি কালার। এই রং একে অপরের সাথে তাদের সম্পর্ক স্থাপন করতে ব্যবহৃত হয়।

প্রাথমিক রঙ কি?

প্রাইমারি কালার হল প্রাকৃতিক রং যা কোন রং মিশিয়ে পাওয়া যায় না। তারা হল লাল হলুদ, নীল।

আপনি কিভাবে সেকেন্ডারি রঙ পেতে পারেন?

দুটি প্রাথমিক রঙ সমান অনুপাতে মিশ্রিত হলে আমরা গৌণ রঙ পাই। লাল (1 ড্রপ) + হলুদ (1 ড্রপ) = কমলা

হলুদ (1 ড্রপ) + নীল (1 ড্রপ) = সবুজ

নীল (1 ড্রপ) + লাল (1 ড্রপ) = ভায়োলেট।

আপনি কিভাবে তৃতীয় রঙ পেতে পারেন?

একটি প্রাথমিকের সাথে মাধ্যমিকের মিশ্রণ তৃতীয় রং দেয়।

অনুপাতের সাথে রং মেশানো

লাল (2 ড্রপ) + হলুদ (1 ড্রপ) = লাল কমলা

হলুদ (2 ড্রপ) + লাল (1 ড্রপ) = হলুদ কমলা

এই পর্যায়ে আমরা লাল রঙের পারিবারিক রঙ দেখতে পারি।

(লাল, লাল কমলা, কমলা, হলুদ কমলা,

হলুদ)।

হলুদ (2 ড্রপ) + নীল (1 ড্রপ) = হলুদ সবুজ

নীল (2 ড্রপ) + হলুদ (1 ড্রপ) = নীল সবুজ

সেখানে সবুজের সংসার দেখতে পাই

(হলুদ, হালকা সবুজ, সবুজ, নীল, সবুজ, নীল)

নীল (2 ড্রপ) + লাল (1 ড্রপ) = নীল বেগুনি

লাল (2 ড্রপ) + নীল (1 ড্রপ) = লাল বেগুনি।

আমরা নীল (নীল, রয়্যাল ব্লু, ভায়োলেট, বেগুনি, লাল) এর পরিবার দেখতে পাই।

মান কি?

যখন প্রাকৃতিক রঙে সাদা বা কালো রঙ যোগ করা হয় তখন আমরা একটি রঙের হালকা বা গাঢ় শেড দেখতে পাই।

রঙের চাকা থেকে আপনার পছন্দের একটি রঙ নিন, প্রাকৃতিক রঙে সাদা রঙের ছোট ছোট ফোঁটা যোগ করা শুরু করুন ধাপে ধাপে আপনি সাদা রং পাবেন।

আমরা প্রাকৃতিক থেকে সাদা পর্যন্ত ধাপে ধাপে এক রঙের পার্থক্য দেখতে পারি। রঙের চাকায়

যখন সমস্ত 12টি রঙ আঁকা হয় তখন এটি উষ্ণ রং এবং শীতল রঙ হিসাবে 2টিতে বিভক্ত হয়।

উষ্ণ রং হল বেগুনি থেকে হলুদ এবং ঠান্ডা রং হল হালকা সবুজ থেকে বেগুনি।

শীতের মৌসুমে উষ্ণ রং ব্যবহার করা হয় কারণ এই রংগুলো আপনাকে ঠান্ডা আবহাওয়ায় উষ্ণ রাখে। গ্রীষ্মের ঋতুতে শীতল রঙ ব্যবহার করা হয় কারণ এই রংগুলি আপনাকে রৌদ্রোজ্জ্বল আবহাওয়ায় ঠান্ডা রাখে।

রঙের স্কিম বা সম্পর্ক

রঙের চাকায় সমানভাবে থাকা দুটি রঙ নির্বাচন করাকে ডাইড কালার বলে।

উদাহরণ

কমলার সাথে লাল

সবুজের সাথে হলুদ

বেগুনি সঙ্গে নীল

রঙের চাকায় সমানভাবে স্থাপিত 3টি রঙ নির্বাচন করাকে ট্রায়াদ রঙ বলে।

উদাহরণ

লাল, হলুদ, নীল, কমলা, সবুজ, বেগুনি।

রঙের চাকায় 4 বা তার বেশি রঙ নির্বাচন করাকে টেট্রাড বলা হয়।

একটি রঙের সাথে বিপরীত রঙের সংমিশ্রণকে পরিপূরক রঙ বলে।

উদাহরণ

কমলা এবং নীল

হলুদ এবং বেগুনি

সবুজ এবং বেগুনি।

স্প্লিট কমপ্লিমেন্টারি কালারে চাকাতে চার রঙ বেছে নেওয়া

উদাহরণ

হলুদের সাথে হলুদ সবুজ

বেগুনি সঙ্গে নীল বেগুনি।

রঙ ছাড়া রং বা প্রাকৃতিক রঙ হল Achromatic Color

উদাহরণ

সাদা, কালো, ধূসর

একটি রঙের বিভিন্ন মান এবং তীব্রতা ব্যবহার করা হল একরঙা রঙ। রঙের গুণমান কী?

একটি রঙের আলো, অন্ধকারের সমন্বয়কে রঙের গুণ বলে।

1 স্বর

2 হালকা রঙ

3 নিম্নেজ রঙ

4 গাঢ় রঙ

5 উজ্জ্বল রঙ

টোন

বেস বা প্রাকৃতিক রং সাদা বা কালো মিশ্রিত এটি একটি রঙ কে উজ্জ্বলতা দেয়। এটি একটি রঙের নিম্নেজতা দিতে রঙ বা ধূসর (কালো এবং সাদা একত্রে সমন্বয়) প্রাকৃতিক রঙ যোগ করতে হবে।

হালকা রং

প্রাকৃতিক রঙের সাথে সাদা মেশানো। এখানে আপনি একটি রঙের হালকা ছায়া দেখতে পারেন। মহিলাদের পোশাকের সংগ্রহে আপনি এই হালকা রঙগুলি খুঁজে পেতে পারেন।

কিন্তু এই রঙগুলি চোখকে আর্কষিত করে, তবে রঙের স্কিমের গ্রুপে মধ্যে তাদের নিজস্ব ভ্যাল রয়েছে।

নিম্নেজ রঙ

প্রাকৃতিক রঙে ধূসর যোগ করে একটি রঙের উজ্জ্বলতা হ্রাস করা। এই রং টেনশন কমায়। কম ধূসর যুক্ত করলে ডিফিউজ বা নীল প্রভাব পাওয়া যায় এবং ধূসর বেশি যোগ করলে কর্দমাক্ত প্রভাব পাওয়া যায়।

গাঢ় রঙ

গাঢ় রং রাজকীয়তার সাথে সম্পর্কিত। কালো যোগ রং এবং পোশাক ওজন দেয়। বেশিরভাগ ভদ্রলোক/পুরুষদের পোশাকে এই রঙগুলি থাকে। আমরা স্যুট এবং ফর্মাল দেখতে পারি যদি

পরিধানে হালকা রঙ এই গাঢ় রঙের সাথে জোড়া বা একত্রিত করা হলে এটি আরও সামাজিক এবং ব্যবহারে আরামদায়ক হবে।

প্রাণবন্ত রঙ

আশ্চর্যজনক রং হিসাবে প্রাণবন্ত রঙ। উজ্জ্বল এবং শক্তিশালী। একজন ব্যক্তিত্বের দ্বারা এই রঙগুলির ব্যবহারে অন্য রঙের মধ্যে একটি ব্যক্তিত্ব প্রবণতা করে।

উদাহরণ

কমলা এবং নীল

হলুদ এবং বেগুনি

সবুজ এবং বেগুনি।

স্প্লিট কমপ্লিমেন্টারি কালারে চাকাতে চার রঙ বেছে নেওয়া।

উদাহরণ

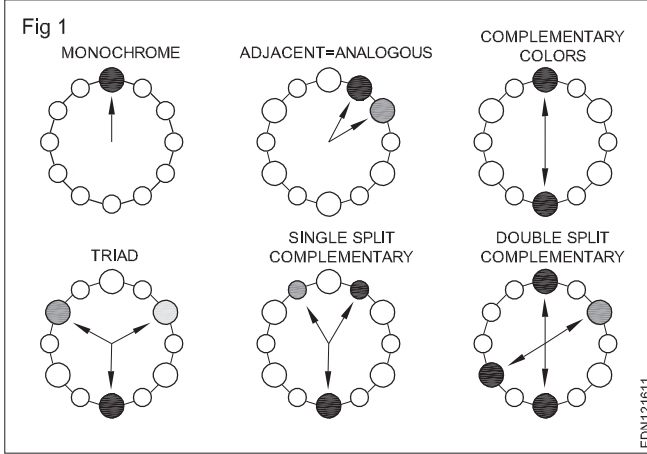
বেগুনি, কমলা, হলুদ, নীল রঙ একে অপরের অনুরূপ রঙের সংলগ্ন স্থাপন করা হয়েছে।

রঙের স্কিম (Colour scheme)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• রঙ সমন্বয় বৈশিষ্ট্য ব্যাখ্যা.

রঙের স্কিম (রঙের হারমোনি) (চিত্র 1)



একরঙা (অর্থাৎ "এক রঙ") রঙের সামঞ্জস্যের মধ্যে শুধুমাত্র একটি রঙ রয়েছে ভিন্ন মানের মধ্যে (যেমন) একটি রঙের হালকা এবং গাঢ় এবং তীব্রতা (যেমন) একটি রঙের উজ্জ্বলতা বা নিস্তেজতা নির্ভার করে। Monochrome রঙের স্কিমের উদাহরণে সাদা, ধূসর বা কালোর সাথে মিশ্রিত যেকোনো রঙ অন্তর্ভুক্ত। উদাহরণস্বরূপ, লাল, গোলাপ এবং গোলাপী (সাদা মিশ্রিত লাল) একরঙা।

সংলগ্ন রঙগুলিকে অ্যানালগাস রঙ বলা হয়। এরা রঙের চাকায় একে অপরের সংলগ্ন রং ব্যবহার করে। একটি উদাহরণ হল একটি রঙের স্কিম যা নীল এবং বেগুনি রঙের বিভিন্ন মান এবং তীব্রতা অন্তর্ভুক্ত করে।

কমপ্লিমেন্টারি রং হল কালার হুইলে একে অপরের বিপরীত রং। উদাহরণস্বরূপ, বেগুনি এবং হলুদ, লাল এবং সবুজ এবং নীল এবং কমলা প্রশংসাসূচক রঙের উদাহরণ।

একটি একক স্প্লিট কমপ্লিমেন্টারি রং অন্যপাশের কমপ্লিমেন্টারি রঙের সাথে একটি প্রাথমিক রঙ ব্যবহার করে। একটি উদাহরণ হল একটি রঙের স্কিম যা বেগুনি, হলুদ - সবুজ এবং কমলা - হলুদের বিভিন্ন মান এবং তীব্রতা অন্তর্ভুক্ত করে।

একটি সমবাহু ত্রিভুজের বিন্দুতে রং ব্যবহার করে (অর্থাৎ) রঙের চাকার সমানভাবে ব্যবধানে যে তিনটি রঙ থাকে সেই গুলিহলো। সুস্বপ্ন রং হিসাবেও পরিচিত। একটি ট্রায়্যাডিক স্কিমের উদাহরণ হতে পারে লাল, নীল এবং হলুদ; সবুজ, কমলা, এবং বেগুনি, ইত্যাদি

একটি ডবল স্প্লিট কমপ্লিমেন্টকে টেট্র্যাডিকও বলা হয়, দুটি জোড়া পরিপূরক ব্যবহার করে, একটি আলাদা রঙের চাকায় আলাদা। একটি উদাহরণ হল লাল, সবুজ, কমলা এবং নীল।

উষ্ণ রং এবং শীতল রং

উষ্ণ রঙগুলির মধ্যে রয়েছে লাল, কমলা এবং হলুদ, এই রঙগুলি ঘনিষ্ঠ হওয়ার অনুভূতি তৈরি করে; শীতল রঙগুলির মধ্যে রয়েছে নীল, সবুজ এবং বেগুনি, এই রঙগুলির একটি প্রবণতা রয়েছে যেন তারা আপনার থেকে সরে যাচ্ছে বা পিছিয়ে যাচ্ছে এবং তারা শীতল টোন তৈরি করে।

রঙের স্কিম

একরঙা রঙের স্কিম

একটি একরঙা রঙের স্কিম বেশিরভাগ ক্ষেত্রে একক রঙ ব্যবহার করে। এই ধরনের স্কিমে, বিভিন্ন গাঢ় শেড, ধূসর টোন এবং প্রধান রঙের টিন্টগুলি রঙে অন্তর্ভুক্ত করা যেতে পারে। উপরন্তু, একটি রঙ প্রায়ই সাদা বা অন্য নিরপেক্ষ সঙ্গে জোড়া হয়।

অনুরূপ রঙের স্কিম

সাদৃশ্যপূর্ণ রঙগুলি এমন রঙ যা রঙের চাকায় একে অপরের সংলগ্ন থাকে। কিছু উদাহরণ হল সবুজ, হলুদ সবুজ, এবং হলুদ বা লাল, কমলা এবং হলুদ। এই রঙের স্কিমটি প্রায়শই প্রকৃতিতে পাওয়া যায় এবং চোখের কাছে আনন্দদায়ক। সাদৃশ্যপূর্ণ রঙের সংমিশ্রণ ডিজাইনে একটি উজ্জ্বল এবং আনন্দদায়ক প্রভাব দেয়। সাদৃশ্যপূর্ণ রঙের স্কিম ব্যবহার করার সময়, একটি নিশ্চিত করা উচিত যে প্রধান রঙ হিসাবে একটি রঙ আছে।

পরিপূরক রঙের স্কিম

রঙ চাকায় একে অপরের বিপরীত, যেমন নীল এবং কমলা, লাল এবং সবুজ, বেগুনি এবং হলুদ। পরিপূরক রঙের স্কিমগুলি আরও শক্তিশালী অনুভূতি তৈরি করে। রঙের মধ্যে উচ্চ বৈসাদৃশ্য একটি প্রাণবন্ত চেহারা তৈরি করে।

বিভক্ত-পরিপূরক রঙের স্কিম

একটি রঙের স্কিমে একটি প্রধান রঙ এবং ঐ রঙের চাকায় এর পরিপূরক (বিপরীত) রঙের প্রতিটি পাশে দুটি রঙ থাকে। এগুলি হল সেই রঙগুলি যা এর পরিপূরক থেকে এক বর্ণ এবং দুটি সমানভাবে ব্যবধানযুক্ত। ক্লাস্ট্রি এড়াতে এবং উচ্চ বৈসাদৃশ্য বজায় রাখতে, পাওয়ার পয়েন্ট উপস্থাপনা দেওয়ার সময় বা একটি বর্ধিত সময়ের জন্য কম্পিউটার ব্যবহার করার সময় এই রঙের স্কিমটি ব্যবহার করা উচিত। উপরন্তু, অন্য কিছু রং মিশ্রিত করা উচিত নয়, যেমন লাল এবং সবুজ। যে রঙগুলি ব্যবহার করা উচিত তা হল লাল/বেগুনি এবং হলুদ/সবুজ।

টেট্রাডিক রঙের স্কিম

টেট্র্যাডস বা কোয়াদ্রেট হল যে কোনো চারটি রঙের রঙের স্কিম যার সাথে রঙের চাকার একটি যৌক্তিক সম্পর্ক রয়েছে, যেমন ডাবল কমপ্লিমেন্ট।

নিরপেক্ষ রঙের স্কিম

একটি রঙের স্কিম যা শুধুমাত্র সেই রঙগুলিকে অন্তর্ভুক্ত করে যা রঙের চাকায় পাওয়া যায় না তাকে নিরপেক্ষ হিসাবে

ধূসর রং (Grey colours)

উদ্দেশ্য : এই পার্টের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- সাদা এবং কালো রঙ সংজ্ঞায়িত করুন।
- সাদা এবং কালো রঙ ব্যবহার করে ধূসর রঙ ব্যাখ্যা করুন।

কালো রঙ

রাত, মৃত্যু, মন্দ, কালো জাদু, পাটি এবং সন্ধ্যায় পরিধানের জন্য মার্জিত রঙের উপর অর্থোডক্স রঙ। শীতের জন্য সঠিক রং।

সাদা রঙ

বিশুদ্ধতা, নির্দোষতা, শান্তি বোঝায়, এই রঙ শীতের সাথে বোঝায় কিন্তু বিষণ্ণতা প্রদত্ত বড় আকারে এই রঙের ব্যবহার।

টিন্টস শেড এবং গ্রেডেশন (Tints shades and gradation)

উদ্দেশ্য : এই পার্টের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- গ্রেডেশন এবং শেডের বৈশিষ্ট্যগুলি বর্ণনা করুন
- রং এর tints ব্যাখ্যা করুন।

গ্রেডেশন

- 1 আকার এবং দিকের গ্রেডেশন রৈখিক দৃষ্টিভঙ্গি তৈরি করে
- 2 রঙের গ্রেডেশন উষ্ণ থেকে শীতল এবং টোন অন্ধকার থেকে আলো বায়বীয় দৃষ্টিকোণ তৈরি করে।
- 3 গ্রেডেশন একটি আকারে আগ্রহ এবং আন্দোলন যোগ করতে পারে।
- 4 অন্ধকার থেকে আলোর গ্রেডেশনের ফলে চোখ একটি আকৃতি বরাবর ঘুরবে।

ছায়া

ছায়াকরণ- সমান্তরাল রেখা বা রঙের ব্লক সহ একটি চিত্র বা চিত্রের অন্ধকার বা রঙ করাকে ছায়া বলা হয়।

এটি সাধারণত রঙ বা অর্থে একটি খুব সামান্য তারতম্য তৈরি করে। এটি বিকাশ বা অঙ্কন শিল্পের পরবর্তী স্তর।

শেডিং নকশা/স্কেচকে জীবন দেয় এটি অঙ্কন/ডিজাইনের আয়তন এবং গভীরতা বাড়ায় এবং আলো ও অন্ধকারের প্রভাব প্রকাশ করে সেইসাথে আলোর আরও উপযুক্ত প্রতিফলন।

শেডিং অঙ্কনকে বাস্তবসম্মত এবং প্রাকৃতিক দেখায়। ছায়ার রেখাগুলি যত কাছাকাছি হয়, তত গাঢ় হয়। একইভাবে

পরিচিত। বেইজ, বাদামী, সাদা, কালো এবং ধূসর হল নিরপেক্ষ রঙের উদাহরণ।

উষ্ণ এবং শীতল রঙের স্কিম

একটি রঙের স্কিম যেটিতে নীল রঙের একেবারে উষ্ণ রঙের স্কিম অন্তর্ভুক্ত নয়। যেখানে, যে রঙের স্কিমটিতে লাল রঙের অন্তর্ভুক্ত নয় তা শীতল রঙের স্কিম হিসাবে পরিচিত।

যখন প্রাকৃতিক রঙে সাদা রঙ বা কালো রঙ যোগ করা হয় তখন আমরা একটি রঙের কালো + সাদা = ধূসর রঙের হালকা বা গাঢ় শেড পেতে পারি।

কালো, সাদা এবং ধূসর সত্য রং নয়। এগুলিকে নিরপেক্ষ একটি ক্রোম্যাটিক রঙ হিসাবে বিবেচনা করা হয়।

হালকা রং বা ধূসর রঙ

কালো রঙের সাথে সাদা মেশানো। এখানে আপনি একটি রঙের হালকা ছায়া দেখতে পারেন। আপনি পোশাক এই ধূসর রং খুঁজে পেতে পারেন।

রেখাগুলি যত বেশি দূরে থাকে তত হালকা এলাকাটি প্রদর্শিত হয়। এটি ডিজাইন/স্কেচে ত্রিমাত্রিক প্রভাব দিতেও ব্যবহৃত হয়।

এমনকি শেডিং, ডিরেকশনাল শেডিং, ওপেন শেডিং শেডেড গ্রেডেশন এবং গ্র্যাজুয়েটেড টোন হল বিভিন্ন ধরনের মৌলিক শেডিং পদ্ধতি। পেন্সিলের বিভিন্ন গ্রেডের বিভিন্ন শেডিং পদ্ধতির একটি অংশও ছায়ায় বৈচিত্র্যময় প্রভাব তৈরি করে। ব্যবহৃত পেন্সিলের টেক্সচার (অর্থাৎ) কঠোরতা বা মসৃণতা স্কেচে পছন্দসই প্রভাব প্রদানে একটি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে। সহজ পদ্ধতি হল পেন্সিলের উপর চাপের পরিবর্তন করা, যাতে রেখাটি ধূসর রঙের বিভিন্ন টোন হিসাবে প্রদর্শিত হয়।

টিন্টস

টিন্টস হল সাদা রঙের সাথে একটি রঙের মিশ্রণ যা হালকাতা বাড়ায় এবং শেড হল কালো রঙের মিশ্রণ যা হালকাতা কমায়।

একটি টোন হয় ধূসর রঙের মিশ্রণের দ্বারা বা টিন্টিং এবং ছায়াকরণ উভয় দ্বারা উত্পাদিত হয়। যেকোন নিরপেক্ষ রঙের (কালো, ধূসর এবং সাদা সহ) সাথে একটি রঙ মেশানো ক্রোমা বা রঙের পূর্ণতা হ্রাস করে যখন রঙ অপরিবর্তিত থাকে।

টেক্সচার (Texture)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- টেক্সচার ব্যাখ্যা করুন
- টেক্সচারের বিভিন্নতা ব্যাখ্যা করুন।

ফ্যাশন অঙ্কন বা চিত্রকর এটি বহিরাগত পৃষ্ঠ প্রদর্শন করা খুবই প্রয়োজন। টেক্সচার হল শিল্পের কাজের অনুভূত পৃষ্ঠের গুণমান। এটি দ্বিমাত্রিক এবং ত্রিমাত্রিক নকশার একটি উপাদান। টেক্সচার দুটি ভাগ আছে

1 শারীরিক গঠন

ভৌত টেক্সচার একটি পৃষ্ঠের উপর প্রকৃত বৈচিত্র্য হিসাবেও পরিচিত।

2 ভিজুয়াল টেক্সচার

ভিজুয়াল টেক্সচার হল শারীরিক গঠন থাকার বিহীন। বিভিন্ন ফ্যাব্রিক টেক্সচার ফ্যাব্রিক পরিধানকারীর চিত্রে বিহীন তৈরি করে। বোল্ড প্রিন্ট, চেক, মোটা পাইল এবং কর্ডরয় ফিগারটিকে বড় দেখায় পাটের মতো মোটা কাপড় এবং ফান ফিগারটিকে একটি বর্ধিত প্রভাব দেয়। হালকা ওজনের ফ্যাব্রিক যেমন সাটিন, লিনেন ইত্যাদি, শক্ত ফ্যাব্রিক যেমন অর্গানজা শরীর থেকে দূরে থাকে।

বিভিন্ন টেক্সচার নিম্নলিখিত হিসাবে চিত্রিত করা যেতে পারে

1 জরি

লেজ একটি সূক্ষ্ম কলম লাইন দিয়ে করা উচিত স্ক্যালপ প্রান্তটি সাধারণত পোশাকের নকশায় অন্তর্ভুক্ত করা হয়

2 মখমল

মখমলের গাদা ঘন রঙের গভীরতা রয়েছে। এটি প্রতিফলনের চেয়ে আলো শোষণ করে। এটি পোশাকের প্রান্তের চারপাশে আলোর সাথে প্রায় অন্ধকার দেখায় এবং যেখানে মখমলের গোলাকার হিসাবে ভাঁজ বা প্রান্ত রয়েছে এবং কেন্দ্রে অন্ধকারতম রোল ব্যবহার করে মখমলের ব্যবহার এবং ভেজা পৃষ্ঠকে চিত্রিত করতে এবং প্রান্তে এটিকে বিবর্ণ হতে দিন।

3 সাটিন

সাটিন হল মখমলের বিপরীত, আলো প্রতিফলিত করে, গাঢ় টোন শোষণের পরিবর্তে প্রান্তে এবং ভাঁজে পাওয়া যায়।

উল, তুলো এর বোনা এটি বোঝানোর জন্য এটি স্বচ্ছ রঙে তীক্ষ্ণভাবে সংজ্ঞায়িত করণার সাথে রেস্তার করা উচিত। সোয়েটারগুলিতে, প্রায় শেডিং এবং ধূসর টোনগুলির রূপরেখা রয়েছে।

কর্ডরয়

কর্ডরয় ফ্যাব্রিক ক্রস ওয়াইজ সুতার স্তূপ উত্থাপন করেছে। এগুলি সাধারণত কম্পোজিশনে উল্লম্ব হয়। দৃষ্টান্তের জন্য কর্ডরয় অনুভূতি আনার জন্য প্রথমে উজ্জ্বল রঙের এবং মোটা প্রায় অভিন্ন সমান্তরাল রেখাকে হয় সূক্ষ্ম বস্তু দিয়ে তৈরি করে এবং পৃষ্ঠটিকে পুনরায় রঙ করে।

শিফন

শিফন একটি পাতলা এবং স্বচ্ছ ফ্যাব্রিক। সমস্ত ভাঁজ এবং ড্রেপগুলি গাঢ় রেখা দ্বারা চিত্রিত হয়। ত্বকের রঙের একটি স্তরও স্বচ্ছ প্রভাব দেখানোর জন্য ব্যবহার করা যেতে পারে জলের রঙ এবং পোস্টার রঙের মাধ্যম শিফন কাপড়ের চিত্রের জন্য বেস উপযুক্ত।

ডেনিম

ডেনিম হল রুক্ষ এবং স্টাডি ফ্যাব্রিক। পোস্টার রঙের সাথে একটি শুকনো ব্রাশ বা দুই তিন শেডের ওয়াটার ক্রেয়ন বা পেন্সিল রং মিশিয়ে ডেনিম টেক্সচারকে চিত্রিত করতে ব্যবহার করা যেতে পারে। আমরা পোস্টার রঙ ব্যবহার করে চিত্রিত করতে পারি এবং এটিকে সাদা রঙের তির্যক ছায়া দিতে পারি।

ডিজাইনের উপাদান এবং নীতি (Elements and principles of designing)

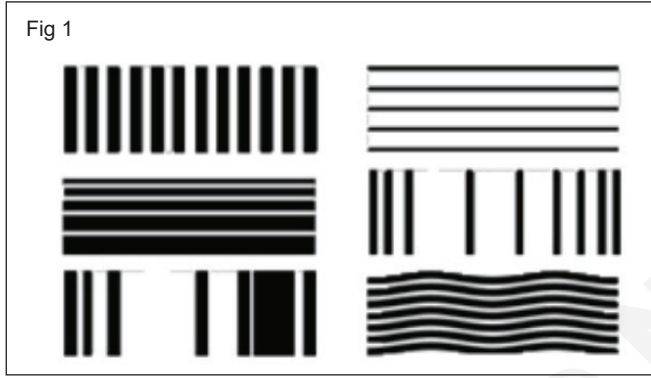
উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ডিজাইনিং সংজ্ঞায়িত করুন
- পদ্ধতির উপাদান এবং ডিজাইনের নীতিগুলি ব্যাখ্যা করুন
- পোশাকের ডিজাইন বর্ণনা করুন
- পোশাকের জন্য ডিজাইন বেছে নিন।

ডিজাইনের উপাদান: সংজ্ঞা

এই উপাদান বা অংশ যা যেকোন ভিজুয়াল ডিজাইন বা শিল্পের কাজে বিচ্ছিন্ন অংশ এবং সংজ্ঞায়িত করা যেতে পারে। এগুলি কাজের কাঠামো এবং বিভিন্ন ধরণের বার্তা বহন করতে পারে।

লাইনের দিকনির্দেশ (চিত্র 1)



উল্লম্ব লাইন

উল্লম্ব লাইন উচ্চতা এবং আধ্যাত্মিকতার অনুভূতি যোগাযোগ করে।

অনুভূমিক রেখা

অনুভূমিক রেখা বিশ্রাম বা বিশ্রামের অনুভূতি নির্দেশ করে। পৃথিবীর সমান্তরাল বস্তুগুলো মাধ্যাকর্ষণ শক্তির সাপেক্ষে বিশ্রামে থাকে। অতএব, যে রচনাগুলিতে অনুভূমিক রেখাগুলি প্রাধান্য দেয় সেগুলি শান্ত এবং অনুভূতিতে বিশ্রাম দেয়।

তির্যক রেখা

তির্যক রেখাগুলি গতিবিধি/চলন বা দিকনির্দেশের অনুভূতি কে নির্দেশ করে। যেহেতু একটি তির্যক অবস্থানে থাকা বস্তুগুলি মাধ্যাকর্ষণ সম্পর্কিত করে অস্থির, উল্লম্ব বা অনুভূমিক নয়, তারা হয় পড়ে যেতে চলেছে, বা ইতিমধ্যেই গতিশীল। এইভাবে যদি গতি বা গতির অনুভূতি বা কার্যকলাপের অনুভূতি হয় তবে তির্যক রেখাগুলি ব্যবহার করা যেতে পারে।

বক্ররেখা

বক্ররেখার অর্থ অবশ্য ভিন্ন হয়। নরম, অগভীর বক্ররেখা আরাম, নিরাপত্তা, পরিচিতি, শিথিলকরণের পরামর্শ দেয়। তারা মানবদেহের বক্ররেখাগুলি স্মরণ করে, এবং তাই তাদের একটি আনন্দদায়ক, কামুক গুণ রয়েছে।

আকার

একটি আকৃতি একটি আবদ্ধ বস্তু। আকারগুলি লাইন দ্বারা বা রঙ এবং মান পরিবর্তনের দ্বারা তৈরি করা যেতে পারে যা তাদের প্রান্তগুলিকে সংজ্ঞায়িত করে।

আকারগুলি হল জ্যামিতিক পরিসংখ্যান যা বিভিন্ন গঠনে লাইন দিয়ে তৈরি, আকারগুলি একটি ফ্যাশন চিত্রকে চেহারা দেয়। এটি একটি ডিজাইনের একটি গুরুত্বপূর্ণ উপাদান। রেখা ও বক্ররেখার আকার এবং বিন্যাসের ভিন্নতা বিভিন্ন ধরনের আকার তৈরি করে, বর্গক্ষেত্র, আয়তক্ষেত্র, ত্রিভুজ, ডিম্বাকৃতি, বৃত্ত ফ্যাশন স্কেচিংয়ে ব্যবহৃত মৌলিক আকার।

প্রাকৃতিক নকশা

প্রাকৃতিক আকারগুলি প্রকৃতিতে পাওয়া যায় বা সেগুলি মনুষ্যসৃষ্ট আকার হতে পারে। পাতা আকৃতি হলো প্রাকৃতিক আকৃতির উদাহরণ। একটি কালি লুব একটি প্রাকৃতিক আকৃতি। প্রাকৃতিক আকৃতি প্রায়ই অনিয়মিত এবং তরল হয়। প্রাকৃতিক আকার আগ্রহ যোগ করতে পারে এবং একটি থিমকে শক্তিশালী করতে পারে। একটি সাধারণ বাক্সের পরিবর্তে, একটি কুণ্ডলী দড়ি বা পাতা বা ফুলের স্প্রে দিয়ে পাঠ্য ফ্রেম করুন। স্বতঃস্ফূর্ততার অনুভূতি জানাতে একটি ফ্রিফর্ম, কোন প্রতিসম আকৃতি ব্যবহার করবেন না।

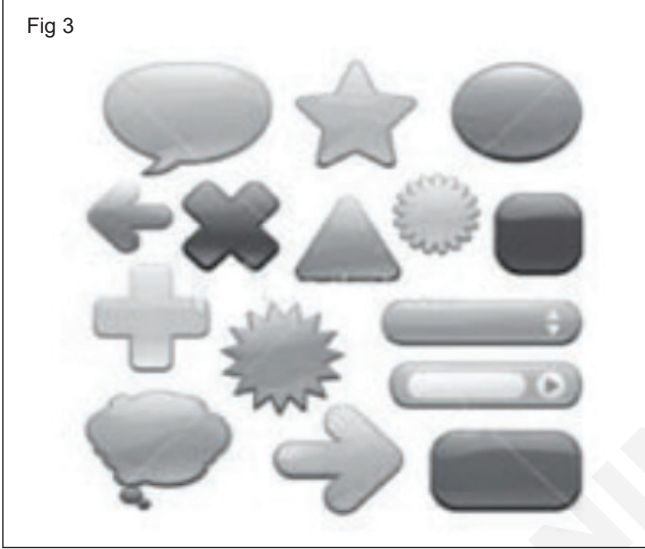
স্টাইলাইজড ডিজাইন (চিত্র 2)



প্রাকৃতিক ডিজাইন থেকে প্রচলিত পদ্ধতিতে উপস্থাপন করতে ব্যবহৃত ডিজাইনগুলিকে স্টাইলাইজড ডিজাইন বলা হয়। কিছু বিমূর্ত আকার প্রায় সর্বজনীনভাবে স্বীকৃত এবং পাঠ্য একটি অপরিচিত ভাষায় থাকা সত্ত্বেও সহজেই 'পড়া' হয়। স্টাইলাইজড হুইলচেয়ার, বিশ্রামাগারের জন্য পুরুষ ও মহিলা প্রতীক, এবং সিঁড়ি বা এক্স্কেলেটরের জন্য জ্যাগড ধাপ কিছু উদাহরণ

জ্যামিতিক নকশা (চিত্র 3)

এ পর্যন্ত আলোচিত মৌলিক বর্গক্ষেত্র, বৃত্ত এবং ত্রিভুজ ছাড়াও, অন্যান্য জ্যামিতিক আকারের নির্দিষ্ট অর্থ রয়েছে, কিছু সংস্কৃতি-ভিত্তিক।



বিমূর্ত নকশা (চিত্র 4)

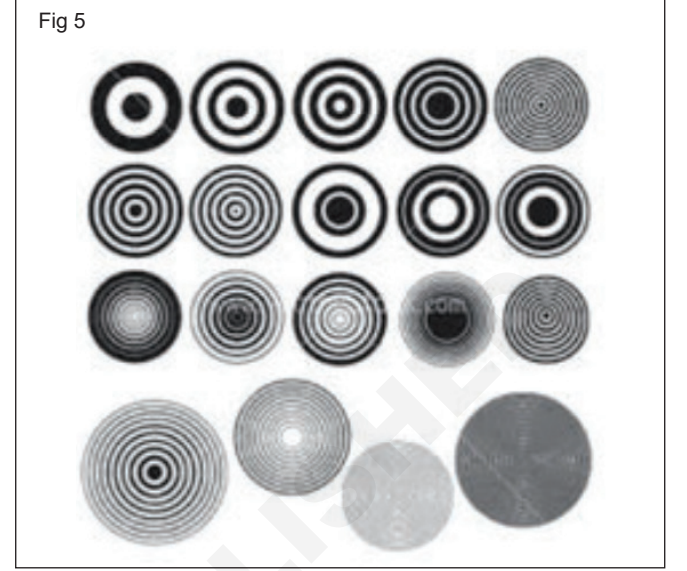
বিমূর্ত আকারগুলি প্রাকৃতিক আকারের স্টাইলাইজড বা সরলীকৃত সংস্করণ। চিহ্নগুলিতে পাওয়া একটি প্রতীক, যেমন প্রতিবন্ধীদের অ্যাক্সেসের জন্য স্টাইলাইজড হুইলচেয়ার আকৃতি, একটি উদাহরণ।



বিভ্রম (চিত্র 5)

একটি বিভ্রম হল ইন্ড্রিয়গুলির একটি বিকৃতি, যা প্রকাশ করে যে কীভাবে মস্তিষ্ক সাধারণত সংবেদনশীল উদ্দীপনাকে সংগঠিত করে এবং ব্যাখ্যা করে।

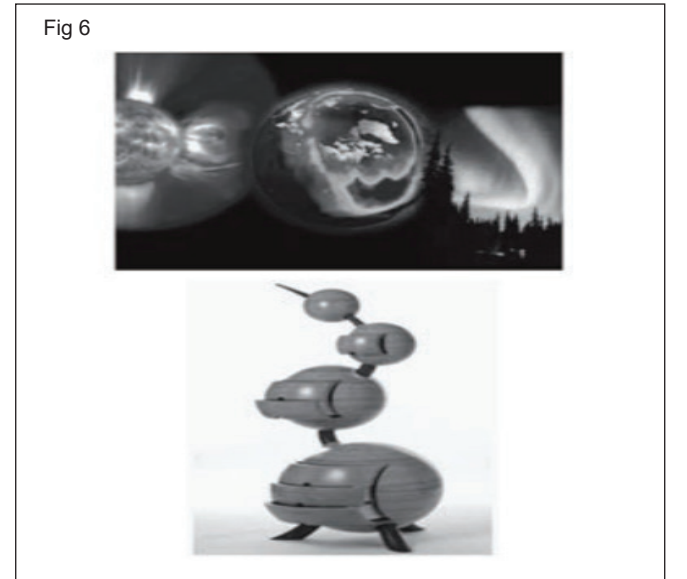
যদিও বিভ্রম বাস্তবতাকে বিকৃত করে, সেগুলি সাধারণত বেশিরভাগ মানুষই ভাগ করে নেয়। দৃষ্টির চেয়ে মানুষের ইন্ড্রিয়ের সাথে বিভ্রম ঘটতে পারে, কিন্তু দৃষ্টি বিভ্রম, অপটিক্যাল বিভ্রম, সবচেয়ে সুপরিচিত এবং বোঝা যায়। চাক্ষুষ বিভ্রমের উপর জোর দেওয়া হয় কারণ দৃষ্টি প্রায়শই অন্যান্য ইন্ড্রিয়ের উপর আধিপত্য বিস্তার করে।



স্থান (চিত্র 6)

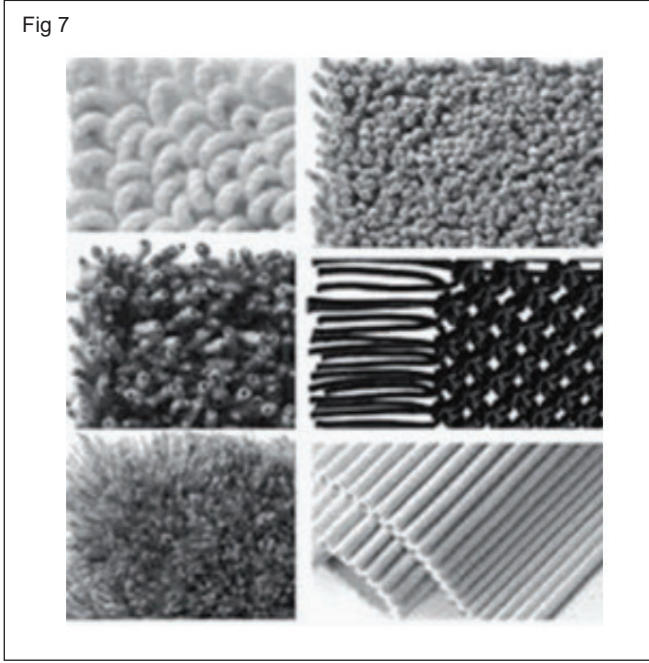
একটি ছবিতে, শিল্পী যে আকারগুলি স্থাপন করেছেন তা ইতিবাচক আকার হিসাবে বিবেচিত হয়। আকৃতির চারপাশের শূন্যস্থান হল ঋণাত্মক স্থান।

ইতিবাচক আকারের মতো একটি ছবিতে নেতিবাচক স্থান বিবেচনা করা ঠিক ততটাই গুরুত্বপূর্ণ। কখনও কখনও শিল্পীরা এমন টুকরো তৈরি করে যেগুলিতে ইতিবাচক এবং নেতিবাচক স্থানগুলির মধ্যে কোন পার্থক্য নেই।



যেহেতু আমাদের পরিবেশের বস্তুগুলি দূরে থাকা অবস্থায় ছোট দেখায়, তাই গভীরতা দেখানোর সবচেয়ে সহজ উপায় হল বস্তুর আকারের তারতম্য করা, কাছের বস্তুগুলি বড় এবং আরও দূরের বস্তুগুলি ছোট।

সেইসাথে, আমরা পৃষ্ঠায় উচ্চতর এবং ছোট বস্তুগুলিকে ছবির সামনের দিকে থাকা বস্তুর চেয়ে আরও দূরে বলে বুঝতে পারি। (চিত্র 7)



টেক্সচার

টেক্সচার হল একটি বস্তুর গুণ যা আমরা স্পর্শের মাধ্যমে অনুভব করি। এটি একটি আক্ষরিক পৃষ্ঠ হিসাবে বিদ্যমান যা আমরা অনুভব করতে পারি, তবে একটি পৃষ্ঠ হিসাবেও আমরা দেখতে পারি এবং অনুভূতিটি কল্পনা করতে পারি যদি আমরা এটি অনুভব করি।

টেক্সচারকে একটি ছবিতেও চিত্রিত করা যেতে পারে, চোখের কাছে প্রস্তাবিত যা আমাদের স্পর্শ করা পৃষ্ঠের স্মৃতিগুলিকে উল্লেখ করতে পারে। তাই একটি টেক্সচার কাল্পনিক হতে পারে।

উজ্জ্বল, রুক্ষ এবং শক্ত - এটিকে আমরা সাধারণত টেক্সচার হিসাবে ভাবি, তবে টেক্সচারটি মসৃণ, ঠান্ডা এবং শক্তও হতে পারে।

মসৃণ, নরম, এবং/অথবা উষ্ণ এবং ভেজা বা শুকনোও টেক্সচার; প্রকৃতপক্ষে, যে কোনো স্পর্শকাতর সংবেদন যা আমরা কল্পনা করতে পারি তা হল টেক্সচার।

অন্য কথায়, সমস্ত পৃষ্ঠতল টেক্সচার শর্তাবলী বর্ণনা করা যেতে পারে। অনেক শিল্পী এবং ডিজাইনার তাদের কাজে একটি প্রভাবশালী উপাদান হিসাবে টেক্সচার ব্যবহার করে।

এটি বিশেষত ফাইবার, ধাতু, কাঠ এবং কাচের মতো ক্রাফ্ট মিডিয়াতে স্পষ্ট, যেখানে উপাদানটির স্পর্শকাতর গুণাবলী একটি প্রধান বৈশিষ্ট্য।

রঙ, মান এবং রঙ (চিত্র 8)

রঙ উপাদানগুলির মধ্যে সবচেয়ে শক্তিশালী একটি উপাদান। এটির অসাধারণ অভিব্যক্তিপূর্ণ গুণাবলী রয়েছে। নকশা এবং চারুকলায় কার্যকরী রচনার জন্য রঙের ব্যবহার বোঝা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।

Fig 8



রঙ শব্দটি একটি সাধারণ শব্দ যা পুরো বিষয়ের জন্য প্রযোজ্য - লাল, কমলা, হলুদ, সবুজ, নীল, বেগুনি, কালো এবং সাদা এবং এর সমস্ত সম্ভাব্য সংমিশ্রণ।

শুধুমাত্র বিশুদ্ধ বর্ণালী রং বোঝাতে ব্যবহার করার জন্য হিউ সঠিক শব্দ। যেকোনো প্রদত্ত রঙ তার মান এবং রঙের পরিপ্রেক্ষিতে বর্ণনা করা যেতে পারে। উপরন্তু, বিভিন্ন শারীরিক ঘটনা এবং মনস্তাত্ত্বিক প্রভাব একত্রিত হয়ে একটি রঙ সম্পর্কে আমাদের ধারণাকে প্রভাবিত করে।

রঙ অফুরন্ত বৈচিত্র্য সহ ডিজাইনের একটি উপাদান। রঙ হল 3 টি প্রাথমিক রঙের মিশ্রণ, লাল, হলুদ এবং নীল।

সেকেন্ডারি রং হল যেকোনো 2টি প্রাথমিক রঙের মিশ্রণ, কমলা, সবুজ এবং বেগুনি।

তৃতীয় রং হল 3টি প্রাথমিক রঙের মিশ্রণ, লাল, হলুদ এবং নীল। ব্যবহৃত প্রাথমিক রঙের পরিমাণ পরিবর্তন করে অনেকগুলি ভিন্ন রঙ তৈরি করা যেতে পারে।

রঙের তাপমাত্রা আছে - লাল এবং কমলা সূর্য বা মরুভূমির মতো উষ্ণ অনুভব করে। নীল এবং সবুজের মতো শীতল রঙগুলি জল এবং বরফের সাথে বেশি যায়।

রঙের তীব্রতা তার শক্তি এবং বিশুদ্ধতা।

হিউ এমন একটি গুণ যা একটি রঙকে অন্য রঙ থেকে আলাদা করে। স্বর মান হল একটি রঙের হালকাতা বা অন্ধকারের মাত্রা, হলুদ হল হালকা, নীল হল অন্ধকার।

একটি রঙে সাদা যোগ করে টিন্ট তৈরি করা হয়। একটি রঙে কালো যোগ করে শেড তৈরি করা হয়।

নকশা নীতি

সম্প্রীতি

হারমনি মানে একই ধরনের সচিত্র উপাদান যা একসাথে "যাও"।

সাদৃশ্য তৈরি করা যেতে পারে যেখানে চোখ বস্তুগুলিকে একসাথে দেখতে অভ্যস্ত হয়, তাই তারা একটি গ্রুপ তৈরি করে যেমন। ফুলের পাত্র এবং গাছপালা। (চিত্র 9)

Fig 9

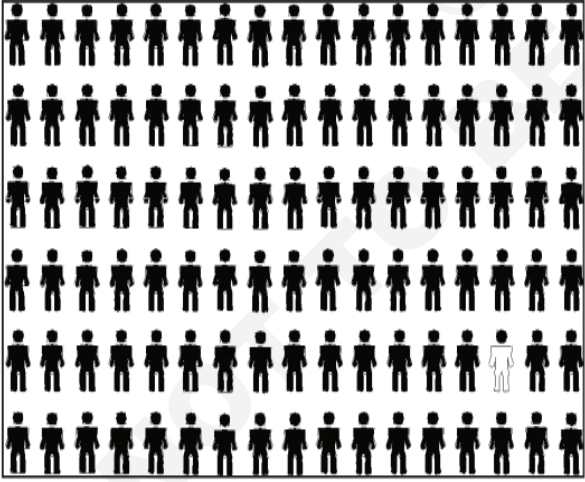


HARMONY অনুভূতি তৈরি করতে পারে, অনুরূপ উপাদানগুলি শান্ত এবং আনন্দদায়ক মনে হতে পারে যেমন। নীল এবং সবুজ, আয়তক্ষেত্র এবং বর্গক্ষেত্র অথবা জৈব আকারের গোষ্ঠী, যখন বিপরীত উপাদানগুলি শক্তি, গুরুত্বপূর্ণ, উত্তেজনা বা রাগ তৈরি করে যেমন। ত্রিভুজ সহ বৃত্ত বর্গক্ষেত্র।

জোর (চিত্র 10)

জোর নকশার অংশ যা দর্শকের মনোযোগ আকর্ষণ করে। সাধারণত শিল্পী একটি এলাকাকে অন্য এলাকার সাথে বৈসাদৃশ্য করে আলাদা করে তোলেন। এলাকাটি আকার, রঙ, টেক্সচার, আকৃতি ইত্যাদিতে ভিন্ন হবে।

Fig 10



ভারসাম্য

ভারসাম্য শিল্পের একটি কাজের উপাদানগুলির বন্টন জড়িত।

ভারসাম্য হল মনোযোগ আকর্ষণের উপাদানগুলির নিয়ন্ত্রণ। স্থির বা বিশৃঙ্খল না হয়ে শিল্পকর্মের মাধ্যমে আগ্রহ বজায় রাখা নিশ্চিত করার জন্য এই মনোযোগ অবশ্যই সমানভাবে বা অসমভাবে ছড়িয়ে দেওয়া উচিত।

ভারসাম্য প্রতিসম বা অপ্রতিসম হতে পারে

ভারসাম্য গতিবিধি, উত্তেজনা বা প্রশান্তি তৈরি করতে পারে। সচিত্র উপাদানগুলির ভারসাম্য একটি সী-স বা লিভারের মতো কাজ করতে পারে।

উপাদানগুলি একটি উল্লম্ব, অনুভূমিক বা তির্যক চারপাশে ভারসাম্যপূর্ণ হতে পারে

ভারসাম্যহীনতা/অপ্রতিসম ভারসাম্য/অনানুষ্ঠানিক ভারসাম্য (চিত্র 11)

Fig 11



অপ্রতিসম, বা অনানুষ্ঠানিক, ভারসাম্য সাধারণত প্রতিসম ভারসাম্যের চেয়ে অনেক বেশি আকর্ষণীয়। অসমমিত ভারসাম্যে কাল্পনিক কেন্দ্রীয় পিন্ডট বিন্দুটি এখনও উপস্থিত বলে ধারণা করা হয়; যাইহোক, ছবির ক্ষেত্রের প্রতিটি পাশে মিরর ইমেজের পরিবর্তে, বিষয় উপাদানগুলি আকার, আকৃতি, ওজন, স্বর এবং স্থান নির্ধারণে উল্লেখযোগ্যভাবে আলাদা। তাদের পার্থক্য সত্ত্বেও উপাদান শক্তি সমান করে ভারসাম্য প্রতিষ্ঠিত হয়

অনুপাত (চিত্র 12)

Fig 12

GOOD PROPORTION



BAD PROPORTION



EQUAL DIVISION CREATES MONOTONY



DIVISION TOO UNEQUAL CREATES LACK OF HARMONY

অনুপাত হল একতার অনুভূতি যখন সমস্ত অংশ (আকার, পরিমাণ বা সংখ্যা) একে অপরের সাথে ভালভাবে সম্পর্কিত হয়। মানুষের চিত্র আঁকার সময়, অনুপাত শরীরের বাকি অংশের তুলনায় মাথার আকারকে নির্দেশ করতে পারে।

PROPORTION মাপ - স্কেলের মধ্যে সম্পর্ক জড়িত।

PROPORTION হল বাস্তবসম্মত সম্পর্ক বা অনুপাত সম্পর্কে। একটি দৃষ্টান্ত হিসাবে, আদর্শ মানুষের অনুপাত আট মাথা উঁচু এবং কাঁধ দুটি মাথা প্রশস্ত তাই শিল্পীরা নাটকীয় বা কমিক প্রভাবের জন্য বা একটি বৈশিষ্ট্য বা গুণমানের উপর জোর দেওয়ার জন্য এই সম্পর্ক বা অনুপাত পরিবর্তন করতে পারেন। কার্টুনে মাথা এবং হাতকে বাস্তবসম্মত মাত্রার বাইরে বড় করে জোর দেওয়া হয় থাকে।

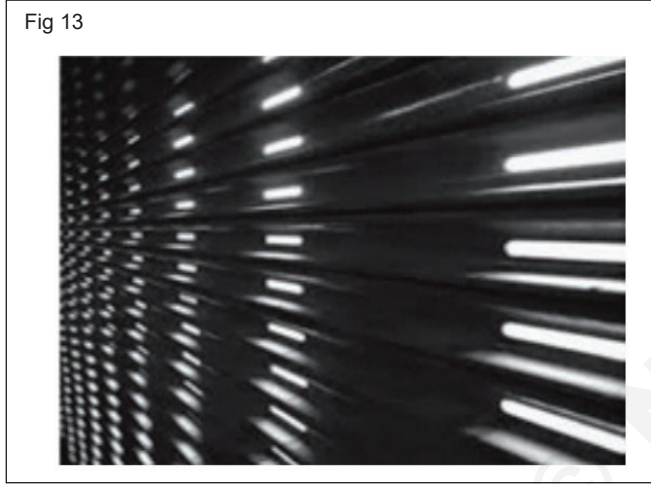
অনুপাত আমাদের সকলের কাছে পরিচিত তাই শিল্পীরা আবেগের পরামর্শ দিতে বা বিষয়ের স্থিতিকে প্রভাবিত করতে ওয়ারিং বা স্বাভাবিক অনুপাত ব্যবহার করতে পারেন।

ছন্দ

সংগঠিত আন্দোলনের অনুভূতি তৈরি করতে নকশার এক বা একাধিক উপাদান বারবার ব্যবহার করা হলে তাল তৈরি হয়। ছন্দকে উত্তেজনাপূর্ণ এবং সক্রিয় রাখতে এবং দর্শককে শিল্পকর্মের চারপাশে নিয়ে যাওয়ার জন্য বৈচিত্র্য অপরিহার্য। ছন্দ সঙ্গীত বা নাচের মতো একটি মেজাজ তৈরি করে।

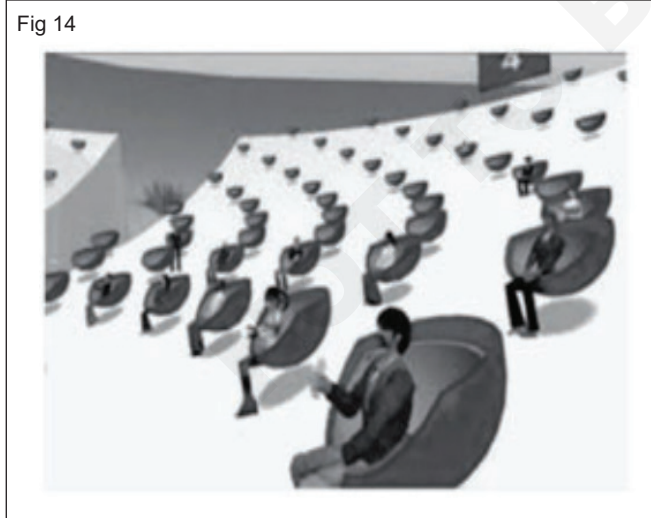
লাইনের মাধ্যমে ছন্দ (চিত্র 13)

RHYTHM হল শিল্পের আর্ট যা দেখে দর্শকের চোখ এবং মন জুড়ে যায়। এটি সাধারণত হয় কারণ চোখ একটি অনুরূপ উপাদান থেকে সঙ্গীতের অনুরূপভাবে সরে যায়, লাফ দেয় বা স্লাইড করে।



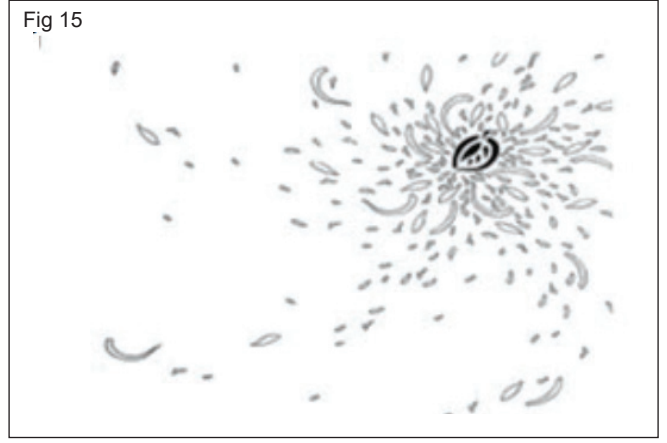
গ্রেডেশনের মাধ্যমে ছন্দ (চিত্র 14)

ছন্দ GRADATION আকারে হতে পারে যেখানে পুনরাবৃত্ত উপাদানগুলি ধীরে ধীরে ছোট বা বড় হয়।



অগ্রগতির মাধ্যমে ছন্দ (চিত্র 15)

নকশা যখন যেকোন আকার, রঙ বা আকৃতি দ্বারা পুনরাবৃত্তিমূলকভাবে অগ্রসর হয় তখন তাকে অগ্রগতির মাধ্যমে ছন্দ বলে।



পুনরাবৃত্তির মাধ্যমে ছন্দ

REPETITION হল অনুরূপ বা সংযুক্ত সচিত্র উপাদানের ব্যবহার। উদাহরণস্বরূপ, অনুরূপ আকার, রঙ বা লাইন যা একাধিকবার ব্যবহার করা হয়।

ঐক্য (চিত্র 16)

ঐক্য একটি শিল্পকর্মের বিভিন্ন উপাদানকে একসাথে বেঁধে রাখার প্রয়োজনীয়তা নিয়ে আলোচনা করে। একতা হল একটি পৃষ্ঠার উপাদানগুলিকে কীভাবে একত্রে মাপসই বলে মনে হয় - একত্রে থাকা। শিল্পের একটি একীভূত কাজ প্রথমে একটি সম্পূর্ণ, তারপর তার অংশগুলির সমষ্টিতে উপস্থাপন করে।



ঐক্য অর্জনের উপায়

নৈকট্য

বস্তুগুলিকে একত্রিত করার সহজতম পদ্ধতি হল তাদের ঘনিষ্ঠভাবে একত্রিত করা। এটি আমাদের একটি প্যাটার্ন দেখতে দেয়।

পুনরাবৃত্তি

একতাকে উন্নীত করার জন্য প্রায়শই ব্যবহৃত আরেকটি পদ্ধতি হল পুনরাবৃত্তির ব্যবহার। রঙ, আকৃতি, টেক্সচার বা বস্তুর পুনরাবৃত্তি একটি কাজ একসাথে বাঁধতে ব্যবহার করা যেতে পারে।

ধারাবাহিকতা

একটি কাজকে একত্রিত করার এটি আরও সূক্ষ্ম পদ্ধতির মধ্যে একটি অঞ্চল থেকে অন্য অঞ্চলে লাইন, প্রান্ত বা দিকনির্দেশের ধারাবাহিকতা জড়িত।

বয়স ঋতু, উপলক্ষ অনুযায়ী পোশাক নির্বাচন (Selection of dress according to age season, occassion)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- পোশাক ডিজাইন করার সময় বিভিন্ন বিষয় বিবেচনা করতে হবে ব্যাখ্যা করুন।

মৌসম

সাধারণত আমরা গ্রীষ্মকালে সুতির এবং শীতকালে পশমী পোশাক পরিধান করি। আমরা জানি পশমী কাপড় ব্যয়বহুল এবং তাদের রক্ষণাবেক্ষণের জন্য যথাযথ যত্ন প্রয়োজন। ঠাণ্ডা আবহাওয়ায় বসবাসকারী মানুষদের উষ্ণ রাখার জন্য উলের পোশাক পরতে হবে। মরুভূমির মতো খুব গরম জলবায়ুতে বসবাসকারী লোকেরা তাদের মাথা রক্ষা করার জন্য মোটা কাপড়ের পাগড়ি পরে থাকে এবং শীতল থাকার জন্য লম্বা পোশাক পরে থাকে।

উপলক্ষ

উপলক্ষ অনুযায়ী পোশাক ডিজাইন করতে হবে। বিয়ের মতো অনুষ্ঠানের সময়, পোশাকগুলি উজ্জ্বল রঙের হওয়া উচিত প্রায়শই চুড়ি, চেইন এবং কানের দুলের মতো উজ্জ্বল জিনিসপত্রের সাথে। এই বিস্তৃত পোশাক ব্যস্ত রুটিন দিন পরা যেতে পারে না। আমরা বরং এমন একটি পোশাকে স্বাচ্ছন্দ্য বোধ করব যা আমাদের ভালভাবে ফিট হবে এবং চলাচলে স্বাচ্ছন্দ্যের জন্য সহজ হবে। সাধারণ সালোয়ার কামিজের মতো ন্যূনতম আনুষঙ্গিক সহ সাধারণ পোশাক ইন্টারভিউয়ের জন্য আরও পেশাদার চেহারা দেবে। শাড়ি, ফরমাল ট্রাউজার, শার্ট, টাই একটি ভাল বিকল্প যা আমাদের সক্রিয় এবং আত্মবিশ্বাসী বোধ করাবে।

শিশুদের পরিধান : জন্ম থেকে 12 মাস বয়স পর্যন্ত পোশাকের প্রয়োজনীয়তা কম। নবজাতকের প্রধান প্রয়োজনীয়তা হল উষ্ণতা, আরাম এবং পরিচ্ছন্নতা। জামাকাপড় নরম এবং হালকা হওয়া উচিত কারণ শিশুদের কোমল এবং সূক্ষ্ম ত্বক হয়। যেহেতু তারা বেশিরভাগ সময় ঘুমিয়ে থাকে তাদের পোশাক খোলা এবং বন্ধ করা সহজ

হতে হবে। এটিও গুরুত্বপূর্ণ যে তাদের যত্নকরে রাখা সহজ হওয়া উচিত। সুতির শার্টগুলি যা স্লিপ করে বা স্ল্যাপ সহ ডবল ব্রেস্টেড ফ্রন্ট ওপেনিং থাকে সেগুলি পরার কিছু সহজ স্টাইল। ডায়াপারগুলি শোষণকারী এবং নরম তুলো উপাদান দিয়ে তৈরি করা উচিত।

3.2। স্কুলগামী শিশু : এই বয়সের শিশুরা ক্রমবর্ধমান পর্যায়ে রয়েছে। তারা দৌড়াতে এবং খেলতে পছন্দ করে এবং খুব সক্রিয়। তাই, তাদের পোশাক অবশ্যই মজবুত এবং টেকসই কাপড় দিয়ে তৈরি হতে হবে যা পরিধান অবস্থায় ছিঁড়ে না যেতে পারে। পোশাক তৈরি করার সময়, আমাদের খেয়াল রাখতে হবে যাতে সিমের ভিতরে পর্যাপ্ত কাপড় থাকে যা দ্রুত বর্ধনশীল শিশুদের জন্য মাপসই করা যায়। জামাকাপড়গুলিকে ধোয়া সহজ হতে হবে কারণ তারা ঘন ঘন নোংরা হয়ে যায়।

3.3 পরবর্তী কিশোর বছর : এই বয়স যখন একজন কলেজে যেতে শুরু করে। কিশোর-কিশোরীরা জামাকাপড় সম্পর্কে খুব সচেতন এবং তারা 'সর্বশেষ' স্টাইল পরতে চায়। তারা তাদের পোশাকে বৈচিত্র্য রাখতে পছন্দ করে কারণ তারা প্রতিদিন একই পোশাকের পুনরাবৃত্তি করতে চায় না। তাদের জন্য, ফিট এবং স্টাইল হলো কাপড়ের গুরুত্বপূর্ণ গুণাবলী এবং পোশাকের নির্মাণ প্রায়ই বিবেচনা করা হয় না। এটি এমন পোশাক নির্বাচন করার পরামর্শ দেওয়া হয় যা তারা মিশ্রিত করতে পারে এবং মেলাতে পারে যাতে তারা কয়েকটি পোশাকের সাথে বৈচিত্র্য অর্জন করতে পারে যেমন কয়েকটি রঙের স্কার্ট এবং টপস। একইভাবে, একটি কিশোর ছেলে যদি কয়েক জোড়া জিন্স এবং কয়েকটি টি-শার্ট পায়, তাহলে সে তার পোশাকে বৈচিত্র্য অর্জন করতে সেগুলিকে একত্রিত করতে পারে।

পুরুষদের পোশাক, মহিলাদের পোশাক, বাচ্চাদের পোশাকের বিভিন্ন ক্যাটাগরির ডিজাইনের বয়স গোষ্ঠীর সম্পর্ক (Age group relation to design various categories of mens wear, womens wear, kids wear)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ডিজাইন নির্বাচনকে প্রভাবিত করে এমন ফ্যাক্টর ব্যাখ্যা করুন
- বিভিন্ন গোষ্ঠীর পছন্দের পোশাকের ডিজাইন এবং রঙ সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

ভূমিকা : চেহারা আমাদের দৈনন্দিন জীবন শৈলী সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ ফ্যাক্টর। বর্তমান সমাজে ব্যক্তিগত চেহারা, পোশাক এবং পোশাক অনেক গুরুত্বপূর্ণ। পোশাককে বলা হয় একজন মানুষের ব্যক্তিত্বের প্রতিফলন। জামাকাপড়ও নির্দিষ্ট সাংস্কৃতিক ও সামাজিক অর্থ বহন করে এবং এই প্রক্রিয়ায়

ডিজাইন একটি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে। পোশাককে পোশাকে ভাগ করা যেতে পারে শার্টিং এবং স্যুটিং ফ্যাব্রিক, লেডিস স্যুট ইত্যাদি এবং আনুষঙ্গিক (চুরি করা এবং শাল, রুমাল, ব্যাগ এবং পার্স, বেল্ট, মাথার পোশাক, পায়ের পোশাক)। পোশাক এবং আনুষঙ্গিকগুলির ডিজাইনগুলি

পোশাকের ধরন, আকার এবং আকার অনুসারে পরিবর্তিত হয় যদিও তারা পরস্পর নির্ভরশীল। ডিজাইন পরিধানকারীর পক্ষে যোগাযোগ করে। অতএব, পোশাকের জন্য ডিজাইন নির্বাচন একটি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ বিবেচনা। ডিজাইনের নির্বাচনকে প্রভাবিত করে এমন বিভিন্ন কারণ নিম্নরূপ:

বয়স: বড় হওয়া মানে আমাদের জামাকাপড় এবং সেগুলির নকশাও বদলে যায়। দশ বছর বয়সে আমরা যা পরতাম তা বর্তমানে উপযুক্ত নাও লাগতে পারে। বিভিন্ন বয়সের জন্য বিভিন্ন ডিজাইনের প্রয়োজন হয়। অতএব, একটি নির্দিষ্ট বয়সের জন্য পোশাকের নকশা নির্বাচনের ক্ষেত্রে যত্ন নেওয়া উচিত।

i আমি শিশু : শিশুর জামাকাপড় প্রায়শই ধোয়া উচিত, তাই প্রিন্টগুলি টেকসই হওয়া উচিত। ছোট ফ্লোরাল প্রিন্ট, পোলকা ডট ইত্যাদি বেশি মানানসই।

ii শিশু : নৈমিত্তিক পোশাকের জন্য পশু এবং কার্টুন প্রিন্ট বাচ্চাদের দ্বারা পছন্দ করা হয়। শিশুদের জন্য ব্যাপসা ও নিস্বেজ রং নির্বাচন করা উচিত নয়। বরং উজ্জ্বল গাঢ় রং তাদের জন্য ভালো।

iii কিশোর : কিশোর-কিশোরীরা স্বতন্ত্র রং পছন্দ করে। তাদের জন্য উদ্যম, প্রফুল্লতা এবং প্রাণবন্ততা প্রতিফলিত উজ্জ্বল রঙের ডিজাইন ব্যবহার করা উচিত। ডিজাইন হতে হবে সৃজনশীল, স্টাইলাইজড, বিমূর্ত এবং সর্বশেষ ফ্যাশন অনুযায়ী।

iv প্রাপ্তবয়স্ক : জামাকাপড়ের সহজ এবং মার্জিত নকশা পরিপক্ক এবং বয়স্কদের জন্য পছন্দসই। এই যুগে, প্রচলিত ফ্যাশনের চেয়ে পেশা, উপলক্ষ এবং দামের উপর বেশি জোর দেওয়া উচিত।

v বার্ধক্য : সাদা বা প্যাস্টেল বেসে প্রিন্টযুক্ত পোশাকগুলি বয়স্কদের পছন্দ। সূক্ষ্ম রঙে ফুলের, ঐতিহ্যবাহী এবং জাতিগত নকশাগুলি প্রায়ই মহিলারা নিয়মিত পরিধানের জন্য ব্যবহার করে এবং পুরুষদের জন্য প্যাস্টেল রঙে সাধারণ স্ট্রাইপ এবং চেকগুলি পছন্দ করা হয়।

লিঙ্গ : ভারতে রঙ, শৈলী এবং ডিজাইনের ক্ষেত্রে উভয় লিঙ্গের জন্য পোশাকের একটি নির্দিষ্ট সীমানা রয়েছে। সাধারণত নমনীয় রং পুরুষদের জন্য ডিজাইনে ব্যবহার করা হয় যেখানে মহিলাদের জন্য খাঁটি রঙ বেশি পছন্দ করা হয়। ফ্লোরাল প্রিন্টগুলি সাধারণত মহিলাদের জন্য উপযুক্ত বলে মনে করা হয় যখন পুরুষদের শার্টগুলির জন্য চেক এবং স্ট্রাইপগুলি বিবেচনা করা হয়।

ব্যক্তিত্ব : শান্ত এবং শান্ত ব্যক্তিত্বের লোকেরা সাধারণত হালকা রঙের সাধারণ প্রিন্ট পছন্দ করে যেখানে গতিশীল ব্যক্তিত্বের ব্যক্তির বোল্ড এবং গ্রে কালার প্রিন্ট পছন্দ করে।

চিত্রের ধরন : ছকের রঙ এবং শরীরের চিত্র বিশ্লেষণ করার পরে ডিজাইনগুলি বেছে নেওয়া উচিত। লম্বা পাতলা চিত্র অনুভূমিক লাইন, বড় প্রিন্ট নির্বাচন করতে পারে যেখানে উল্লম্ব লাইন এবং ছোট প্রিন্টগুলি ছোট-পাতলা চিত্রের জন্য আরও উপযুক্ত।

মান/মনোভাব/আগ্রহ : আমরা কীভাবে একটি নকশা নির্বাচন করি তা আমাদের মনোভাব এবং কর্মকে প্রভাবিত করে। মানুষের নিজস্ব মূল্য আছে যা তারা প্রতিটি ডিজাইনের সাথে যুক্ত করে। এটি একটি পরিচিত সত্য যে লোকেরা তাদের পছন্দ অনুসারে পোশাকের ডিজাইন নির্বাচন করে যা তারা যেভাবে অনুভব করে বা তারা মনে করে যে তারা সেগুলি পরলে তারা কীভাবে অনুভব করবে। পোশাক যদি আমাদের আরও শক্তিশালী, বহির্মুখী, সুন্দর, সুদর্শন, রহস্যময়, অদ্ভুত বা হাস্যকর বোধ করে তবে এটি অবচেতনভাবে আমাদের ব্যক্তিত্বে প্রতিফলিত হবে। আমরা পোশাকের ডিজাইন বেছে নিই কারণ আমরা একটি নির্দিষ্ট উপায় অনুভব করতে চাই এবং পোশাক আমাদের সেই লক্ষ্য অর্জনে সাহায্য করে।

সামাজিক মর্যাদা : সামাজিক মর্যাদা যে কোনো সামাজিক প্রেক্ষাপটে একটি বিস্তৃত সমস্যা, এবং পোশাকের নকশায় হেরফের করা গোষ্ঠী এবং প্রতিষ্ঠানের মধ্যে সামাজিক অবস্থান নিয়ে আলোচনার জন্য কার্যকর হতে পারে। ব্রোকেড বা জারি কাজের নকশাযুক্ত দামী পোশাক পরা সম্পদ বা সম্পদের চিত্রকে যোগাযোগ করতে পারে এবং এর ফলে সামাজিক মর্যাদা বোঝায়।

ভৌগলিক অবস্থান : এটি একটি গুরুত্বপূর্ণ কারণ যা ডিজাইনের পছন্দকে প্রভাবিত করে। বিভিন্ন ভৌগলিক অবস্থানে পোশাকের জন্য তাদের নিজস্ব শিল্প এবং ডিজাইন রয়েছে। একটি নির্দিষ্ট এলাকার মানুষ সেই জায়গার নকশা দিয়ে চিহ্নিত করে। উদাহরণ কাশ্মীরের বাসিন্দাদের চিনার পাতা, জাফরান ফুল ইত্যাদির নকশা পরতে দেখা যায়।

সাংস্কৃতিক পটভূমি : বিভিন্ন সংস্কৃতির লোকেরা ডিজাইনের জন্য বিভিন্ন পছন্দ রয়েছে। তাদের নিজস্ব মতাদর্শ এবং মান আছে যা পূরণ করতে হবে। ভারতীয় বাজারে কলকা মোটিফ, পদ্ম, মাছ ইত্যাদির মতো ঐতিহ্যবাহী ডিজাইনের বিস্তৃত পরিসর রয়েছে যেখানে পশ্চিমা বাজারগুলি পোশাকের উপর সাহসী এবং বিমূর্ত নকশা পছন্দ করে। কিন্তু মিডিয়ায় আবির্ভাবের ফলে শিক্ষা ও সংস্কৃতি এই পার্থক্যের রেখাকে হ্রাস করেছে।

বিভিন্ন অনুষ্ঠান : আনুষ্ঠানিক, অনানুষ্ঠানিক, উৎসব উপলক্ষ এবং অনুষ্ঠানের জন্য যেমন বিভিন্ন পোশাক রয়েছে, তেমনি পোশাকের নকশাও অনুষ্ঠান অনুসারে পরিবর্তিত হয়। আনুষ্ঠানিকতার জন্য সহজ ডিজাইন যখন উৎসব অনুষ্ঠান এবং অনুষ্ঠানের জন্য বিস্তৃত ডিজাইন

পেশাগত পোশাক : বিভিন্ন পেশা পোশাকের নকশাকে প্রভাবিত করে। উদাহরণস্বরূপ, শিক্ষাবিদরা প্লেইন বা চেক করা শার্ট, হালকা সূচিকর্ম বা সাধারণ প্রিন্ট সহ সাধারণ পোশাকের উপাদান পছন্দ করবেন, রাজনীতিবিদরা সাধারণত সাদা রঙের কাপড় দিয়ে তৈরি পোশাক পরেন যা বিভিন্ন বুনন, ফুলের স্ব ডিজাইনের সাথে বিশুদ্ধতা নির্দেশ করে। জ্যামিতিক ডিজাইন ইত্যাদি, যখন পেশাদাররা সাধারণভাবে কোন ডিজাইন বা স্ব-নকশা ছাড়া সাধারণ রঙের পোশাক পরেন।

		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

তৈরি পোশাক শিল্প (Readymade garment industry)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ফ্যাশন বিবরণ ব্যবহার করে বিদ্রম প্রভাব ব্যাখ্যা
- ব্যাপক উৎপাদন প্রক্রিয়ায় সেলাই ও সমাপ্তি সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

পোশাক প্রযুক্তির পরিচিতি

"গার্মেন্ট টেকনোলজি" শব্দটিকে সাধারণত তৈরি পোশাক কারখানায় ব্যাপক উৎপাদনের কাজ এবং প্রক্রিয়া সম্পর্কে প্রযুক্তিগত বিবরণের অধ্যয়ন হিসাবে সংজ্ঞায়িত করা যেতে পারে। বর্তমানে, ভারতে প্রচুর গার্মেন্টস শিল্প গড়ে উঠছে এবং তারা বিভিন্ন ধরনের জেন্টস, লেডিস এবং চিলড্রেন গার্মেন্টস বিভিন্ন বিদেশী দেশে তৈরি ও রপ্তানি করছে। এছাড়াও, সারা ভারতে দেশীয় বাজারের জন্য তৈরি পোশাক তৈরি করা হয়। একজন গার্মেন্টস টেকনোলজির শিক্ষার্থীকে পোশাক শিল্পে বিভিন্ন মেশিনারির সম্পূর্ণ প্রক্রিয়া এবং প্রয়োগ অধ্যয়ন করা উচিত।

রপ্তানি হাউসের কাজের আচরণ

ভারতের রপ্তানি ঘরগুলি ভারতীয় অর্থনীতির পাশাপাশি শিল্পে গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করছে। রপ্তানিকারক প্রতিষ্ঠানগুলো বিদেশ থেকে অর্ডার পাচ্ছে বিভিন্ন ধরনের পোশাক শৈলী যেমন- শার্ট, লেডিস হাউস কোট, 'টি' শার্ট, ট্রাউজার্স, বারমুডাস ইত্যাদি। পোশাক উৎপাদনকারী ইউনিটের সহায়তায় পোশাক তৈরি ও প্যাক করা হয়। সারা বিশ্বের বিভিন্ন দেশে চালানোর জন্য পাঠানো হয়।

রপ্তানি হাউসগুলি বিদেশী ক্রেতাদের কাছ থেকে বিভিন্ন ধরনের যোগাযোগ যেমন ইন্টারনেট, পরিচিতি, বাণিজ্য প্রদর্শনী ইত্যাদির মাধ্যমে অর্ডার পায়। অর্ডার নিশ্চিতকরণের পরে, প্যাটার্নগুলি প্রয়োজনীয় আকারে এবং পরিমাপ ও স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী প্রস্তুত করা হয়। প্যাটার্ন গ্রেডিংয়ের সাহায্যে, প্যাটার্নগুলিকে বিভিন্ন প্রয়োজনীয় আকারে গ্রেড

করা হয়। ফ্যাব্রিক এবং প্যাকিং সহ প্রয়োজনীয় ক্রেতার স্পেসিফিকেশন সহ প্রয়োজনীয় আকারে নমুনাগুলি প্রস্তুত করা হয় এবং ক্রেতার অনুমোদনের জন্য পাঠানো হয়। নমুনা নিশ্চিতকরণের পরে, ক্রয় বিভাগ নির্দিষ্ট অর্ডারের জন্য প্রয়োজনীয় কাঁচামাল এবং আনুষঙ্গিক ক্রয় করবে। প্রাপ্ত কাঁচামাল দোকানে পরিদর্শন করা হয় এবং কাপড় কাটা অংশের জন্য পাঠানো হয়।

কাটিং বিভাগে, বাল্ক কাটার জন্য কাপড়গুলিকে একটির উপরে সাজানো হয় এবং এই প্রক্রিয়াটি 'স্প্রেডিং' নামে পরিচিত। ছড়ানোর পরে, প্যাটার্নগুলি পাড়া কাপড়ের উপর সাজানো হয় এবং ফ্যাব্রিক লেয়ারে প্যাটার্নের বিন্যাস 'প্যাটেন লেআউট' নামে পরিচিত। প্যাটার্নের পরিফেরিয়ালগুলি চিহ্নিত করা হয় চক এবং কাটার সাহায্যে চিহ্নিত করা হয়। কাটিং মেশিন। আধুনিক শিল্পে, কম্পিউটারাইজড প্যাটার্ন তৈরি, গ্রেডিং, মার্কার প্ল্যানিং এবং কাটিং সবই একক প্রক্রিয়ায় করা যায়। কাটার উপাদানগুলোকে নম্বরিং প্রক্রিয়ায় ক্রমিক নম্বর দেওয়া হয়েছে।

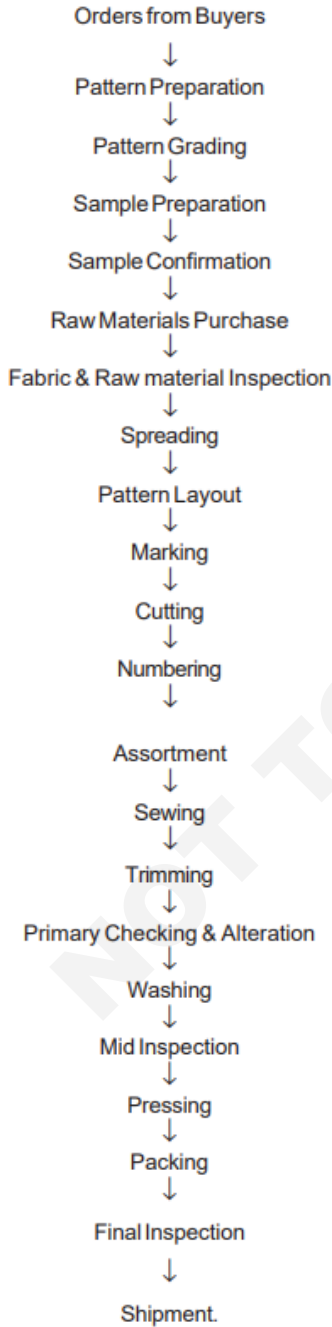
সেলাইয়ের ছায়ার তারতম্য এড়াতে। তারপর কাটা সেলাই বিভাগে পরিবহন করা হয়েছে।

সেলাই বিভাগে, একটি পোশাকের সাজানো কাটা উপাদানগুলিকে আলাদা করা হয় এবং বর্ধিতকরণ প্রক্রিয়ায় একটি বান্ডিল হিসাবে তৈরি করা হয়। বান্ডিল সেলাই জন্য জারি করা হয়। সেলাই বিভাগ 'উৎপাদন বিভাগ' নামেও পরিচিত যা প্রকৃত উৎপাদনের অবস্থা নির্ধারণ করে। বিভিন্ন ধরনের সেলাই মেশিনের সাহায্যে, কাটা উপাদানগুলি পোশাক হিসাবে তৈরি করা হয়। সেলাইয়ের পরে, ছাঁটাইয়ের

অংশে অতিরিক্ত, কাটা প্রসারিত থ্রেডগুলি সরানো হয়েছে। তারপরে সমস্ত পোশাক প্রাথমিকভাবে পরীক্ষা করা হয় এবং প্রয়োজনীয় পরিবর্তনের সাথে সেলাইয়ের ত্রুটিগুলি সংশোধন করা হয়। যদি ধোয়ার প্রয়োজন হয়, পোশাকগুলিকে ওয়াশিং বিভাগে স্থানান্তরিত করে ধুয়ে ফেলা হয়।

এরপর পোশাকগুলো ফিনিশিং সেকশনে নিয়ে যাওয়া হয়েছে। সেখানে, পোশাকগুলি আবার পরীক্ষা করা হয় এবং এই পরিদর্শনকে 'মিড ইন্সপেকশন' বলা হয়। পোশাকগুলি প্রেসিং বিভাগে চাপানো হয় এবং ক্রেতার স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী সুন্দরভাবে প্যাক করা হয়। চূড়ান্ত পরিদর্শন প্রক্রিয়া রপ্তানি হাউসের পাশাপাশি ক্রেতা উভয়ই সম্পন্ন করেছে। ক্রেতার ছাড়পত্র পাওয়ার পর, অবশেষে ভাল চালানের জন্য নেওয়া হয়। নিম্নলিখিত ফ্লো চার্টের সাহায্যে মোট প্রক্রিয়াটি সহজেই বোঝা যায়।

প্রসেস ফ্লো চার্ট



বার ট্যাকিং মেশিন

- 1 এটি লক স্টিচ মেশিনের বৈচিত্র্য যা বিন্দু জুড়ে কয়েক সংখ্যক সেলাইকে শক্তিশালী করতে হবে এবং তারপরে প্রথম সেলাইতে কোণার সেলাই এবং ডান কোণে সেলাই করতে হবে।
- 2 মেশিনটিতে 18 থেকে 42টি সেলাই করার সুবিধা রয়েছে এবং আমরা প্রয়োজন অনুসারে সেলাইয়ের ঘনত্ব পরিবর্তন করতে পারি।
- 3 মেশিনটির স্বাভাবিক গতি প্রতি মিনিটে 3200 সেলাই।
- 4 কিছু মেশিনে একটি প্রক্রিয়া যা সংকেত দেয় এবং সাধারণত যখন ববিন থ্রেড একটি নির্দিষ্ট স্তরের নিচে থাকে।
- 5 এই মেশিনটি মূলত পকেট, ফ্ল্যাপ, বেল্ট ক্যারিয়ার ইত্যাদির প্রান্তে ব্যবহৃত হয়।
- 6 কিছু বিশেষ ধরনের বার ট্যাক মেশিন ছোট আলাংকারিক টাক এবং আকার সেলাই করার জন্য ব্যবহার করা হয়। (আকার 1)

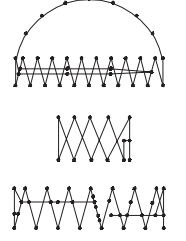
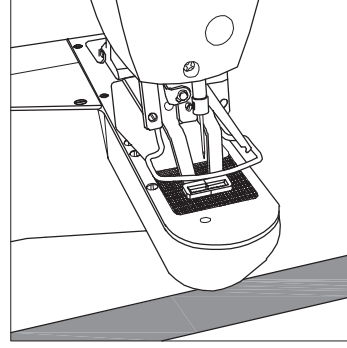
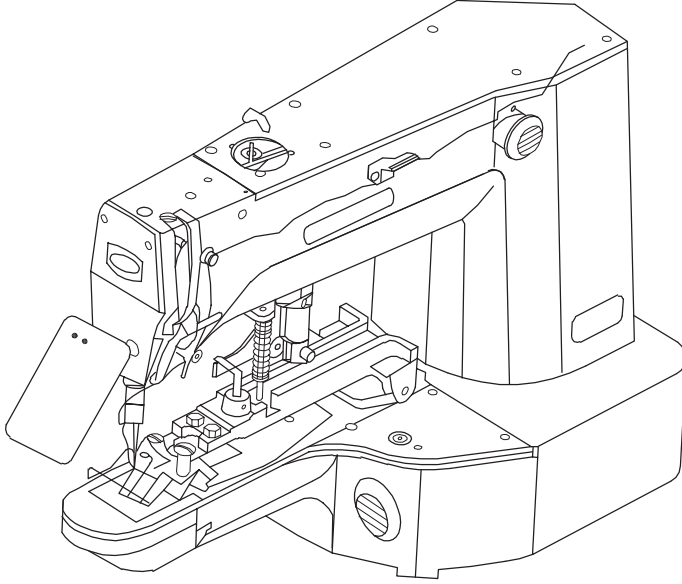
ফিড অফ আর্ম মেশিন

- 1 মেশিনের নামটি ফিড মেকানিজমের দিকে বাঁকানো মেশিনের আকৃতি নির্দেশ করে।
- 2 এটি একটি ডাবল সূঁচ মেশিন যা চেইন সেলাই তৈরি করতে ব্যবহৃত হয় এর জন্য সূঁচগুলি তির্যকভাবে স্থির করা হয় এবং থ্রেড লুট্রিকেটিং করার জন্য ডিভাইসের সাথে সরবরাহ করা হয়।
- 3 এতে ল্যাপড সীম ফোল্ডার রয়েছে যা ল্যাপড সীম বা ফ্ল্যাট ফল সীম তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়। 4 সর্বাধিক গতি 4500 থেকে 5500 SPM (প্রতি মিনিটে সেলাই) পর্যন্ত।
- 5 এটি মহিলাদের পোশাকের সাইড ক্লোজিং এবং বোনা পোশাকে কভারিং সেলাই তৈরির জন্য ব্যবহৃত হয়, বিশেষ করে এই মেশিন দ্বারা তৈরি করা হয় ভারী কাপড়ের সেলাই কভারিং।
- 6 উন্নত মেশিন থ্রেড ট্রিমিং এবং চুষা ডিভাইস সহ তিনটি সূঁচ সঙ্গে উপলব্ধ। (চিত্র 2)

স্ল্যাপ ফিক্সিং মেশিন

- 1 এই মেশিনটি গার্মেন্টে সহজেই স্ল্যাপ (বাটন প্রেস) ঠিক করতে ব্যবহার করা হয়।
- 2 এটি বাইরের অংশের জন্য একটি ক্যাপ এবং সকেট এবং ভিতরের অংশের জন্য একটি নব এবং পোস্টের চারটি অংশ ঠিক করে।
- 3 এটি বায়ুচাপ দ্বারা সৃষ্ট প্রেসিং ক্রিয়া দ্বারা সহজেই স্ল্যাপগুলিকে ঠিক করতে ব্যবহৃত হয়।
- 4 এই মেশিনটি বিভিন্ন ধরণের এবং আকারের স্ল্যাপ ঠিক করতে ব্যবহৃত হয়।
- 5 এটি মহিলাদের এবং বোনা পোশাক উভয়ের জন্য স্ল্যাপ ঠিক করতে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 3)

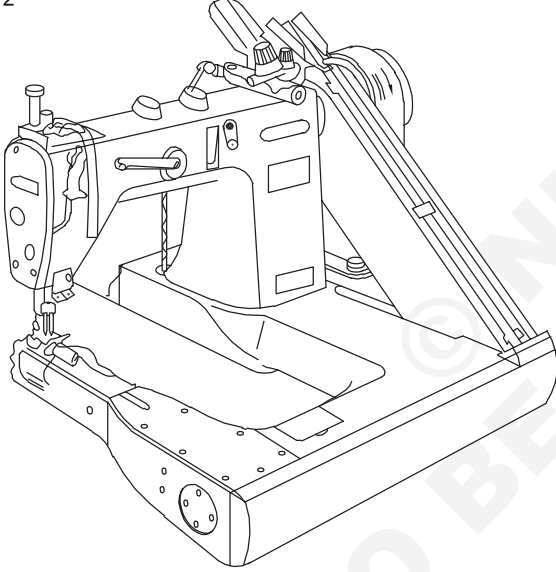
Fig 1



TYPES OF BAR TACKING

SW20N173931

Fig 2



SW20N173932

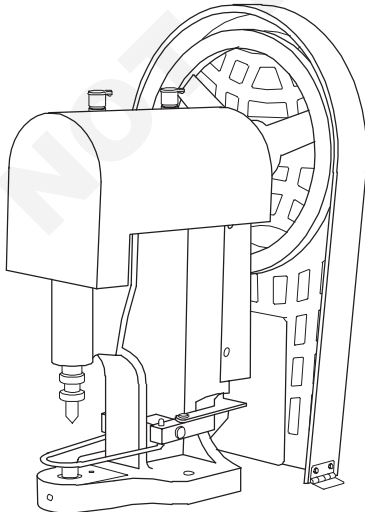
কলার টার্নিং মেশিন (চিত্র 4)

- 1 এটি ব্যাপক উৎপাদনে কলার চালু করতে ব্যবহৃত হয়।
- 2 এখানে, দুটি চলমান অংশ কাজ করছে এবং কলারটি একটি অংশে স্থাপন করা হয়েছে এবং অন্য অংশের সাহায্যে কলারটি সফলভাবে চালু করা হয়েছে।
- 3 এটি তীক্ষ্ণ কলার পয়েন্ট বজায় রাখতে ব্যবহৃত হয়।
- 4 ম্যানুয়াল, আধা স্বয়ংক্রিয় এবং স্বয়ংক্রিয় মেশিনের মতো বিভিন্ন ধরনের মেশিন রয়েছে।
- 5 এটি তীক্ষ্ণ বিন্দু পেতে কলার ভিতরে থ্রেড নির্বাণ প্রক্রিয়া এড়িয়ে সময় সাশ্রয় করছে।

এমব্রয়ডারি মেশিন (চিত্র 5)

- 1 এই মেশিনটি বোনা এবং বোনা উভয় পোশাকে বিভিন্ন ধরনের এমব্রয়ডারি প্যাটার্ন তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।
- 2 পোশাক শিল্পে প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী বিভিন্ন ধরনের এমব্রয়ডারি মেশিন ব্যবহার করা হয়। এখানে ইলেকট্রনিক নিয়ন্ত্রিত এমব্রয়ডারি মেশিন, মাইক্রোপ্রসেসর নিয়ন্ত্রিত এমব্রয়ডারি মেশিন এবং কম্পিউটার এমব্রয়ডারি মেশিন পাওয়া যায়।
- 3 উন্নত কম্পিউটার এমব্রয়ডারি মেশিনে, আমরা সেরা মানের এবং নির্ভুলতার সাথে বিভিন্ন প্যাটার্ন সহ বিভিন্ন ধরনের সূচিকর্ম সেলাই তৈরি করতে পারি। ন্যূনতম সময়ে মধ্যে উচ্চ উৎপাদনও দিচ্ছে।
- 4 উন্নত মেশিনে সর্বাধিক বারোটি মাথা থাকে এবং প্রতিটি মাথায় 10টি সূঁচ সহ একটি দীর্ঘ এমব্রয়ডারি ফ্রেম ব্যবহার করা হয়। এটির সাহায্যে, আমরা মাথা পিছু সূচিকর্মের প্যাটার্ন তৈরি করতে পারি, 75 সেমি আকারের। দৈর্ঘ্য এবং 50 সেমি. প্রস্থ।
- 5 একটি কম্পিউটারাইজড এমব্রয়ডারি মেশিন 2,59,000 পর্যন্ত সেলাই সংরক্ষণ করতে পারে এবং যেকোন ধরনের এমব্রয়ডারি প্যাটার্ন তৈরি করতে পারে।

Fig 3



SW20N173933

Fig 4

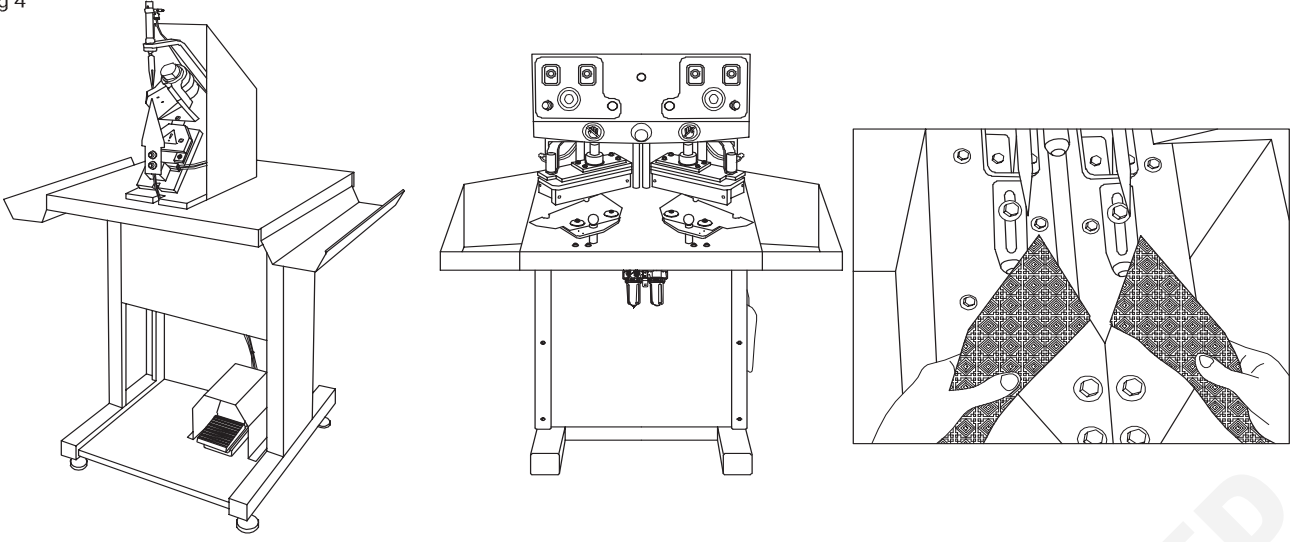
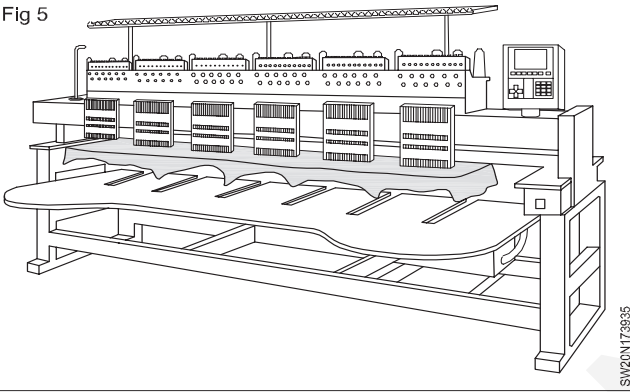


Fig 5



- 6 এখন কর্ডিং সেলাই, কাউচিং, সিকোয়েন্স ওয়ার্ক ইত্যাদি তৈরিতেও এমব্রয়ডারি মেশিন ব্যবহার করা হয়।
- 7 কম্পিউটারাইজড মেশিনের সর্বোচ্চ খরচ হবে 50 লক্ষ থেকে 2 কোটি টাকা স্পেসিফিকেশনের উপর নির্ভর করে।
- 8 কম্পিউটারাইজড এমব্রয়ডারি মেশিনে প্রধানত তিন ধরনের সেলাই ব্যবহার করা হয়: রানিং স্টিচ, সার্টিং স্টিচ এবং ফিলিং স্টিচ।
- 9 এই মেশিনগুলির বিভিন্ন ফ্রেমের আকার যেমন, 9", 12", 15", 18" এবং 25"।
- 10 উল্লেখযোগ্য কম্পিউটারাইজড এমব্রয়ডারি মেশিন ব্র্যান্ডগুলি হল BROTHER, TAJIMA, NELCO, HAPPY 2SK ইত্যাদি।

সেলাই উৎপাদন ব্যবস্থার ধরন

গার্মেন্টস শিল্পে ৩ ধরনের উৎপাদন ব্যবস্থা অনুসরণ করা হচ্ছে। তারা হল,

- 1 গ্রুপ সিস্টেম বা সমাবেশ সিস্টেম
- 2 ব্যান্ড সিস্টেম বা পরিবাহক সিস্টেম
- 3 স্বতন্ত্র উৎপাদন ব্যবস্থা বা পিস রেট সিস্টেম

1 গ্রুপ সিস্টেম

এই ধরনের সিস্টেমে, সেলাই মেশিনগুলিকে গ্রুপ অনুসারে

সাজানো হয় এবং প্রতিটি গ্রুপ একটি পোশাকের একটি অপারেশন করবে। উদাহরণস্বরূপ, যদি একটি গ্রুপ ব্যাক উইথ ইয়ক অ্যাটাচিং এর শার্ট করছে তাহলে পরবর্তী গ্রুপটি শার্টের ফ্রন্ট প্লেকেট করবে। এবং একটি গ্রুপ অ্যাসেম্বলিং অপারেশন যেমন কলার অ্যাটাচিং, প্লিভ অ্যাটাচিং ইত্যাদি করবে।

মেধা

- আমরা খুব ভালো মানের পেতে পারি
- আধা দক্ষ অপারেটরদেরও ব্যবহার করা যেতে পারে।

অপকারিতা

- আমরা একই দিনে সমাপ্ত পোশাক দেখতে পারি না। শুধু শেষ দিনেই আমরা সব পোশাক বড়জোর পেতে পারি।
- এটি মানের সমস্যা তৈরি করবে।

2 ব্যান্ড সিস্টেম

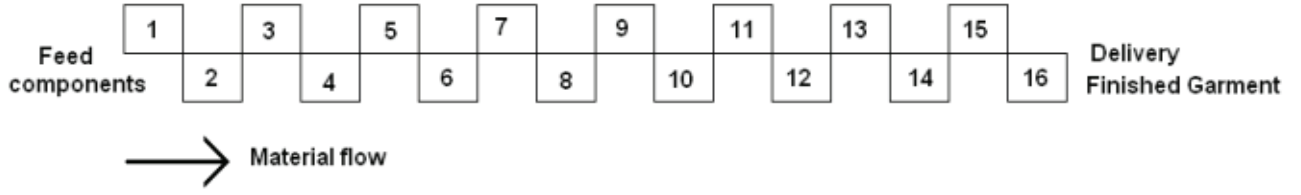
পোশাক শিল্পে এই ব্যবস্থা ব্যাপকভাবে অনুসরণ করা হয়। মেশিনগুলিকে চিত্রে দেখানো হিসাবে একের পর এক সাজানো হয়েছে এবং একটি ব্যান্ডের মতো গঠন করা হয়েছে। প্রথম অপারেটর পোশাকটির প্রথম অপারেশনটি করবে যখন ব্যান্ডের শেষে, পোশাকটি সম্পূর্ণভাবে শেষ হয়ে গেছে।

মেধা

- আমরা অল্প সময়ের মধ্যে পোশাকটিকে পূর্ণাঙ্গ আকারে দেখতে পারি। তাই আমরা সহজেই মান নিয়ন্ত্রণ করতে পারি।
- কোন প্রকার উপকরণ জমে না।

অপকারিতা

- । যদি একজন ব্যক্তি বা মেশিনে সমস্যা হয়, তাহলে পুরো ব্যান্ড প্রভাবিত হবে।
- শুধুমাত্র দক্ষ অপারেটর প্রয়োজন এবং অদক্ষ অপারেটর উপাদানের প্রবাহকে প্রভাবিত করে।



3 স্বতন্ত্র ফিনিশিং সিস্টেম

এখানে শুধুমাত্র একজন ব্যক্তি সম্পূর্ণরূপে পোশাক সেলাই করেন। এই ব্যবস্থায় সাধারণত মজুরি নির্ধারিত হয় নং অনুযায়ী। প্রতিদিন সেলাই করা পোশাকের। তাই একে “পিস রেট সিস্টেম” বলা হয়। এই সিস্টেমের একমাত্র যোগ্যতা হল আমরা আরও বেশি উৎপাদন পেতে পারি। কিন্তু দোষগুলো হল, নিম্নমানের, দক্ষ শ্রমের প্রয়োজন, শ্রমিকদের মধ্যে বিরোধ সৃষ্টির সুযোগ ইত্যাদি। (চিত্র 6)

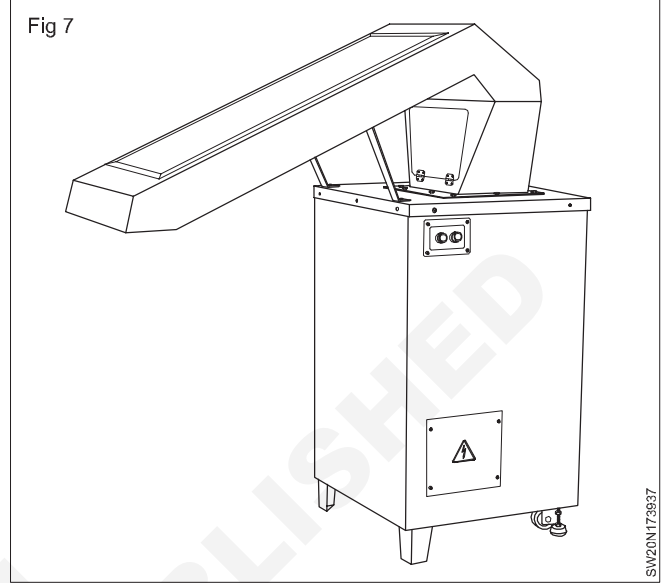


গার্মেন্টস ফিনিশিং

গার্মেন্ট ফিনিশিংয়ে প্রধানত ট্রিমিং (থ্রেড কাটা), লন্ডারিং, দাগ অপসারণ এবং প্যাকিং প্রক্রিয়া রয়েছে।

ছাঁটাই : এই প্রক্রিয়ায়, প্রথমে বড় বুলন্ত থ্রেড এবং ছোট প্রসারিত থ্রেডগুলি একটি থ্রেড ক্লিপারের সাহায্যে ম্যানুয়ালি অপসারণ করা হয়। এগুলি ম্যানুয়ালি বড় এবং ছোট থ্রেড কাটতে ব্যবহৃত হয়।

থ্রেড Sucking মেশিন সমাপ্ত পোশাক এবং টেক্সটাইল পণ্য থেকে ধুলো কণা এবং সমস্ত আলগা থ্রেড অপসারণ করতে ব্যাপকভাবে ব্যবহৃত হয়। এগুলি বৈজ্ঞানিকভাবে তৈরি পোশাক থেকে সমস্ত আলগা থ্রেড এবং ধূলিকণা অপসারণ করার জন্য ডিজাইন করা হয়েছে, বিশেষভাবে ডিজাইন করা সাকশন অপারেশনের মাধ্যমে একই সাথে একটি দোলন তৈরি করা হয়েছে, যা পোশাকের ধুলো পারিস্কার করা জন্য। এগুলি সব ধরণের হালকা এবং ভারী পোশাক, বাড়ির আসবাবপত্র এবং এমনকি ভারী স্নানের পাটিগুলির জন্য উপযুক্ত। তাদের সহজে অপসারণযোগ্য লিফ্ট ফিল্টার রয়েছে যা সমস্ত লিফ্ট, আলগা থ্রেড এবং ধুলো কণা সংগ্রহের জন্য সরবরাহ করা হয়েছে। মেশিনটি গড়ে ৪ ঘন্টার শিফটে 2000 টিরও বেশি টুকরা পরিচালনা করতে পারে। (চিত্র 7)



লন্ডারিং

ব্যাপক উৎপাদনে, কিছু ক্রেতাদের ধোয়া পোশাকের প্রয়োজন হয়। এর জন্য, পোশাকগুলি সংকোচন ভাতা দিয়ে তৈরি করা হয় এবং তারপরে ধুয়ে, চেপে এবং প্যাক করা হয়। ওয়াশিং এবং শুকানোর কাজে, ওয়াশিং বিভাগে ওয়াশিং এবং ড্রাইং মেশিন ব্যবহার করা হয়। পুরো প্রক্রিয়াটি বাণিজ্যিক পরিভাষায় “লন্ড্রি” নামে পরিচিত এবং নিম্নলিখিত সরঞ্জামগুলি লন্ড্রির জন্য ব্যবহৃত হয়।

- 1 ওয়াশিং মেশিন
- 2 হাইড্রো এক্সট্রাক্টর
- 3 শুকানোর মেশিন

1 ওয়াশিং মেশিন

ব্যাপক উৎপাদনে পোশাক ধোয়ার জন্য ওয়াশিং মেশিন ব্যবহার করা হয়। দুই ধরনের ওয়াশার পাওয়া যায়,

- i Agitator type
- ii Cylinder type

ওয়াশিং মেশিনে “ওয়াশ টব” থাকে যা ভিতর থেকে অ্যানোডাইজড অ্যালুমিনিয়াম বা চীনা মাটির বাসন এনামেলযুক্ত স্টেইনলেস স্টিল এবং বাইরের দিকে সিন্থেটিক এনামেল দিয়ে তৈরি। প্রচলিত ওয়াশারগুলিতে গোলাকার টব থাকে, যদিও বৃত্তাকার কোণযুক্ত বর্গাকার টবগুলিও প্রায়শই ব্যবহৃত হয়। ধোয়ার জল দ্রুত ঠান্ডা হওয়া প্রতিরোধ করার জন্য কয়েকটি মডেলের ডবল প্রাচীরযুক্ত টব রয়েছে। আন্দোলনকারীর নীচে একটি “পলল ফাঁদ” রয়েছে যা স্থির ময়লাকে কাপড়ের মধ্যে ফিরে যেতে বাধা দেয়। টবের

ঢাকনা সাধারণত আলাদা হয় যদিও এটি টবের পাশের সাথে সংযুক্ত করা যেতে পারে। টবের নীচে সাধারণত ধোয়ার জল নিষ্কাশনের জন্য একটি খোলার অংশ সংযুক্ত থাকে, যখন প্রয়োজন হয়, সরাসরি বা “ড্রেন প্লাস্প” এর মাধ্যমে ব্যবহার করা যেতে পারে।

অত্যাধুনিক ধরনের ওয়াশিং মেশিনে টাইমার এবং গতি নিয়ন্ত্রণ রয়েছে, একটি কাঙ্ক্ষিত সময়ের জন্য আন্দোলনকারীকে গতিশীল রাখতে বা আন্দোলনের ফ্রিকোয়েন্সি নিয়ন্ত্রণ করতে। গার্মেন্টস থেকে ওয়াশ ওয়াটার তোলার জন্য একটি ওয়াটার এক্সট্রাক্টর দেওয়া হয়। এটি একটি ছিদ্রযুক্ত ধাতব ড্রাম, একটি “ড্রেন টবে” আবদ্ধ এবং প্রতি মিনিটে 300 থেকে 1100 ঘূর্ণনের মধ্যে একটি গতিতে ঘোরানো হয়। অতিরিক্ত জল সেন্ট্রিফিউজ করা হয় এবং তারপর ড্রেন পাস্প দ্বারা নিষ্কাশন করা হয়। এটি প্রধান ওয়াশারের পাশে দেওয়া হয়, একক ইউনিট হিসাবে বা আলাদা হতে পারে।

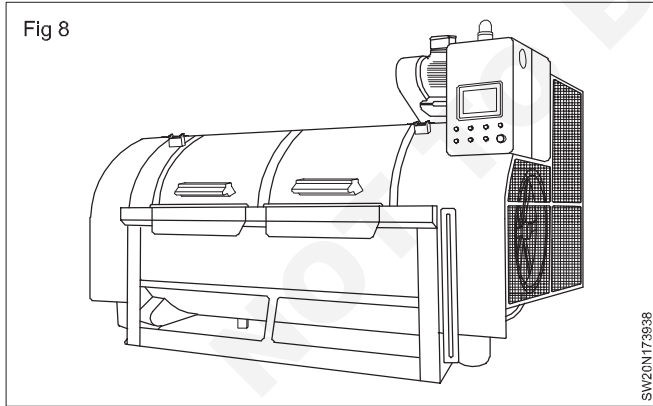
“Wringers” এছাড়াও সরবরাহ করা হয় যা আসলে মেশিনের শীর্ষে দেওয়া দুটি রাবার রোলার। জামাকাপড় বা গার্মেন্টস দুটি রোলারের মাধ্যমে চাপের মধ্যে পাস করা হয়, যা ঘোরানোর সময় জলের সর্বোচ্চ 32% জামাকাপড়ে ধরে রাখে। (চিত্র 8)

2 হাইড্রো এক্সট্রাক্টর

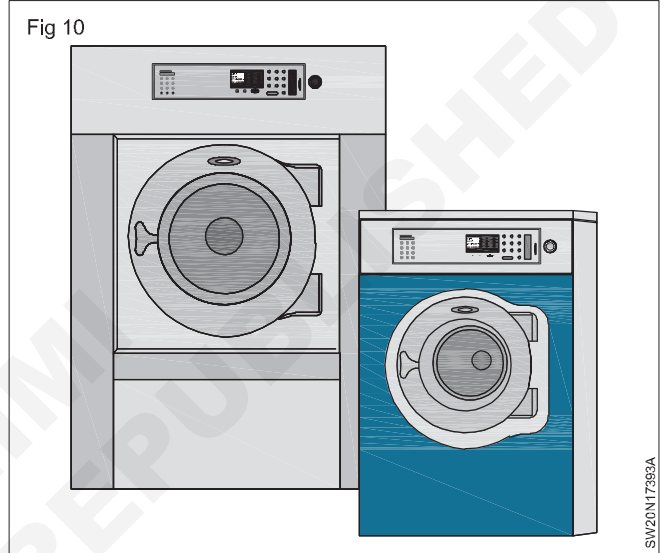
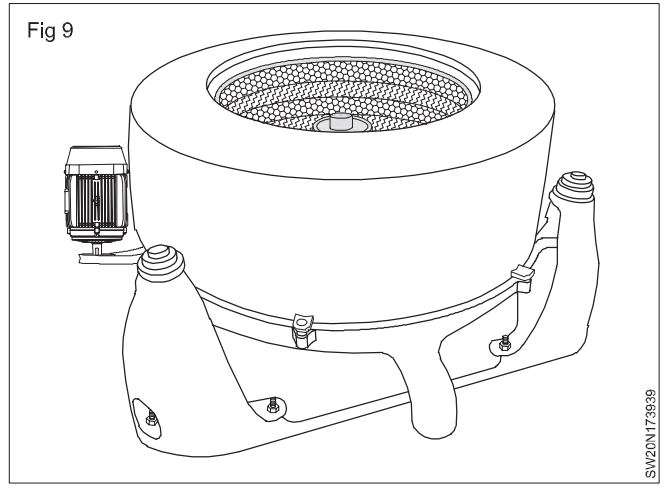
হাইড্রো এক্সট্রাক্টরগুলি ধোয়ার পরে কাপড় বা পোশাক থেকে জল অপসারণ করতে ব্যবহৃত হয়। এগুলি গার্মেন্টস চেপে দেওয়ার পরিবর্তে কেন্দ্রাতিগ শক্তি দ্বারা জল অপসারণ করতে ব্যবহৃত হয়। হাইড্রো নিষ্কাশনের পরে, তারপরে পোশাকগুলি শুকানোর মেশিনে নেওয়া হয়। (চিত্র 9)

3 শুকানোর মেশিন

ড্রাইং মেশিন যাকে সহজভাবে “ড্রাইয়ার” বলা হয় পোশাক শিল্পে দ্রুত কাপড় শুকানোর জন্য ব্যবহৃত হয়। এটি দেখতেও ওয়াশিং মেশিনের মতো, তবে যেটিতে পোশাক রাখার জন্য একটি কেবিন রয়েছে এবং গরম বাতাস পাস করা হয়েছে



কেবিনের মাধ্যমে যা দ্রুত পোশাক শুকিয়ে যায়। গরম বায়ু উত্তরণের তাপমাত্রা এবং সময় প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সেট করা যেতে পারে। এখন একটি দিনের সময় এবং স্বয়ংক্রিয় তাপমাত্রা নিয়ন্ত্রণ সর্বশেষ মডেলগুলিতেও সরবরাহ করা হয়। সর্বশেষ গার্হস্থ্য মডেল ওয়াশিং মেশিনে একটি ছোট শুকানোর ইউনিটও দেওয়া হয়। কিন্তু শিল্প মডেল, কারণে প্রচুর পরিমাণে, পোশাক শুকানোর জন্য আলাদা বড় ধরনের ড্রায়ার ব্যবহার করা হয়। (চিত্র 10)



মোড়ক Packing

প্যাকিং হল ক্রেতার কাছে একটি সুনিশ্চিত ও নিরাপদ অবস্থায় পোশাক উপস্থাপন করার প্রক্রিয়া। পোশাকগুলিকে আলাদাভাবে চাপানো হয় এবং প্যাক করা হয় এবং তারপরে পৃথকভাবে প্যাক করা টুকরাগুলিকে শক্তভাবে কার্টন বা পাত্রে প্যাক করা হয়।

পৃথক টুকরা প্যাকিং প্রকার

ব্যক্তিগত টুকরা প্যাকিং বা টুকরা ভাঁজ করার প্রধান ধরনের হল,

- 1 হ্যাঙ্গার প্যাক
- 2 ডেড ম্যান প্যাক
- 3 ফ্ল্যাট প্যাক
- 4 স্ট্যান্ড আপ প্যাক।

1 হ্যাঙ্গার প্যাক

হ্যাঙ্গার প্যাকে, পোশাকটি ভাঁজ না করে একটি প্লয় ব্যাগে হ্যাঙ্গার দিয়ে চাপা হয় এবং প্যাক করা হয়। (চিত্র 11)

Fig 11

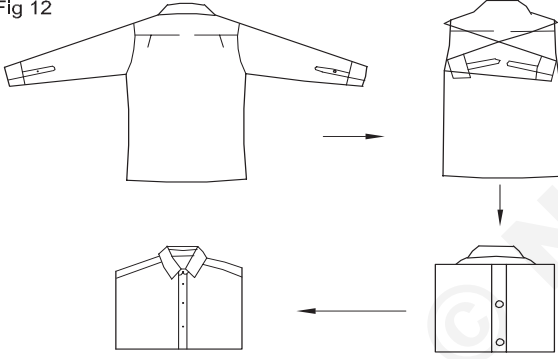


STN22378B

2 ডেড ম্যান প্যাক

এই ধরনের প্যাক শুধুমাত্র শার্টের জন্য উপযুক্ত। এখানে, পোশাকের হাতা ভাঁজ করা হয় এবং একটি মৃত মানুষের মতো সামনে বা পিছনের অংশে যুক্ত হয় এবং পুরো পোশাকটি দৈর্ঘ্যের মাঝখানের দিকে ভাঁজ করা হয়। (চিত্র 12)

Fig 12



SW20N17383C

3 ফ্ল্যাট প্যাক

এই ধরনের ভাঁজ করার ক্ষেত্রে, পোশাকটি প্রদত্ত ভাঁজ আকার অনুযায়ী সাপোর্টিং উপকরণ যেমন, ব্যাক সাপোর্ট, টিস্যু পেপার ইত্যাদি দিয়ে প্যাক করা হয়। কিন্তু কলার অংশে বাটারফ্লাই, ব্যান্ড ইত্যাদির মতো কোনো সমর্থন থাকা উচিত নয়। (চিত্র 13)

Fig 13

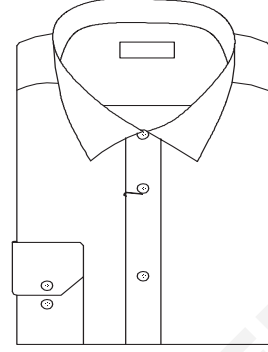


STN22379D

4 স্ট্যান্ড আপ প্যাক

এটি ফ্ল্যাট ব্যাকের অনুরূপ তবে, কলার অংশটি বাটারফ্লাই, ব্যান্ড ইত্যাদি সমর্থনের সাহায্যে স্ট্যান্ড অবস্থায় থাকা উচিত। এটি এমন পোশাকের জন্য উপযুক্ত যেগুলির কলার অংশ রয়েছে। (চিত্র 14)

Fig 14



SW20N17383E

প্যাকিং সামগ্রী

বিভিন্ন ধরনের প্যাকিং করার জন্য ব্যাক সাপোর্ট, টিস্যু পেপার, পিন ইত্যাদি জিনিস ব্যবহার করা হয়। এগুলিকে "প্যাকিং উপকরণ" বলা হয়। এগুলি বিভিন্ন উদ্দেশ্যে ব্যবহৃত হয় এবং প্যাকিংয়ের গুণমান উন্নত করতে ব্যবহৃত হয়। বিভিন্ন ধরনের প্যাকিং উপকরণ এবং প্যাকিংয়ে তাদের ব্যবহার নিম্নলিখিত অনুচ্ছেদে দেওয়া হয়েছে।

a একটি পলি ব্যাগ

পলি ব্যাগ হল গুরুত্বপূর্ণ প্যাকিং উপাদান যা সব ধরনের প্যাকিংয়ে ব্যবহৃত হয়। এটি পলি ইথিলিন পণ্যের তৈরি ব্যাগ যা পোশাককে ময়লা, পানি, ধূলাবালি এবং অন্যান্য বিদেশী বিষয় থেকে রক্ষা করতে ব্যবহৃত হয়। পলি ব্যাগের আকার প্যাকিং এবং ভাঁজ আকারের ধরন দ্বারা নির্ধারিত হয়। (চিত্র 15)

b ব্যাক সাপোর্ট বোর্ড

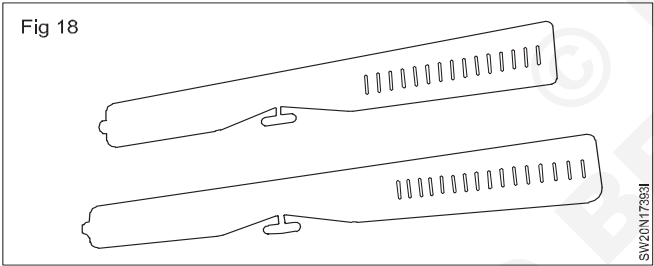
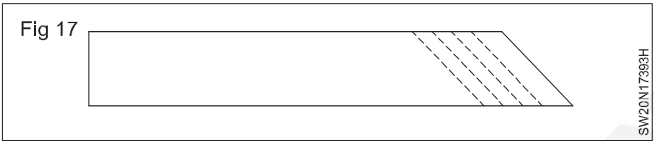
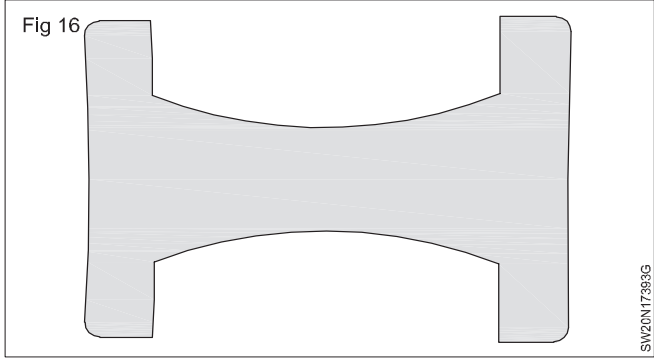
এটি স্ট্যান্ড আপ এবং ফ্ল্যাট প্যাকে ব্যবহৃত গুরুত্বপূর্ণ প্যাকিং উপাদান যা সঠিক ভাঁজ আকার অর্জন করতে ব্যবহৃত হয়। এটি পুরু কার্ড বোর্ড দিয়ে তৈরি এবং ভাঁজ আকার অনুযায়ী মাত্রা রয়েছে। এটি পোশাকের পিছনের অংশে প্রয়োগ করা উচিত এবং এটি প্রেসম্যানদের জন্য প্রয়োজনীয় সঠিক ভাঁজ আকার অর্জন করা সহজ করতে ব্যবহৃত হয়। এছাড়াও পিছনের সমর্থনগুলি প্যাক করা পোশাককে শক্তি এবং কমপ্যাক্ট করে। (চিত্র 16)

c ইনার কলার ব্যান্ড

এটি শার্টের মতো পোশাকের ভেতরের কলার অংশে ব্যবহৃত হয়। এটি কার্ড বোর্ড দিয়ে তৈরি এবং কলার এবং কলার ব্যান্ডের মধ্যে ব্যবহার করা হয়। (চিত্র 17)

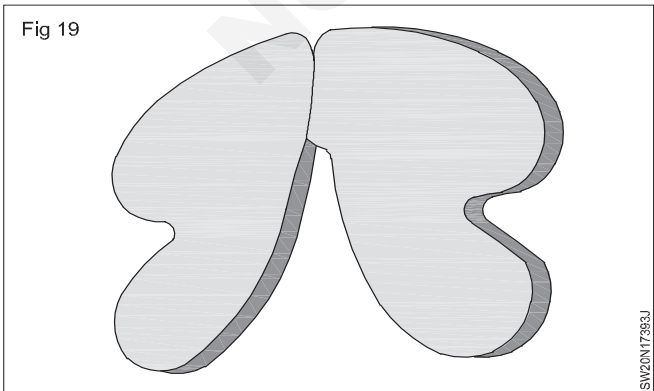
d পিভিসি কলার আউটার ব্যান্ড

এটি স্ট্যান্ড আপ প্যাকে বিশেষ করে শার্টের জন্য ব্যবহৃত অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ প্যাকিং উপাদান। এটি পলি ভিনাইল ক্লোরাইড দিয়ে তৈরি এবং কলার অংশে ব্যবহৃত হয়। এটি বাইরের এলাকায় কলার ব্যান্ডকে সমর্থন দিতে ব্যবহৃত করা হয়। (চিত্র 18)



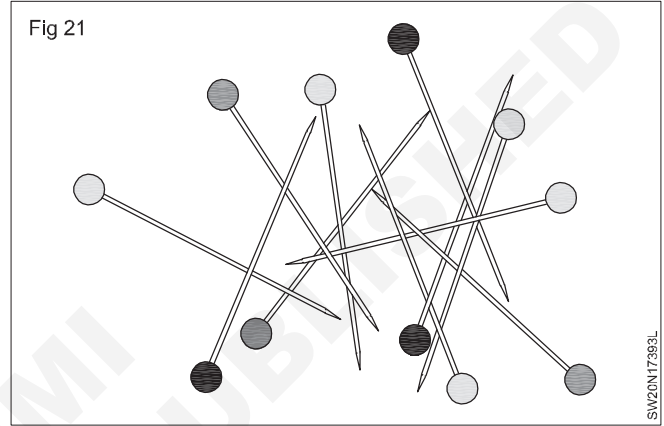
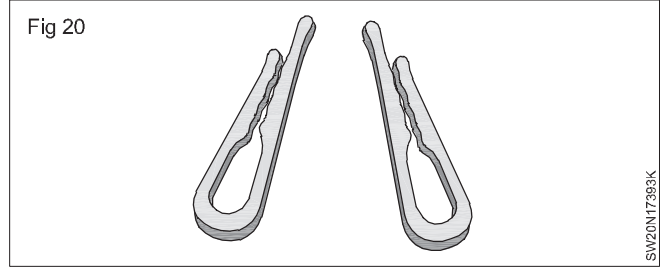
f প্লাস্টিক ক্লিপ

এটি পুরু প্লাস্টিকের তৈরি। এটি ভাঁজ করা প্রান্তগুলিকে ধরে রাখতে ব্যবহৃত হয়, কেন্দ্রের অংশে হাতাতে যোগ দিতে ব্যবহৃত হয়। এটি প্যাকিংয়ের ভাঁজ রক্ষা করার জন্য প্রান্তগুলিকে ধরে রাখতে এবং যুক্ত করার জন্য সমস্ত ধরণের প্যাকিংয়ে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 20)



g পিন

পিনগুলি ভাঁজের প্রান্ত ধরে রাখতে ব্যবহৃত হয় এবং এটিও ব্যবহৃত হয় দুটি অংশে যোগ দিতে। এটি রক্ষা করার জন্য ক্লিপের মতো ব্যবহার করা হয় প্যাকিং সব ধরনের প্যাকিং এর ভাঁজ। এটি দিয়ে তৈরি ধাতু (চিত্র 21)

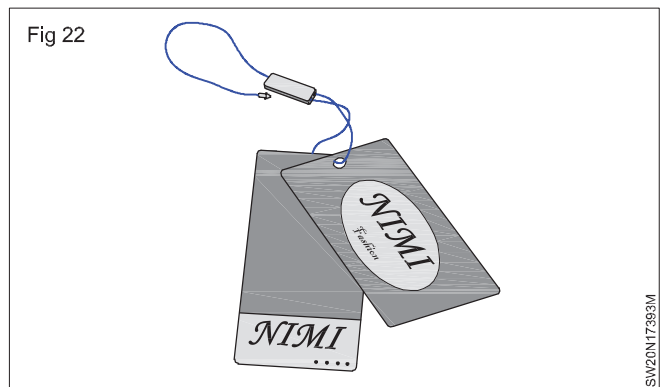


h হাত ট্যাগ

পোশাকে Ironing এবং প্যাক করার পরে ট্যাগগুলি প্যাকে প্রয়োগ করা হয়। ট্যাগগুলিতে, দাম, কাপড়, ব্র্যান্ডের নাম ইত্যাদির বিবরণ মুদ্রিত হয় এবং টুকরোগুলির সাথে বুলানো হয়। এতে মুদ্রিত বিবরণ অনুসারে, ট্যাগগুলিকে ফ্যাব্রিক ট্যাগ, মূল্য ট্যাগ, ব্র্যান্ড ট্যাগ, বার কোড ট্যাগ ইত্যাদি হিসাবে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়েছে। (চিত্র 22)

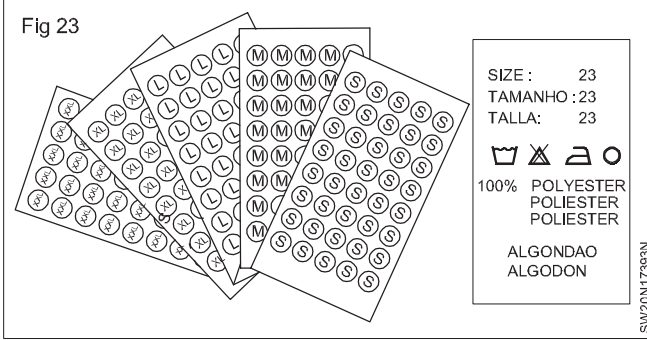
i টিস্যু পেপার

টিস্যু পেপার হল পাতলা এবং সাদা কাগজ যা বিশেষ করে স্টিম চাপা সুতির পোশাকের ভিতরে প্রয়োগ করা হয়। টিস্যু পেপার সুতির পোশাকের অতিরিক্ত আর্দ্রতা শোষণ করে এবং ছত্রাকজনিত সমস্যা থেকে রক্ষা করে। এছাড়াও এটি সিন্থেটিক পোশাকগুলিতে সামান্য শক্তি এবং নমনীয়তা দিতে ব্যবহৃত হয়।



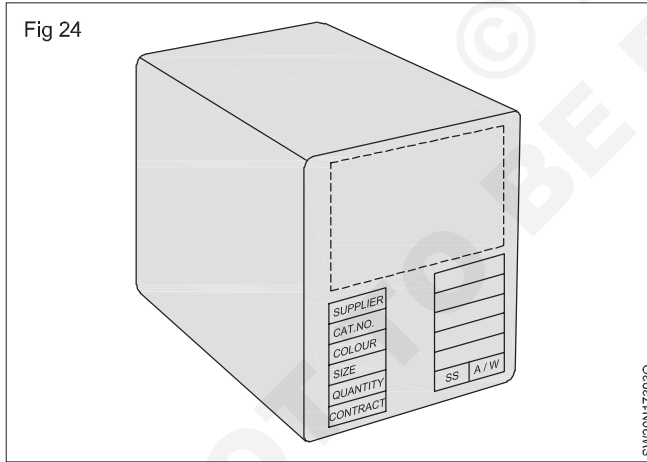
j স্টিকার

পলিথিনের তৈরি স্টিকারগুলি পোশাকের আকার এবং ব্যবহারের মতো প্রিন্ট করা তথ্য প্রদর্শনের জন্য পলি ব্যাগের বাইরে আটকে থাকে। দুটি গুরুত্বপূর্ণ স্টিকার প্রকার, 1. আকারের স্টিকার যার পোশাকের আকার রয়েছে এবং 2. সতর্কীকরণ স্টিকার - পোশাকের সুরক্ষা এবং সুরক্ষা সম্পর্কিত তথ্য রয়েছে (চিত্র 23)



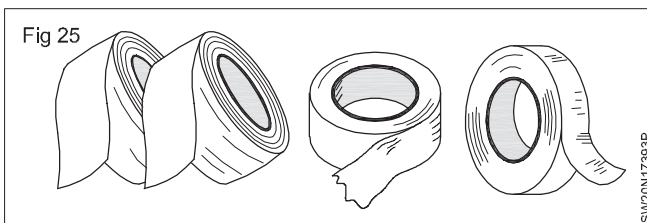
k কার্টন

শক্ত কাগজের বাক্সগুলি পৃথক প্যাক Ironing করা পোশাকগুলি প্যাক করতে ব্যবহৃত হয়। এটি বিভিন্ন নম্বর দিয়ে তৈরি একটি বাক্স। কাগজের স্তরগুলির। নং অনুযায়ী। স্তরগুলির, শক্ত কাগজের শক্তি নির্ধারিত হয়। বাজারে বিভিন্ন বেধের কার্টন পাওয়া যায়। 3 প্লাই, 5 প্লাই, 7 প্লাই ইত্যাদি নম্বর উল্লেখ করা হয়। স্তরগুলির নং অনুযায়ী। স্তর বা প্লাই এর, বাক্সের শক্তি বৃদ্ধি বা হ্রাস হতে পারে। নেট ওজন, স্থূল ওজন, শক্ত কাগজের মাত্রা, বন্দর ইত্যাদির মতো বিশদগুলি কার্টনের বাক্সে মুদ্রিত হবে। (চিত্র 24)



l সেলো টেপ

এটি প্যাকিং প্রক্রিয়ার চূড়ান্ত পর্যায়ে শক্ত কাগজের বাক্সগুলি সিল করতে ব্যবহৃত হয়। এটি পলি ইথিলিন পণ্য দিয়ে তৈরি এবং বিভিন্ন প্রস্থের সাথে রোল আকারে পাওয়া যায়। (চিত্র 25)



বাক্স প্যাকিং পদ্ধতি

বাক্স প্যাকিংয়ের দুটি পদ্ধতি রয়েছে। তারা হল,

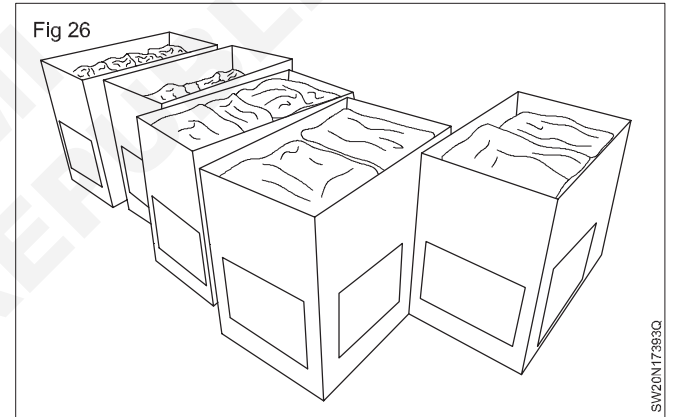
- 1 শক্ত কাগজ প্যাকিং
- 2 কন্টেইনার প্যাকিং.

1 শক্ত কাগজ প্যাকিং

এটি প্যাকিংয়ের সবচেয়ে সাধারণ পদ্ধতি। শক্ত কাগজের বাক্সগুলি বিভিন্ন পুরুত্বের হয় যেমন 3 প্লাই, 5 প্লাই থেকে 9 প্লাই এই পদ্ধতিতে চালানোর জন্য ব্যবহৃত হয়। পলি ব্যাগে থাকা ভাঁজ করা টুকরোগুলো নিরাপত্তার জন্য শক্ত কাগজের বাক্সে প্যাক করা হয়। অতিরিক্ত নিরাপত্তার জন্য কখনো কখনো কার্টনের বাক্সের বাইরে ও ভিতরে মানের ব্যাগ এবং পলি শীট ব্যবহার করা হয়। শক্ত কাগজ

সেলো টেপ এবং নাইলন টেপের সাহায্যে বাক্সগুলি বন্ধ করা হয়। শক্ত কাগজ বাক্সের আকার এবং No of PCS প্রতিটি শক্ত কাগজ বাক্সের

ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী হবে। কিছু ক্রেতাদের অতিরিক্ত সুরক্ষার জন্য ভিতরের শক্ত কাগজের বাক্সের প্রয়োজন হয় যা আকারে ছোট। (চিত্র 26)



2 কন্টেইনার প্যাকিং

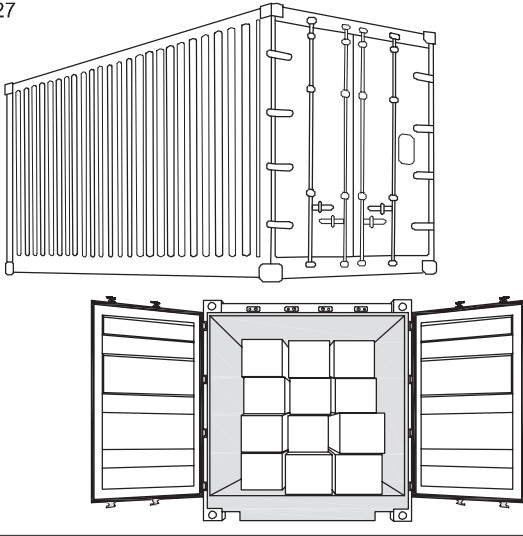
এটি প্যাকিংয়ের সহজ পদ্ধতি। এখানে বড় বড় স্টিলের পাত্রে পোশাক প্যাক করা হয়। এই পদ্ধতির সাহায্যে, শক্ত কাগজের বাক্স এবং অন্যান্য সহায়ক আইটেম ব্যবহার করার কোন প্রয়োজন নেই। গার্মেন্টস প্যাকিংয়ের জন্য বিশেষায়িত পাত্রও পাওয়া যায়। এখানে বড় নাইলনের দড়ি দিয়ে অনেকগুলো নং। লুপগুলি পাওয়া যায় এবং হ্যাঙ্গারে থাকা পোশাকগুলি সরাসরি লুপগুলিতে ঝুলানো হবে। (চিত্র 27)

কাপড় কাটা, draping আগে উপাদান প্রস্তুতি

কাটা, ড্রেপিং এবং সেলাইয়ের জন্য ফ্যাব্রিক প্রস্তুত করার জন্য নিম্নলিখিত পদক্ষেপগুলি জড়িত।

- সোজা করা
- সঙ্কুচিত
- Pressing

Fig 27



ফ্যাব্রিক এর Grain সোজা করুন

কাপড়ের Grain ভালোভাবে পরীক্ষা করতে হবে। ক্রস ওয়াইজ গ্রেইন ফ্যাব্রিক থ্রেড দিয়ে গঠিত যা ফ্যাব্রিকের কাটা প্রান্তের সমান্তরালভাবে চলে। অন্যদিকে দৈর্ঘ্যের দিকের শস্যটি ফ্যাব্রিক থ্রেড দ্বারা গঠিত যা সেলভেজ প্রান্তের সমান্তরালে চলে, ফ্যাব্রিকের স্ব-সমাপ্ত প্রাপ্ত।

বুনা ফ্যাব্রিক

বুনা ফ্যাব্রিক, একটি থ্রেড টেনে সোজা করা যাবে না। একটি সরল রেখা খুঁজে পেতে, নিট ফ্যাব্রিকে, বিপরীত রঙের সুতো একটি ক্রসওয়াইজ লুপ জুড়ে হাত-বাস্ট করার জন্য ব্যবহার করা হয়। তারপর ফ্যাব্রিক basted লাইন বরাবর কাটা হয়। এটি ফ্যাব্রিক ভাঁজ এবং প্যাটার্ন পাড়ার জন্য একটি সোজা প্রাপ্ত দেয়।

কাপড় আগে থেকে ধোয়া (সঙ্কুচিত)

বেশির ভাগ কাপড়ই আগে থেকে ধুয়ে নেওয়া দরকার কারণ তুলা, ফ্ল্যানেল এবং বোনা কাপড় সহ অনেকগুলো কাপড় ধোয়ার সময় উল্লেখযোগ্যভাবে সঙ্কুচিত হতে পারে।

ব্যবহারের আগে এই ধরনের কাপড় ধোয়া গুরুত্বপূর্ণ।

Pressing

ফ্যাব্রিক প্রি-ওয়াশ করার পর ফ্যাব্রিককে আয়রন করুন।

ক্রিজ এবং বলিরেখা দূর করতে কাপড়ে উপযুক্ত পরিমাণ তাপ ব্যবহার করা উচিত।

স্থল (Motifs)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- মোটিফ এর এবং গর্ত ব্যবহার সংজ্ঞায়িত করুন

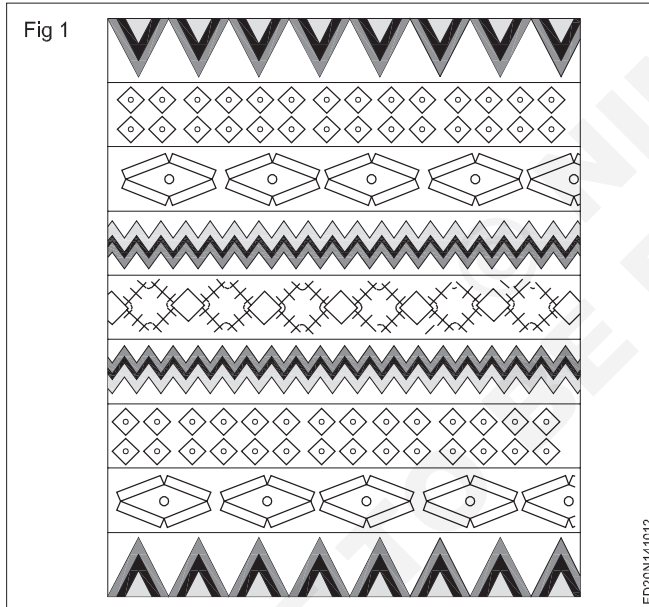
ভূমিকা

একটি আলংকারিক চিত্র বা নকশা, বিশেষ করে পুনরাবৃত্তি যা একটি প্যাটার্ন গঠন করে যেমন প্লেড, চেক, বৃত্ত, স্ট্রাইপ, সাজসজ্জার উদ্দেশ্যে পোশাকের উপর তৈরি একটি প্যাটার্ন বা নকশা। মোটিফ প্যাটার্নের ক্ষুদ্রতম বা মৌলিক একক। এর ব্যবহার বয়সের পাশাপাশি কাপড়ের সৌন্দর্যও বাড়ায়।

মোটিফ একটি প্যাটার্ন গঠন বিভিন্ন উপায়ে পুনরাবৃত্তি হয়। এই নিদর্শন একটি নকশা গঠন পুনরাবৃত্তি হয়। প্যাটার্ন বা ডিজাইনে মোটিফের স্বতন্ত্র পরিচয় রয়েছে। প্রতিটি মোটিফ প্রায়ই একটি জ্যামিতিক আকৃতি বা বিভিন্ন জ্যামিতিক আকারের সমন্বয় দ্বারা বিকশিত হয়।

মোটিফের শ্রেণীবিভাগ (চিত্র 1)

মোটিফগুলিকে নিম্নরূপ শ্রেণীবদ্ধ করা যেতে পারে



1 জ্যামিতিক মোটিফ

এই ধরনের মোটিফগুলির মধ্যে রেখাগুলি অন্তর্ভুক্ত রয়েছে যেমন - অনুভূমিক তির্যক এবং অন্যান্য সাধারণ ফর্মগুলি জ্যামিতিক মোটিফগুলিতে অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। একটি জ্যামিতিক মোটিফ একটি বিমূর্ত বা অপ্রতিনিধিত্বমূলক মোটিফ। জ্যামিতিক মোটিফগুলি ফ্যাব্রিক তৈরির প্রক্রিয়ার (বয়ন এবং বুনন) সময় প্রস্তুত করা হয়।

জ্যামিতিক মোটিফের উদাহরণ - ব্লুডি, শেভরন এবং হেরিংবোন বুননের নকশা বাল্ল, লেআউট, চেক বোর্ড, তির্যক স্ট্রাইপ, ওজি প্যাটার্ন, প্লেড, পোলকা ডট ইত্যাদি।

2 প্রাকৃতিক বা বাস্তবসম্মত মোটিফ

এই মোটিফগুলি প্রকৃতিতে উপস্থিত বস্তুর প্রতিনিধিত্ব করে। কিছু উদাহরণ হল গাছে ফুল, বনের প্রাণী, মানুষের মূর্তি এবং অন্যান্য প্রাকৃতিক বস্তু। এগুলি অভিনব নিদর্শন হিসাবেও পরিচিত। যেহেতু ডিজাইনারের খুব কম সৃজনশীলতা এই ধরনের মোটিফের মধ্যে দেখা যায় এবং একটি ত্রিমাত্রিক প্ল্যাটফর্মের প্রয়োজন হয়, তাই এই ধরনের মোটিফগুলি পোশাক ডিজাইনিংয়ে খুব বেশি গ্রহণযোগ্যতা পায়নি।

প্রাকৃতিক মোটিফের উদাহরণ - পশুর চামড়া, ফলের খেলনা, পৌরাণিক নকশা, শাকসবজি, খোল, বন ইত্যাদি (চিত্র 2)



সূত্র এবং নকশা জন্য অনুপ্রেরণা (Sources and Inspiration for Designing)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- নাম সংজ্ঞায়িত করুন এবং হাতের সেলাইয়ের ধরন শ্রেণীবদ্ধ করুন
- প্রতিটি ধরনের সেলাইয়ের ব্যবহার বর্ণনা করুন।

ভূমিকা

অনুপ্রেরণা এবং অনুপ্রেরণার উৎসগুলি ডিজাইনিং প্রক্রিয়াতে একটি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে। একজন ডিজাইনারের জন্য সবকিছু বা যেকোনো কিছু অনুপ্রেরণার উৎস হতে পারে। একজন ভালো ডিজাইনার হতে পারে ডিজাইনাররা শিল্পের ছবি থেকে অনুপ্রেরণা পেতে পারেন। ডিজাইনার

অনুপ্রেরণার এই উৎসগুলি সংগ্রহ করে তার নিজস্ব ডিজাইন তৈরি করতে সহায়তা করে। অনুপ্রেরণার এই উৎসগুলি সংগ্রহ করতে প্রচুর সময় এবং অর্থ ব্যয় করা হয়। টেক্সটাইল শিল্পে ডিজাইনারদের উপর নতুন ধারণা তৈরির জন্য প্রচুর চাপ হয়েছে। আবহাওয়া এবং মেজাজ অনুযায়ী ডিজাইন হতে হবে। ডিজাইনের গুণমান শুধুমাত্র ডিজাইনারের মেধার

উপরই নির্ভর করে না বরং ডিজাইনের অনুসন্ধানের মানের উপরও নির্ভর করে। বিস্তৃত এবং ব্যাপক অনুসন্ধান সাহায্য করে এবং একজন ডিজাইনারকে আধুনিক শৈলীর নকশা তৈরি করতে সক্ষম করে তোলে।

এখানে একটি প্রশ্ন উত্থাপিত হয় যে কোন উপায়ে অনুপ্রেরণার উৎস দ্বারা ডিজাইনের কার্যকারিতা উন্নত করা যেতে পারে। ডিজাইনারকে একটি ধারণা প্রদান করতে পারে এমন যেকোনো কিছু অনুপ্রেরণার উৎস। অনুপ্রেরণার উৎসগুলি ডিজাইন করার পুরো প্রক্রিয়ার সময় একটি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে। যাইহোক, অনুপ্রেরণার বিভিন্ন উৎস বিভিন্ন পর্যায়ে গুরুত্বপূর্ণ।

অনুপ্রেরণার বিভিন্ন উৎস

যেকোন দৃশ্যমান বস্তু একটি নকশা তৈরির জন্য অনুপ্রেরণার উৎস হতে পারে। একটি পোশাকে অনুপ্রেরণার বিভিন্ন উৎস একত্রিত করা যেতে পারে। যেহেতু অনুপ্রেরণার বিভিন্ন উৎসের ব্যবহার সম্পূর্ণরূপে ব্যবহারিক তাই পারফর্ম করার সময় অনুপ্রেরণার বিভিন্ন উৎস সনাক্ত করা সম্ভব

1 গার্মেন্টস

ডিজাইনাররা বিভিন্ন ফ্যাশন শো যেমন প্রিমিয়ার ভিশন ইত্যাদিতে গিয়ে নতুন পোশাক থেকে অনুপ্রেরণা খোঁজেন। এছাড়াও, তারা ভাল ফ্যাশন হাউস থেকে কেনাকাটা করে পোশাকগুলি অধ্যয়ন করে, ডিজাইনাররা বিশেষ করে তাদের প্রতিযোগীদের দ্বারা ডিজাইন করা পোশাকের দিকে নজর রাখেন। তাদের শেষ Cavour তাদের চেয়ে ভাল ডিজাইন তৈরি করা হয়। ডিজাইনাররাও ঐতিহাসিক পোশাক থেকে অনুপ্রেরণা চান। ডিজাইনাররা পার্টি, রাস্তা ইত্যাদিতে লোকজনকে লক্ষ্য করেন এবং রাস্তার ফ্যাশন থেকে অনুপ্রেরণা চান ডিজাইনাররা সবসময় আকর্ষণীয় পোশাকের জন্য তাদের চোখ খোলা রাখেন। পোশাক অধ্যয়ন করার সময় ডিজাইনারদের সর্বদা মোটিফ এবং আকৃতির বিবরণের যত্ন নেওয়া উচিত। তারা তাদের নকশা তাদের অন্তর্ভুক্ত করা উচিত।

2 গার্মেন্টস এর ছবি

সমস্ত ডিজাইনার ম্যাগাজিনে প্রকাশিত ফ্যাশন ফটোগ্রাফগুলি অধ্যয়ন করেন। যদিও একটি পোশাকের প্রকৃত গঠন সবসময় একটি ফটোগ্রাফের মাধ্যমে নির্ধারণ করা যায় না, তবে এটি এখনও পোশাকের অবস্থা সম্পর্কে সঠিক তথ্য প্রদান করে। একজন ডিজাইনার একটি ফটোগ্রাফ দেখে সমসাময়িক ফ্যাশন সম্পর্কে একটি সূত্র পেতে পারেন।

3 প্রাকৃতিক বস্তু

ডিজাইনাররা প্রকৃতি থেকে বিভিন্ন থিমের জন্য অনুপ্রেরণা চান। ডিজাইনাররা প্রাণী, গাছপালা এবং অন্যান্য প্রাকৃতিক বস্তু দ্বারা অনুপ্রাণিত হয়। এছাড়াও তারা ঝড়, সূর্যাস্ত ইত্যাদি প্রাকৃতিক ঘটনা থেকে অনুপ্রেরণা খোঁজে। ডিজাইনাররা পাতা, শাঁস ইত্যাদির মতো আলো সংগ্রহ করে ডিজাইনে রূপান্তর করে।

4 শিল্পকর্ম এবং ছবি

ডিজাইনাররা আলংকারিক নিদর্শন এবং মোটিফগুলি পর্যবেক্ষণ করেন টেক্সটাইল প্যাটার্ন তারা আলংকারিক

নিদর্শনগুলির যথেষ্ট উৎস উপলব্ধ করে। যেমন- এমব্রয়ডারি, ম্যাট ইত্যাদি ডিজাইনার প্যাটার্ন, অন্যান্য ডিজাইনার বস্তু যেমন টাইলস, মোজাইক ইত্যাদিও অনুপ্রেরণার উৎস হিসেবে কাজ করে। ডিজাইনাররা প্রায়শই ঐতিহাসিক ডিজাইন ব্যবহার করেন যেমন - উইলিয়াম মরিস ওয়ালপেপার এবং ফাইন আর্ট ইত্যাদি অনুপ্রেরণার উৎস হিসেবে ও ডিজাইনাররা কখনই অনুপ্রেরণার সুযোগ মিস করবেন না। ডিজাইনাররা সবসময় তৈরি করেন যখন তারা উপযুক্ত কিছু পর্যবেক্ষণ করেন।

2 ডিজাইন প্রক্রিয়ায় অনুপ্রেরণার উৎসের ভূমিকা

অনুপ্রেরণার উৎসগুলি ডিজাইন প্রক্রিয়ার সময় ব্যবহৃত হয়। তাই ডিজাইনে তাদের ভূমিকা নিম্নরূপ বোঝা যায়।

- 1 ডিজাইনার একটি পোশাক বা এটির ছবি পর্যবেক্ষণ করে সম্ভাব্য ডিজাইন সম্পর্কে জানতে পারেন। ডিজাইনার নির্ধারণ করতে পারেন কী ফ্যাশনে এবং কী সেকেন্ডে, কী মানুষের মেজাজকে শান্ত করবে এবং কী তাদের কাছে অদ্ভুত বলে মনে হবে। এই জাতীয় জিনিসগুলি নির্ধারণ করা ডিজাইনারের সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ দক্ষতা প্রয়োজন।
- 2 ডিজাইনার অন্যান্য পোশাক অধ্যয়ন করে গুরুত্বপূর্ণ ডিজাইন বৈশিষ্ট্য যেমন - নেকলাইন বা পকেট ইত্যাদি সম্পর্কে জানতে পারেন। তারা সরাসরি একটি নকশা ব্যবহার করা হয়।
- 3 অপটিক্যাল illusions : বেশ কিছুদিন ধরেই পোশাকে illusions ব্যবহার করা হচ্ছে। অপটিক্যাল বিভ্রম মিথ্যা কাঁধ উচ্চ কোমররেখা এবং স্ফীত স্কার্ট একটি প্রভাব প্রদানের জন্য পোশাক ব্যবহার করা হয়। কিছু লোক এমন পোশাকের দাবি করে যেখানে তারা স্লিম দেখায়। ফ্যাশনে অপটিক্যাল ইলিউশন তৈরি করে মানুষের এই চাহিদা মেটানো হয়।

উদাহরণস্বরূপ, একটি ইভেন্টে ভিক্টোরিয়া বেকহ্যাম দ্বারা পরিধান করা পোশাকে সাদা এবং কালো রেখা প্রবর্তন করে একটি অপটিক্যাল বিভ্রম তৈরি করা হয়েছিল। এটি তাকে স্লিম দেখায়।

আধুনিক দিনের ডিজাইন বিশেষজ্ঞরা মনে করেন যে পোশাকে স্ট্রাইপ এবং লাইন প্রবর্তনের মাধ্যমে ফ্যাশনেবল, বাস্তব এবং অন্যান্য বেশ কয়েকটি বিভ্রম তৈরি করা যেতে পারে।

অপটিক্যাল ইলিউশনের প্রকারভেদ

- 1 অপটিক্যাল ইলিউশন লাইনের মাধ্যমে - ফ্যাশন ডিজাইনিংয়ে লাইনের বুদ্ধিমান নির্বাচন একটি অপটিক্যাল বিভ্রম তৈরি করতে পারে। পোশাকের বিশদ বিবরণে লাইনগুলি লক্ষ্য করা যায় এবং পোশাকের বৈশিষ্ট্যগুলি যেমন - পকেট, কলার, বেল্ট ইত্যাদি বিবরণে অন্তর্ভুক্ত করা হয়। সিলুয়েট পোশাকের আকৃতি এবং আকার বোঝায়। সিলুয়েট পোশাকের ডিজাইনের উপর নির্ভর করে এবং বিশদ লাইন এবং সিলুয়েট উভয়ই ব্যবহৃত ফ্যাব্রিক উত্পাদিত অপটিক্যাল বিভ্রমকে প্রভাবিত করে।

উল্লম্ব রেখাগুলি ব্যবহার করে একজন ব্যক্তিকে স্লিম এবং লম্বা দেখায় - ভি নেক, শাল কলার, প্লেট ইত্যাদি। পোশাকে

উল্লস রেখা স্থাপন করা গুরুত্বপূর্ণ। এই রেখাগুলো যদি পোশাকে একে অপরের কাছাকাছি রাখা হয়, তাহলে ব্যক্তিকে স্লিম দেখাবে।

অনুভূমিক রেখাগুলি প্রস্থের উপর বেশি জোর দেয়। যদি অনুভূমিক রেখাগুলি একটি পোশাকের শরীরের উপরে বা নীচে উপস্থিত থাকে তবে তারা প্রশস্ততার প্রভাব তৈরি করে। পোশাকটি তখন প্রশস্ততার প্রভাব তৈরি করে। অনুভূমিক রেখাগুলি অপ্রীতিকর জায়গায় ব্যবহার করা উচিত নয় উদাহরণস্বরূপ, যদি নিতম্বগুলি আকারে বড় হয় তবে অনুভূমিক রেখাগুলি সেখানে ব্যবহার করা উচিত নয়।

বক্ররেখাগুলো শরীরের Curve ওপর বেশি জোর দেয়। তারা পোশাকে নরম এবং মেয়েলি চেহারা প্রদান করে।

তির্যক রেখাগুলি একটি আশ্চর্যজনক স্লিমিং প্রভাব প্রদান করে। এই লাইনগুলি শরীরের সেই অংশে একটি স্লিমিং প্রভাব প্রদান করে যেখানে তাদের ব্যবহার করা হয়েছে।

একটি ভাল ডিজাইনের জন্য একটি বিজয়ী পোশাক তৈরি করার জন্য উপরের - উল্লিখিত লাইনগুলির মধ্যে শুধুমাত্র কয়েক ধরনের লাইন প্রয়োজন।

2 রঙের মাধ্যমে অপটিক্যাল ইলিউশন- পোশাক কেনার সময় মানুষ যে জিনিসগুলি প্রাথমিকভাবে লক্ষ্য করে তার মধ্যে একটি রঙ। রঙগুলি চিত্রটিতে একইভাবে একটি বিভ্রম তৈরি করেছিল যেমন লাইনগুলি দ্বারা উত্পাদিত হয়। চুল, ত্বক, চোখ এবং ফিগারের আকার অনুযায়ী রং নির্বাচন করা হয়।

রঙগুলিকে উষ্ণ রং হিসাবে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়েছে যেমন লাল, হলুদ এবং কমলা এবং শীতল রং যেমন - নীল এবং সবুজ। উষ্ণ রং বড় আকারের একটি বিভ্রম তৈরি করে যেখানে শীতল রং ছোট আকারের একটি বিভ্রম তৈরি করে।

রঙের নিস্তেজতা, অন্ধকার, হালকাতা এবং উজ্জ্বলতাও অপটিক্যালকে প্রভাবিত করে বিভ্রম উত্পাদিত।

নিস্তেজ এবং গাঢ় রং একটি চিত্রকে ছোট করে তোলে যেখানে উজ্জ্বল এবং হালকা রং একটি বিপরীত প্রভাব তৈরি করুন।

উপরের এবং নীচে বিপরীত রঙের ব্যবহার শরীরকে ছোট করে তোলে যেখানে পোশাকে একটি একক রঙের ব্যবহার দীর্ঘকালের একটি বিভ্রম তৈরি করে স্লিমিং প্রভাব।

3 অপটিক্যাল - আইএলwarpno টেক্সচারের মাধ্যমে- বিভিন্ন ধরনের টেক্সচার আছে যা প্রভাবিত করে চিত্রের আকার এবং আকৃতি উদাহরণস্বরূপ, নরম এবং আঁটসাঁট টেক্সচারগুলি জোর দেয় শরীরের অনিয়মের উপর বেশি যেখানে শক্ত এবং শক্ত টেক্সচারযুক্ত পোশাক লুকিয়ে থাকে শরীরের অনিয়ম শক্ত ফ্যাব্রিক একটি শরীর ভারী এবং ভারী দেখায় টেক্সচারগুলি চিত্রে ভলিউম যোগ করে। যেমন টেক্সচার যুক্ত কাপড় ভাল বলে মনে করা হয় লম্বা, পাতলা ফিগারের জন্য যাদের ছোট ফিগার আছে তাদের কাপড় পরা উচিত নয় টেক্সচার চকচকে কাপড় একটি ফিগারকে লম্বা দেখায় এবং এই ধরনের কাপড়ের জন্য ভালো একজন মানুষ Coverage স্লিম ব্যক্তির চেয়ে পাতলা হবে। মসৃণ ফ্যাব্রিক এর অনিয়ম bides শরীর এবং পরিসংখ্যান অধিকাংশ আকর্ষণীয় দেখায়।

4 সিলুয়েট - সিলুয়েট একটি পোশাকের রূপরেখাকে বোঝায় সিলুয়েট হল পোশাকের সবচেয়ে প্রভাবশালী অপটিক্যাল illusion উপাদান ফ্যাশন চক্র সাধারণত একটি নির্দিষ্ট সিলুয়েটে মনোনিবেশ করে তবে একজন ব্যক্তি এই আধুনিক দিনের জীবনে অনেক বৈচিত্র্য সহ বিভিন্ন পোশাক ব্যবহার করতে পারেন। সবাই একই সিলুয়েট বহন করে না, মানুষ বিভিন্ন ঋতু, উপলক্ষ এবং ইচ্ছা অনুযায়ী বিভিন্ন সিলুয়েট বহন করে। সিলুয়েট

কাপড়ের টেক্সচার, পোশাকের দৈর্ঘ্যের কাটা এবং কাঁধের সীমার কোমরের দৈর্ঘ্যের দ্বারা নির্ধারিত হয়।

সিলুয়েটকে নিম্নরূপ শ্রেণীবদ্ধ করা যেতে পারে

4.1 স্লিম লাইন সিলুয়েট

প্যান্ট টাইট স্কার্ট, স্ল্যাকস, শর্ট ইত্যাদি এই ধরনের সিলুয়েটের কিছু উদাহরণ। এই ধরনের সিলুয়েটে পোশাক এবং শরীরের মধ্যে খুব কম জায়গা থাকে। এটি Skintight। এটি ক্লাসিক টেইলর্ড সিলুয়েট নামে পরিচিত এই সিলুয়েটগুলি ব্যবসায়িক পোশাক হিসাবে মহিলাদের জন্য বেশ আরামদায়ক। জিন্স, প্যান্ট, স্লিম ফিটেড ব্লাউজ ইত্যাদি ব্যবহার করে এই সিলুয়েট দ্বারা লম্বাতার অপটিক্যাল বিভ্রম সহজেই তৈরি করা যায়। এই সিলুয়েটটিকে গ্রীষ্মের জন্য উপযুক্ত বলে মনে করা হয়।

4.2 শোল্ডার ড্রেসিং সিলুয়েট

স্ট্রেইট গাউন, প্লেটেড স্কার্ট প্যারালেলস, জ্যাকেট, রেগুলার ফিট জিন্স, বারমুডা, টপ ইত্যাদি। এই ধরনের সিলুয়েটের কিছু উদাহরণ। নরম, এই এবং তরঙ্গায়িত কাপড় ব্যবহার করা হয় এই ধরনের সিলুয়েটের জন্য। এই ধরনের সিলুয়েট সম্পূর্ণ ফিট এবং আরাম শৈলী বর্ণনা করে। এটি গ্রীষ্মকালে পরিধান করা একটি সিলুয়েট। এই সিলুয়েট সাধারণত হয় হালকা কাপড় দ্বারা প্রস্তুত হয়।

4.3 শোল্ডার ওয়েজ সিলুয়েট

কাঁধে বডিসের প্রস্থ বাড়ানোর জন্য প্যাডিং বা পূর্ণতা প্রদান করা হয় এই সিলুয়েট হাতা এ হালকা প্যাডিং কার্যকরভাবে চিত্র ভারসাম্য। দ্য এই ধরনের সিলুয়েটের উদাহরণ হল - কোর্ট, জ্যাকেট, রাগলান হাতা, লেগ - ও - মার্টিন হাতা, ডলম্যান হাতা ইত্যাদি। এই সিলুয়েটটি দ্বিতীয় বিশ্বযুদ্ধের সময় মহিলাদের কাছে জনপ্রিয়তা অর্জন করেছিল যখন তারা শ্রমশক্তির সাহস দেখিয়েছিল। খাস্তা কাপড় যেমন- সিল্ক অর্গানজা সন্ধ্যায় গাউনে কীলক প্রভাব তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।

4.4 ঘন্টার গ্লাস সিলুয়েট

এটি একটি মেয়েলি সিলুয়েট।, ফুল ফ্লেয়ার্ড স্কার্ট এবং কোমরে লাগানো জডো করা স্কার্ট ফুল হাতা টপের সাথে পরা হয়। এটি ঘন্টার গ্লাস সিলুয়েট তৈরি করে বিভিন্ন ধরনের কাপড় সিলুয়েটের ধরনের জন্য উপযুক্ত।

4.5 এক্সট্রিম ভলিউম সিলুয়েট

এই ধরনের সিলুয়েটের চেহারা পেতে এক সময়ে বেশ কয়েকটি স্তরযুক্ত পোশাক পরা হয়। এই সিলুয়েট বিশেষ করে ঠান্ডা আবহাওয়ার জন্য উপযুক্ত বলে মনে করা হয়। উদাহরণস্বরূপ - কোর্ট এবং Outerwear ইত্যাদি। এই সিলুয়েটটি বেশ কার্যকর এবং দর্জি মহিলাদের উপর ভাল প্রভাব ফেলে। এই সিলুয়েটটি বেশ সহজে বেশ কয়েকটি চিত্র সম্পর্কিত সমস্যা লুকায়।

প্রাথমিক হাত সেলাই (Basic hand stitches)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- নাম সংজ্ঞায়িত করুন এবং হাতের সেলাই শ্রেণীবদ্ধ করুন
- তাদের ব্যবহার বর্ণনা করুন।

অস্থায়ী হাত সেলাই

মৌলিক সেলাইগুলি গঠনমূলক এবং আলাংকারিক সেলাইতে বিভক্ত যা সূচিকর্মে ব্যবহৃত হয়। গঠনমূলক সেলাই আবার অস্থায়ী এবং স্থায়ী সেলাইতে বিভক্ত।

অস্থায়ী সেলাই : বেস্টিং বা ট্যাকিং হল একটি অস্থায়ী সেলাই যা স্থায়ী সেলাই তৈরির আগে দুই বা ততোধিক স্তরের উপকরণ একসাথে ধরে রাখার জন্য ব্যবহৃত হয়। সাধারণত এই সেলাইটি অনুভূমিক হয় এবং ডান থেকে বামে কাজ করা হয়। এটি একমাত্র সেলাই, যা একটি গিঁট দিয়ে শুরু করা হয়। বেস্টিংয়ের জন্য একটি বিপরীত রঙের থ্রেড ব্যবহার করুন যাতে এটি সহজেই দেখা যায় এবং সরানো যায়। সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য ফ্যাব্রিকের ওজনের উপর নির্ভর করে এবং টুকরোগুলিকে কতটা নিরাপদে একসাথে রাখা হবে তার

উপর নির্ভর করে। বেস্টিং শেষ করতে দুটি সেলাই করুন, একটির উপরে আরেকটি। বিভিন্ন ধরণের বেস্টিং সেলাই রয়েছে।

এমনকি basting seams এবং folds ছোট দৈর্ঘ্যের জন্য ব্যবহৃত হয়।

অসম বাস্টিং seams এবং folds দীর্ঘ দৈর্ঘ্য জন্য ব্যবহৃত হয়।

তির্যক basting ব্যবহার করা হয় যখন ফ্যাব্রিকের বেশ কয়েকটি স্তর নিরাপদে রাখা হয়। প্যাডিং সেলাই আবরণ এবং ভিতরের আস্তরণের রাখা আবরণ ব্যবহার করা হয়।

দর্জির ট্যাক্স- থ্রেড চিহ্নগুলি মূলত অসম বাস্টিং সেলাই। এগুলি ফ্যাব্রিকের নীচের স্তরে চিহ্ন স্থানান্তর করতে ব্যবহৃত হয়।

হাত দিয়ে স্থায়ী সেলাই (Permanent stitches by hand)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- নাম সংজ্ঞায়িত করুন এবং হাতের সেলাইয়ের ধরন শ্রেণীবদ্ধ করুন
- প্রতিটি ধরনের সেলাইয়ের ব্যবহার বর্ণনা করুন।

স্থায়ী সেলাই : স্থায়ী সেলাইতে সেলাই শুরু এবং শেষ করার সময় গিঁট ব্যবহার করা এড়িয়ে চলুন। একটি ছোট পিছনের সেলাই দিয়ে শুরু করুন যদি এটি স্থায়ী স্থায়ী সেলাইয়ের নীচে লুকিয়ে রাখা যায় বা ভুল দিকে প্রসারিত একটি ছোট দৈর্ঘ্যের সুতো (প্রায় 2 থেকে 3 সেমি) ছেড়ে দিন যা প্রথম কয়েকটি স্থায়ী সেলাইয়ের নীচে ধরে রাখা যেতে পারে। সেলাই শেষ করতে থ্রেডটিকে ভুল দিকে নিয়ে যান এবং লুপ দিয়ে সুরক্ষিত করুন।

এটি প্রায় প্রতিটি পোশাকে ব্যবহৃত হাতের সেলাইয়ের সহজ রূপ।

i Raring সেলাই : সব হাত সেলাই সবচেয়ে সহজ। এটি সূক্ষ্ম কাপড় সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত হয় seams, tucks, সংগ্রহ, shirring, quilting মেন্ডিং এই সেলাই দিয়ে করা যেতে পারে।

ii হেম সেলাই : এটি উপাদানের একটি ভাঁজ প্রান্ত নিরাপদ করতে ব্যবহৃত হয়। হেমিং ভুল দিকে তির্যক সেলাই এবং ডান দিকে ছোট দেখায়।

এই সেলাইগুলি সূক্ষ্ম হওয়া উচিত এবং নির্দিষ্ট জায়গায় সুরক্ষিতভাবে ধরে রাখার জন্য যথেষ্ট কাছাকাছি থাকা উচিত। হেম শুরু করার আগে একে অপরের উপরে কয়েকটি ছোট সেলাই দিয়ে থ্রেডটি বেঁধে দিন। বেশ কয়েকটি সেলাই দিয়ে হেমিংটি নিরাপদে বেঁধে ফেলুন।

iii Slip সেলাই : এটি এক ধরনের হেমিং যা দুটি ভাঁজ করা প্রান্তকে যুক্ত করতে বা একটি ভাঁজ করা প্রান্তকে সমতল পৃষ্ঠের সাথে যুক্ত করতে ব্যবহৃত হয়। এই সেলাই দ্রুত এবং সহজ ডান দিক থেকে নিজেই একটি seam তৈরি প্যাচ পকেট, জ্যাকেট আস্তরণের, সুরক্ষিত সংযুক্ত করতে ব্যবহৃত।

iv Back সেলাই একটি হস্তনির্মিত সেলাই ব্যবহার করে দুই টুকরো কাপড় একসাথে সংযুক্ত করতে ব্যবহৃত হয়। এটি শক্তিশালী এবং কখনও কখনও মেশিন সেলাই তারপর প্রতিস্থাপিত হয়। এর সামনের ও পিছনের দিকের পাশের সেলাই আলাদা। আপনার মেশিন না থাকলে এটি একটি সীম মেরামত করতে ব্যবহৃত হয়।

v ওভার কাস্টিং : এটি কাঁচা প্রান্তে ব্যবহার করা হয় একক বা ডবল থ্রেডেড বা লেয়ারে ট্রেড করা থেকে বিরত রাখতে।

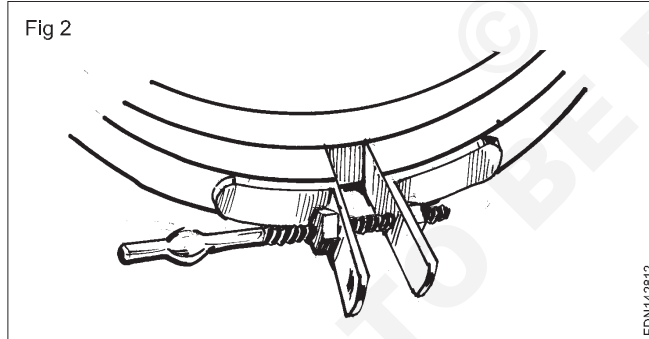
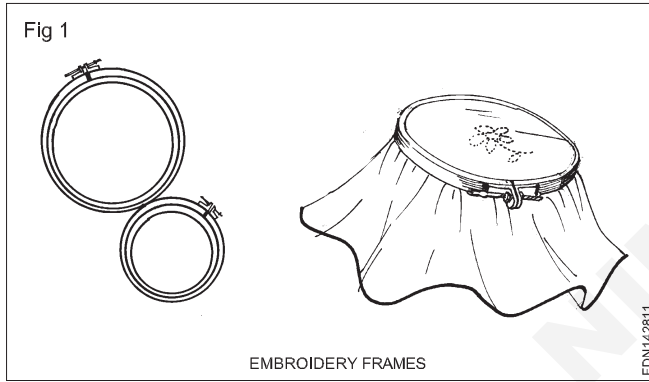
vi চাবুক সেলাই : এই সেলাইটি প্রান্তগুলি শেষ করতে ব্যবহৃত ওভার হ্যান্ড স্টিচের মতো। এর মধ্যে পার্থক্য হল ওভারহেডের মধ্যে সূঁচটিকে তির্যকভাবে ঠেলে দেওয়া হয় এবং সেলাইটি সোজা এবং হুইপ স্টিচ থেকে সূঁচকে সোজা নিচে ধাক্কা দিয়ে তির্যক সেলাই তৈরি করে।

আলংকারিক সেলাই পরিচিতি (Introduction of decorative stitches)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

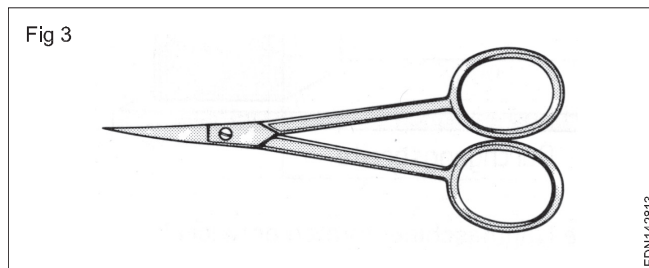
- নাম সূচিকর্ম আনুষঙ্গিক এবং তাদের বৈশিষ্ট্য
- প্রধান সেলাই প্রয়োগ ব্যাখ্যা করুন।

সূচিকর্মের জন্য সরঞ্জাম : এমব্রয়ডারি ফ্রেম সাধারণত বৃত্তাকার আকারে হয়। এটি দুটি রিং নিয়ে গঠিত, একটি ভিতরের এবং একটি বাইরের। ফ্যাব্রিকটি রিংগুলির মধ্যে (চিত্র 1) স্থাপন করা হয় এবং বাইরের রিংয়ের উপর একটি সামঞ্জস্যযোগ্য স্ক্রুর সাহায্যে শক্ত অবস্থানে রাখা হয় (চিত্র 2)। ফ্রেমটি ফ্যাব্রিকটিকে সমানভাবে প্রসারিত অবস্থানে রাখতে সহায়তা করে। এটি এমব্রয়ডারি কাজের অভিন্ন টান বজায় রাখে।

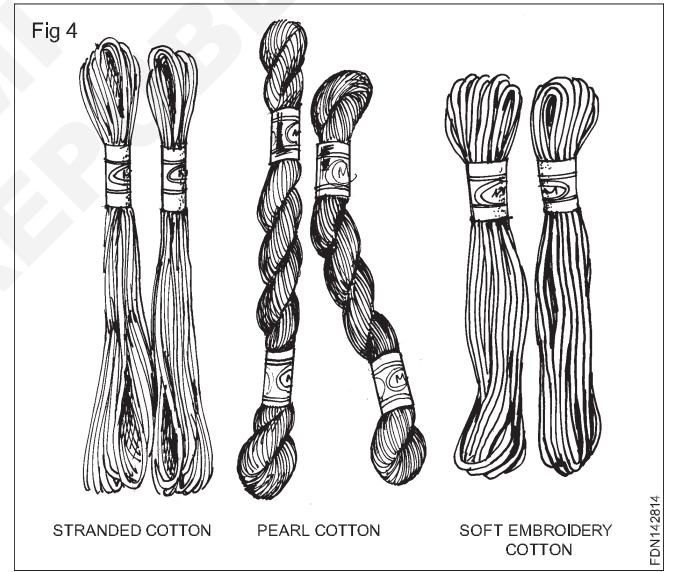


বৃত্তাকার ফ্রেম 10 থেকে 25 সেমি ব্যাসের মধ্যে পাওয়া যায়। বৃত্তের মাপ সাধারণত সামঞ্জস্যের জন্য একটি স্ক্রু দিয়ে টেবিলের সাথে সংযুক্ত করার জন্য ক্ল্যাম্প দিয়ে তৈরি করা হয়।

শার্প পয়েন্টেড এমব্রয়ডারি কাঁচি অপরিহার্য। হ্যান্ডলগুলি লম্বা। তাদের সরু এবং সূক্ষ্ম ব্লেড আছে। তারা সূক্ষ্ম এবং ছোট থ্রেড কাটা জন্য ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 3)



এমব্রয়ডারি থ্রেড ফ্যাব্রিক থ্রেড তুলনায় তুলনামূলকভাবে পুরু হয়। সেরা থ্রেডগুলির একটি মোটামুটি মসৃণ টেক্সচার রয়েছে, যা সূচিকর্মের খাতা চরিত্রকে উন্নত করে। স্ট্র্যান্ডেড তুলা হল চকচকে থ্রেড যা ছয়টি স্ট্র্যান্ড দিয়ে তৈরি করা সহজ। একটি একক স্ট্র্যান্ড সূক্ষ্ম কাজের জন্য এবং আরও সাহসী প্রভাবের জন্য বেশ কয়েকটি স্ট্র্যান্ড ব্যবহার করা যেতে পারে। থ্রেড শত শত রং পাওয়া যায়। মুক্তা তুলার সুতো দুটি প্লাইসের সাথে ছোট, যা একটি পুঁতি বা মুক্তার প্রভাব তৈরি করতে পঁচানো হয়। নরম এমব্রয়ডারি সুতির সুতো একটি মোটা সুতো, যা মোটা কাপড়ে ব্যবহৃত হয়। সিল্ক থ্রেড সেলাই একটি বিলাসবহুল মানের দেয়, কিন্তু তুলো থ্রেড তুলনায় আরো ব্যয়বহুল। (চিত্র 4)

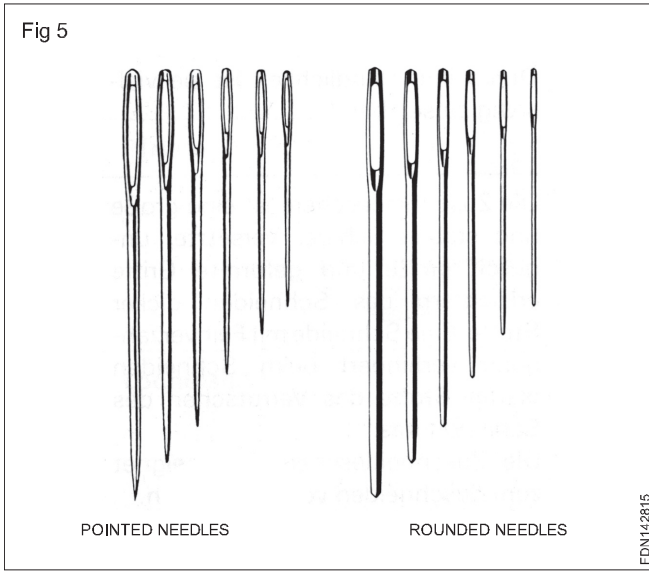


সূচিকর্মের সূঁচের বড় চোখ থাকে, যাতে আটকে থাকা থ্রেডগুলিকে অতিক্রম করা যায়। এগুলি পয়েন্টেড এবং গোলাকার টিপস দিয়ে আকৃতির এবং আকারগুলি 14 থেকে 24 পর্যন্ত সংখ্যা দ্বারা চিহ্নিত করা হয়। (চিত্র 5)

Transferring the desing : এমব্রয়ডারি কাজের জন্য নকশা নির্বাচন করার পরে, নকশার জন্য চিহ্নগুলি উপাদানের ডানদিকে স্থানান্তরিত করা উচিত

এটা spoiling ব্যবহারিক পাঠে দেখানো পদ্ধতি ছাড়াও এটি করার বিভিন্ন উপায় রয়েছে। এর মধ্যে কয়েকটি হল ডাইরেক্ট মেথড, ট্যাকিং মেথড, ট্রান্সফার বাই আয়রনিং।

সরাসরি পদ্ধতি : ফ্যাব্রিক যেমন অরগ্যান্ডি, নাইলন, মসলিন, নাইলন, ভয়েল, ইত্যাদি, নকশার উপরে রাখা যায় এবং সরাসরি পেন্সিল দিয়ে চিহ্নিত করা যায়।



ট্যাকিং পদ্ধতি : এই পদ্ধতিটি মখমল, গাঢ় রঙের কাপড়ের উপকরণ এবং সমস্ত বোনা কাপড়ে ব্যবহৃত হয়। এই পদ্ধতিটি একটি পাতলা টিস্যু পেপারে নকশাটি ট্রেস করে এবং সূক্ষ্মভাবে চলমান সেলাই দ্বারা ফ্যাব্রিক দিয়ে নকশাটিকে ট্যাক করে এবং তারপর বাকি কাগজটি ছিঁড়ে নিয়ে কাজ করা হয়।

ইন্ট্রি দ্বারা স্থানান্তর : রেডিমেড কাগজ প্যাটার্ন ইন্ট্রি দ্বারা উপাদান সম্মুখের স্থানান্তর করা যেতে পারে। স্থানান্তরের নকশার রূপরেখা রয়েছে পাতলা কাগজে মোম বা কালিতে। মুদ্রিত নকশা উপাদানের উপর পাড়া হয় এবং স্থানান্তরের পিছনে মাঝারিভাবে গরম লোহা প্রয়োগ করা হয়। যখন কাগজটি সরানো হয়, তখন দেখা যায় যে নকশাটি উপাদানের উপর স্থানান্তরিত হয়েছে।

সূচিকর্ম সেলাই : বয়ন এবং মুদ্রণ কৌশল ছাড়াও, সূচিকর্ম কাপড়কে একটি শোভাময় চেহারা দেয়। বিভিন্ন ধরনের এমব্রয়ডারি সেলাই আছে, যেগুলো বিশেষ নামে পরিচিত। সফল সূচিকর্মের জন্য, এটি অপরিহার্য যে আপনি মৌলিক সেলাই কাজ করতে শিখুন। এছাড়াও, আপনাকে কাপড়ের ধরণের সাথে উপযুক্ত সেলাই, নকশা এবং রঙের সংমিশ্রণ এবং পোশাক বা জিনিসের উদ্দেশ্য এবং ব্যবহারের জন্য, যার উপর সূচিকর্ম করা হবে তা বেছে নেওয়ার ক্ষমতা অর্জন করা উচিত। সেলাইগুলি অবশ্যই পর্যাপ্তভাবে টানতে হবে, যাতে লুপগুলি তৈরি না হয় এবং উপাদানগুলিকে ঠেলে দেওয়ার জন্য যথেষ্ট আলগা না হয়। সূচিকর্ম শুরু করার সময়, নকশাটি প্রথমে রূপরেখা দিতে হবে। রূপরেখাটি সর্বদা সঠিকভাবে করা উচিত নয়ত নকশাটি তার আকৃতি হারাবে। এমব্রয়ডারি একটি সূঁচ এবং থ্রেড ফ্যাব্রিকের বেস অলঙ্কার করার জন্য এটি শ্রেণীবদ্ধ করা হয়েছে।

বিভিন্ন ধরনের সূচিকর্ম সেলাই আছে, উদাহরণস্বরূপ:

ফ্ল্যাট সেলাই : আমরা যখন ফ্যাব্রিকের সেলাই করি যা ফ্যাব্রিকের পৃষ্ঠে সমতল থাকে তাকে ফ্ল্যাট সেলাই বলা হয়। রানিং স্টিচ, ব্যাক স্টিচ, পেকিনিজ ব্যাক স্টিচ, স্টেম স্টিচ, উত্থিত স্টেম স্টিচ, কাউচিং, বিচ্ছিন্ন কাউচিং।

লুপ করা সেলাই : লুপড সেলাই হল সেই সেলাইগুলি যা সূঁচতে সুতার লুপ তৈরি করে তৈরি হয়। চেইন সেলাই, তারের

চেইন সেলাই, অলস ডেজি সেলাই, ডবল অলস ডেইজি, বোতাম গর্ত সেলাই, বন্ধ বোতাম গর্ত, ক্লাস্টার বোতাম গর্ত, পালক সেলাই, ডবল পালক সেলাই, বন্ধ পালক সেলাই।

ক্রস সেলাই : ক্রস করা সেলাই হল সেই সেলাই যা দুটি সেলাইয়ের ক্রস তৈরি করে তৈরি হয়। সেলাইয়ের দৈর্ঘ্য পরিবর্তিত হতে পারে তবে এর একটি ক্রসিং কাঠামো রয়েছে। হেরিং বোন সেলাই, ডবল হেরিং হাড়, মাছের হাড় সেলাই, খোলা রুম্যানিয়ান সেলাই, ক্রস সেলাই, ডবল ক্রস সেলাই।

গিঁটযুক্ত সেলাই : গিঁটযুক্ত সেলাই হল সেই ধরনের সেলাই যাতে সূঁচের সাহায্যে একটি গিঁট দিয়ে সুতো বাঁধা হয়। ফ্রেঞ্চ নট, বুলিয়ন নট।

সেলাই পূরণ : যে সেলাইগুলি পুরো জায়গাটি পূরণ করতে ব্যবহৃত হয় সেগুলি ফিলিং সেলাই হিসাবে পরিচিত। এটি ভরাট জন্য দীর্ঘ থ্রেড floats থাকতে পারে

উদাহরণ স্বরূপ : সাটিন সেলাই, লম্বা এবং ছোট সাটিন সেলাই ইত্যাদি,...

স্টেম সেলাই প্রায়ই ব্যবহৃত হয়। এটি সবচেয়ে সহজ সেলাইগুলির মধ্যে একটি। এটি ট্রেসড লাইনে কাজ করা হয়। এটি একটি লাইন সেলাই যা ডিজাইনের রূপরেখার জন্য ব্যবহৃত হয়, বিশেষ করে ডালপালা এবং পাতা। এটি পাশাপাশি বেশ কয়েকটি লাইন কাজ করে ছোট নকশা পূরণ করার জন্য ব্যবহার করা যেতে পারে।

কম্বল সেলাই কম্বল এবং অন্যান্য প্রবন্ধগুলির জন্য আলংকারিক প্রান্ত হিসাবে বা একটি নকশার অংশ হিসাবে ব্যবহৃত হয় যার জন্য কম্বল সেলাই সীমানা তৈরি করে।

বন্ধ কম্বল সেলাই স্ক্যালপ জন্য প্রধানত ব্যবহৃত হয়। একটি স্ক্যালপের সৌন্দর্য সেলাইগুলির নিয়মিততার মধ্যে রয়েছে, যা যতটা সম্ভব কাছাকাছি থাকা উচিত।

বোতাম হোল সেলাই কম্বল সেলাই অনুরূপ। পার্থক্য হল সেলাইগুলি একসাথে কাছাকাছি এবং একই উচ্চতার।

ফিশবোন সেলাই বড় মোটিফ জন্য ব্যবহৃত হয়। এটি সেলাই দিয়ে কাপড়টি সামান্য জড়ো করে তৈরি করা হয়। এর কাজ

সোজা পালক সেলাই কম্বল সেলাইয়ের মতোই, তবে সেলাই দুটি দিক থেকে একটি কেন্দ্রেখার দিকে তির্যক। আপনি করতে পারেন **ডবল বা ট্রিপল পালক** সেলাই একপাশে দুই বা তিনটি তির্যক এবং তারপর অন্য পাশে একই সংখ্যা তৈরি করে। এটি বর্ডার প্যাটার্নের জন্য ব্যবহৃত হয়।

চেইন সেলাই ভরাট করার জন্য ব্যবহৃত হয়। এটি বড় আকারগুলি পূরণ করতে বা একক লাইনে কাজ করার জন্য পাশাপাশি করা যেতে পারে। এই সেলাইয়ের ফলাফলটি একটি লুপ, যা তারপর একটি লিঙ্ক তৈরি করবে। লিঙ্কটি বিভিন্ন দৈর্ঘ্যের হতে পারে, ছোট থেকে সুন্দর।

হেম সেলাই সীমানা একটি আলংকারিক সেলাই হিসাবে ব্যবহৃত হয়। একক বা ডবল হেম কাজ করে বিভিন্ন ডিজাইন তৈরি করা যায়। এই ধরনের সেলাইয়ের জন্য উপযুক্ত ফ্যাব্রিক হল জোড় বুননের লিনেন।

Lazy ডেইজি সেলাই চেইন স্টিচের মতো একইভাবে করা হয়, একমাত্র পার্থক্য হল লুপটি শেষ জুড়ে নেওয়া একটি সেলাই দ্বারা ধরা হয়। এটি ফুল এবং পাতা চিত্রিত করতে ব্যবহার করা যেতে পারে।

হেরিং হাড় সেলাই একটি আলংকারিক সেলাই হিসাবে পাশাপাশি hems এবং seams এর কাঁচা প্রান্ত সমাপ্তি জন্য ব্যবহৃত হয়। ভুল দিকে, দুটি সারি চলমান সেলাই দেখা যায়। ভুল দিকে ঘনিষ্ঠভাবে কাজ করা হলে, এই সেলাইটি ছায়ার কাজ করতে ব্যবহার করা যেতে পারে।

ক্রস সেলাই দুটি তির্যক সেলাই দিয়ে গঠিত যা মাঝখানে অতিক্রম করে। এই সেলাই কোন মহান অভিজ্ঞতা প্রয়োজন হয় না। কাজের সৌন্দর্য মূলত নিয়মিততা এবং রঙের ভাল পছন্দের উপর নির্ভর করে। একটি মোটামুটি পুরু উপাদান চয়ন করুন যাতে থ্রেডটি গণনা করা যায় বা একটি অস্থায়ী ক্যানভাস হিসাবে ব্যবহার করা যেতে পারে। এটি সাধারণত তৃতীয় নকশা পূরণের জন্য ব্যবহৃত হয়,

© NIMI
NOT TO BE REPUBLISHED

সীম (seams)

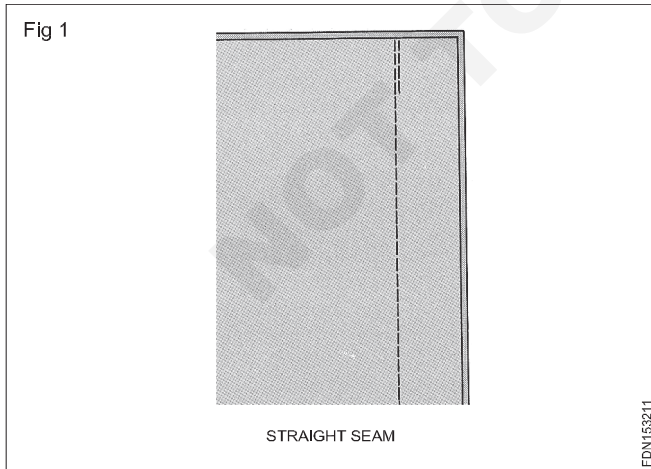
উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- সীম এবং সীম ফিনিশের বৈশিষ্ট্য এবং প্রয়োগের নাম দিন
- একটি ভাল সীম নির্মাণের জন্য সহায়ক কৌশলগুলি ব্যাখ্যা করুন।

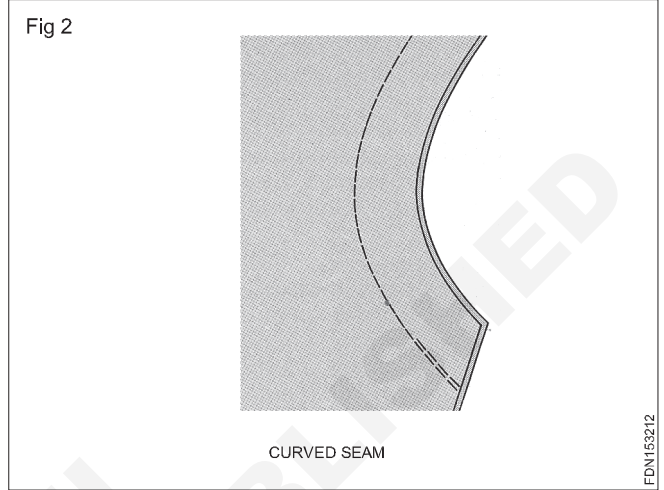
সিমিং হল এক সারি সেলাইয়ের মাধ্যমে ফ্যাব্রিকের দুই বা ততোধিক টুকরো যুক্ত করার একটি পদ্ধতি। স্টিচিং সীম পোশাক নির্মাণের মৌলিক এবং কাঠামোগত কার্যক্রমের অন্তর্গত। যদি একটি সীমের উদ্দেশ্য প্রধানত কার্যকরী হয় তাকে বলা হয় a **নির্মাণ সীম**, সাইড সীম, আন্ডারআর্ম সীম, কোমরের সীম ইত্যাদির মতো। এই সীমগুলি অবশ্যই অস্পষ্ট এবং যতটা সম্ভব সমতল হতে হবে। যে পাশে, আছে **আলংকারিক seams** যেগুলো পোশাকে নকশা বা সাজসজ্জা দেওয়ার জন্য সুস্পষ্টভাবে তৈরি করা হয়, যেমন পাইপযুক্ত সীম, কর্ভেড সীম, ফ্ল্যাট এবং ফেল্ড সীম বা টপস্টিচড সীম।

সাধারণভাবে যে দিকে সীম সেলাই করা হয়, তা পোশাকের প্রশস্ত অংশ থেকে সরু পর্যন্ত, কারণ এই দিক দিয়ে শস্য রেখাগুলি সহজে মেলানো যেতে পারে। উদাহরণস্বরূপ, হাতার পাশের সীমটি আর্মহোল থেকে হাতার নীচে সেলাই করা হবে। শুধুমাত্র স্তূপযুক্ত কাপড়ে সীমগুলি সর্বদা পাইলের দিক দিয়ে সেলাই করা হয়, পোশাকটি শুরুতে চওড়া বা সরু যাই হোক না কেন। বেশিরভাগ seams একত্রে ফ্যাব্রিক ডান দিক সঙ্গে সেলাই করা হয়। শক্তিবৃদ্ধির জন্য শুরুতে এবং শেষে সেলাইগুলি আবার সেলাই করা উচিত।

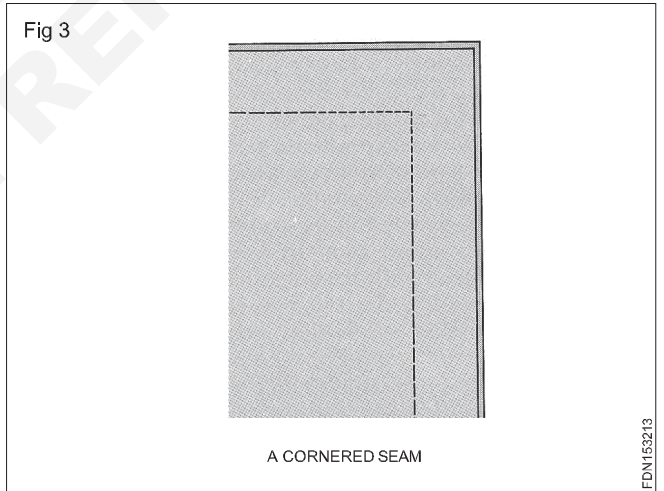
Seams বিভিন্ন আকারে নির্মিত হতে পারে। দ্য **সোজা seam** সবচেয়ে মৌলিক এবং সেলাই করা সহজ। (চিত্র 1) সীম ভাতাগুলি একপাশে চেপে একসাথে শেষ করা যেতে পারে (হালকা ওজনের কাপড়ে) অথবা সেগুলি খোলা এবং আলাদাভাবে শেষ করা হয়।



বাঁকা seams পরিচালনা এবং আকৃতিতে সতর্ক মনোযোগ প্রয়োজন। ভাল আকৃতির বক্ররেখা পেতে এবং অতিরিক্ত শক্তি নিশ্চিত করতে একটি ছোট সেলাই দৈর্ঘ্য এবং একটি ধীর গতি ব্যবহার করুন। (চিত্র 2)



Cornered Seam কোণার উভয় পাশে শক্ত করার জন্য একটি ছোট সেলাই যার কম দৈর্ঘ্য করা হয়। একটি সঠিক কোণ পেতে সঠিক পিভটিং Point গুরুত্বপূর্ণ। (চিত্র 3)

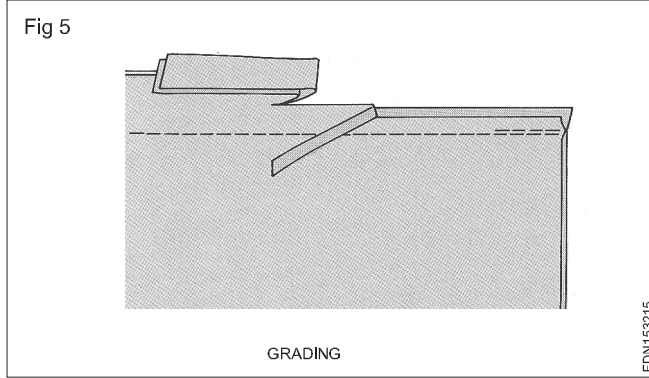
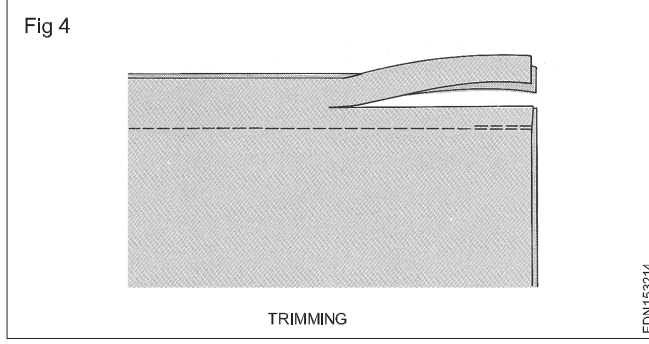


সাপোর্টিং সীম কৌশল : কিছু অতিরিক্ত সীম কৌশল আদে সিমের আরও ভাল ফিট নিশ্চিত করে যেমন

ছাঁটাই দাঁটাই মানে সীম সেলাইর পরে কাপড়ে যে যে অংশটি বেশী আছে তা কাটিং কর। এটি আরও ভালভাবে ফিট করার জন্য বান্ধ কমানো হয় (উদাহরণস্বরূপ আর্মহোলে) বা আরও নির্মাণের জন্য সীম প্রস্তুত করা হয় (যেমন French সীম)। (চিত্র 4)

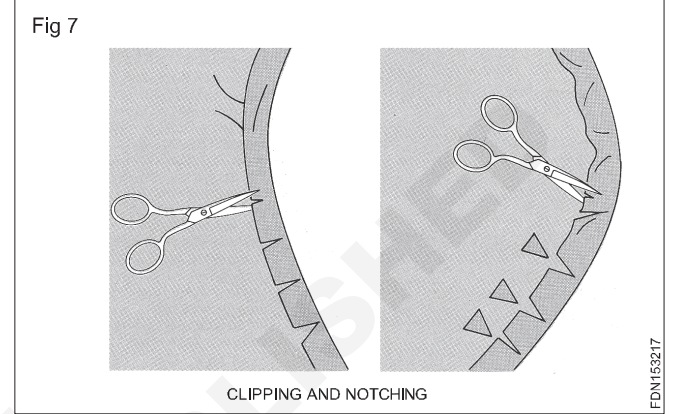
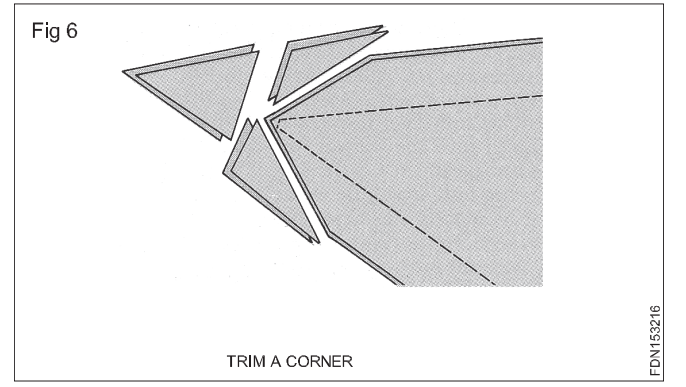
গ্রেডিং ছাঁটাই একটি প্রকার। এটা করা হয় যেখানে ভারী seams খোলা যায় Ironing জন্য সীম Allowance গুলির ফ্যাব্রিক স্তরগুলি প্রান্তে একটি পুরু রিজ এড়াতে জন্য বিভিন্ন প্রস্থে ছাঁটা হয়। প্রশস্ত স্তরটি পোশাকের কাছাকাছি স্থাপন

করা উচিত। এটি একটি ভারী রিজ সৃষ্টি না করেই সীমগুলিকে সমতল শুয়ে থাকতে সাহায্য করে (উদাহরণস্বরূপ আবদ্ধ সীমগুলিতে)। (চিত্র 5)



একটি কোণ ছাঁটা : বাল্ক কমাতে আবদ্ধ seams এর কোণগুলিও ছাঁটাই করা আবশ্যিক। সেলাই লাইন থেকে সামান্য দূরে পয়েন্টে প্রথম সীম Allowance ছাঁটা। তারপর টেপারিং বিন্দু ছাঁটা হয়। (চিত্র 6)

ক্লিপিং এবং নচ : অভ্যন্তরীণ বক্ররেখা এবং কোণ সহ সীম Allowance গুলিতে, খাঁজ ফ্যাব্রিকের বাল্ক Extra অংশ অপসারণ করতে সাহায্য করে। বাহ্যিক বক্ররেখা এবং কোণে, সীম অ্যালাউন্স ক্লিপ করে ফ্যাব্রিককে ছড়িয়ে পড়তে সাহায্য করে। (চিত্র 7)



সীম ফিনিস সীম প্রান্তে দেওয়া হয় যাতে ফ্যাব্রিকটি ফ্রায়িং থেকে রোধ করা যায় এবং একটি ঝরঝরে চেহারা প্রদান করা হয়। সিম ফিনিশের ধরন বেছে নেওয়া হয় কাপড়ের ধরন, তার ওজন, তার বুনন ইত্যাদির উপর নির্ভর করে এবং একটি পোশাকের পরিধান এবং ছিঁড়ে যায়; এটি রেখাযুক্ত পোশাকে প্রয়োজন হয় না। ওভারকাস্টিং, পিক্টিং, ওভারলকিং, হং কং এবং বায়াস বাউন্ড সীম ফিনিশিং এর মত কিছু সীম ফিনিশিং সিম অ্যালাউন্সের প্রান্তে দেওয়া হয়। অন্য পদ্ধতি হল সীম Allowance ঘেরা, যাতে এটি আর দৃশ্যমান না হয়, যেমন Franch সীম, স্ব-বাউন্ড সীম, ফ্ল্যাট এবং ফেন্ড সীম। আবদ্ধ seams জন্য, আরো seam ভাতা প্রয়োজন। এই seam ফিনিস সোজা seams এবং হালকা থেকে মাঝারি ওজনের কাপড় মধ্যে উপযুক্ত। ছাঁটাই করা এবং চাপ দেওয়া হল আবদ্ধ seams শেষ করার গুরুত্বপূর্ণ পদক্ষেপ।

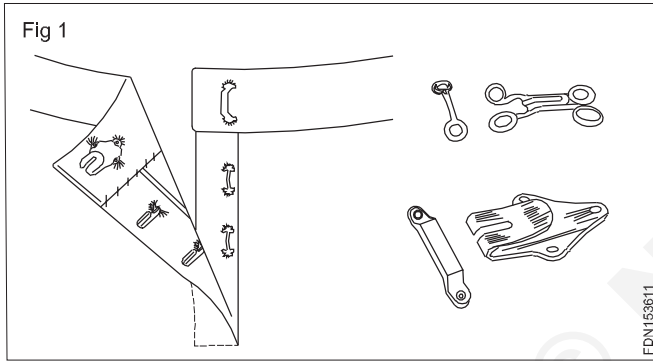
ফাস্টেনার (Fasteners)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

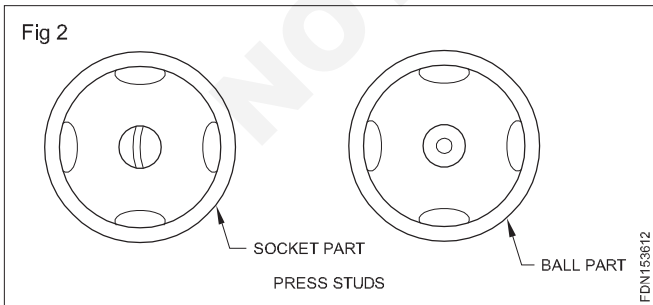
• বিভিন্ন ধরনের ফাস্টেনার, তাদের বৈশিষ্ট্য এবং অ্যাপ্লিকেশনের নাম দিন।

বিভিন্ন ধরনের আছে ফাস্টেনার কিছু আলাংকারিক এবং কিছু অন্যদের সুস্পষ্ট হতে বোঝানো হয়। সাধারণ ফাস্টেনারগুলি হল বোতাম, প্রেস স্টাড, জিপ, ভেলক্রো স্ট্রিপ, হুক এবং চোখ, বাকল এবং ক্ল্যাম্প ইত্যাদি। ফাস্টেনারগুলি পোশাক, ব্যাগ, পার্স, স্যুটকেস কভার ইত্যাদিতে ব্যবহৃত হয়।

হুক এবং চোখ আকার এবং প্রকারের বিস্তৃত পরিসরে পাওয়া যায়। এগুলি ট্রাউজার এবং মহিলাদের পোশাকে ব্যবহৃত হয়। প্যান্ট/স্কার্টের হুক এবং চোখ ধাতব বা প্লাস্টিকের তৈরি, এগুলো বিভিন্ন পোশাকের কোমরে ব্যবহার করা হয়। (আকার 1)

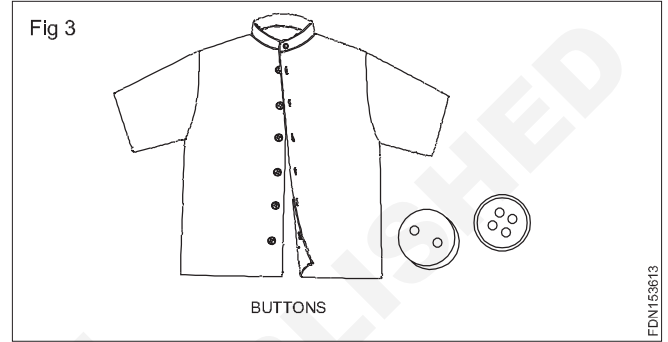


স্টাড প্রেস হুক এবং চোখের মত এক ধরনের স্ন্যাপ ফাস্টেনার। তারা ছোট বৃত্তাকার আকৃতির ফাস্টেনার, প্রতিটি সেট দুটি অংশ নিয়ে গঠিত - একটি অর্ধেক বল এবং একটি সকেট অর্ধেক। অর্ধেক বল ওভারল্যাপিং প্ল্যাকেটে এবং সকেটের অর্ধেক আন্ডারল্যাপিং প্ল্যাকেটে সেলাই করা হয়। এগুলি প্রায়শই মেটাল স্ন্যাপ হয় তবে পরিষ্কার নাইলন স্ন্যাপও পাওয়া যায়। এগুলি টেপ ফাস্টেনার (রেডিমেড) আকারেও পাওয়া যায়, যা উভয় পাশের প্লেকেটগুলিতে সহজেই সেলাই করা যায়। শিশুদের পোশাকের কাঁধের প্ল্যাকেটে প্রেস স্টাড ব্যবহার করা হয়। (চিত্র 2)

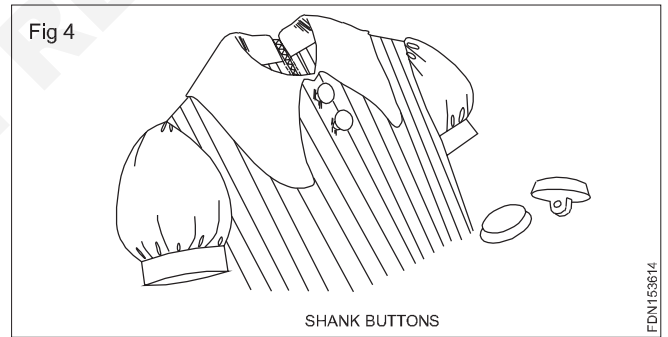


বোতাম বিভিন্ন ধরনের হয়। এগুলি প্লাস্টিক, নাইলন, ধাতু, চামড়া, কাঠ, মুক্তা, হাতির দাঁত ইত্যাদি দিয়ে তৈরি। এগুলি গোলাকার, দীর্ঘায়িত, ডিম্বাকৃতি ইত্যাদি হতে পারে। বোতামগুলি হয় হাত সেলাই বা মেশিন সেলাই দ্বারা স্থির

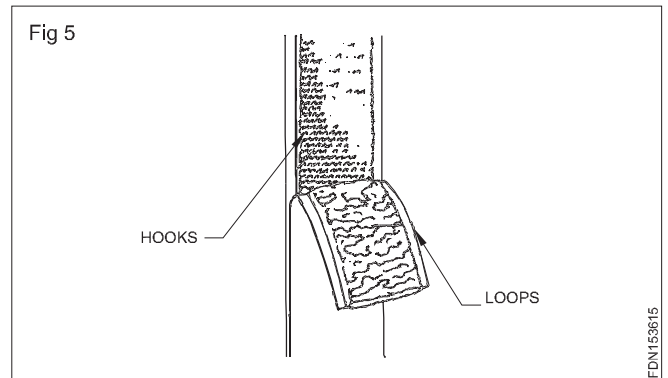
করা হয়। এগুলি প্রধানত শরীরের পোশাকগুলিতে ব্যবহৃত হয়। বোতামগুলি মূলত দুই ধরনের হয়: বাঁক এবং সেলাই। সেলাই-এর মাধ্যমে বোতাম দুটি বা চারটি ছিদ্র থাকে যার মাধ্যমে বোতামটি সেলাই করা হয়। (চিত্র 3)



শ্যাঙ্ক বোতাম এটি স্থির করা যেতে পারে যার মাধ্যমে নীচে শ্যাঙ্ক সঙ্গে প্রদান করা হয়। এটি প্রায়শই মহিলাদের টপস এবং বাচ্চাদের পোশাকে ব্যবহৃত হয়, বেশিরভাগই আলাংকারিক উদ্দেশ্যে বা কোট বা ইউনিফর্মের মতো ভারী পোশাকগুলিতে। (চিত্র 4)



ভেলক্রো বেঁধে ফেলার দুটি পৃষ্ঠ রয়েছে, একটি পৃষ্ঠটি ছোট নাইলন হুক দিয়ে আচ্ছাদিত এবং অন্যটি লুপ দিয়ে। এটি বেঁধে রাখা সহজ এবং তাই মূলত শিশুদের পরিধানে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 5)

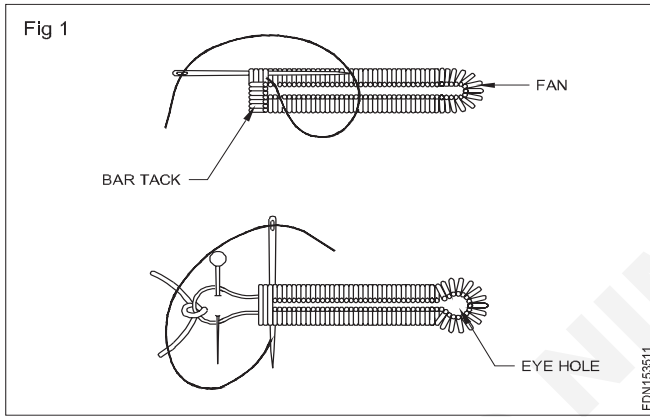


বোতামের গর্তের প্রকারভেদ (Types of button holes)

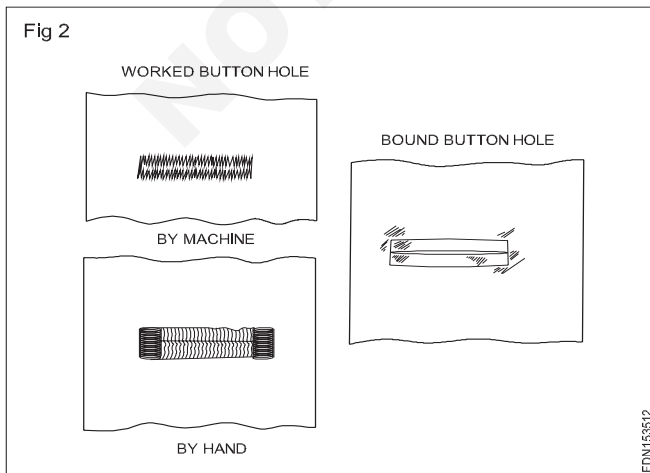
উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• বোতামহোলের প্রকারগুলি বর্ণনা করুন এবং তাদের বৈশিষ্ট্যগুলির নাম দিন।

বোতামের গর্তগুলি পোশাক সেলাইয়ের শেষ ধাপগুলির একটি হিসাবে তৈরি করা হয়। মহিলাদের পোশাকে বোতামের ছিদ্রগুলিতে কাজ করা হয় ডান দিকে কিন্তু জেন্টস গার্মেন্টসে এগুলোর ওপর কাজ করা হয় বাম দিকে পাশের প্ল্যাকেটগুলিতে, বোতামহোলগুলি সর্বদা সামনের অংশে কাজ করা হয়। একটি বোতামহোল 2টি লম্বা দিক এবং দুটি প্রান্ত দিয়ে তৈরি করা হয়। এটির শেষ অংশটি সম্পূর্ণ ভরা হয় বার ট্যাক্স বা এক প্রান্ত একটি বার দিয়ে সম্পূর্ণ করা হয় যখন অন্য প্রান্তের আকৃতি থাকতে পারে কীহোল বা ক পাখা। এর শক্তিশালী গোলাকার শেষ প্রান্ত সহ কীহোলটি কোট বোতামগুলির জন্য উপযুক্ত যা সহজেই অতিক্রম করে। (আকার 1)



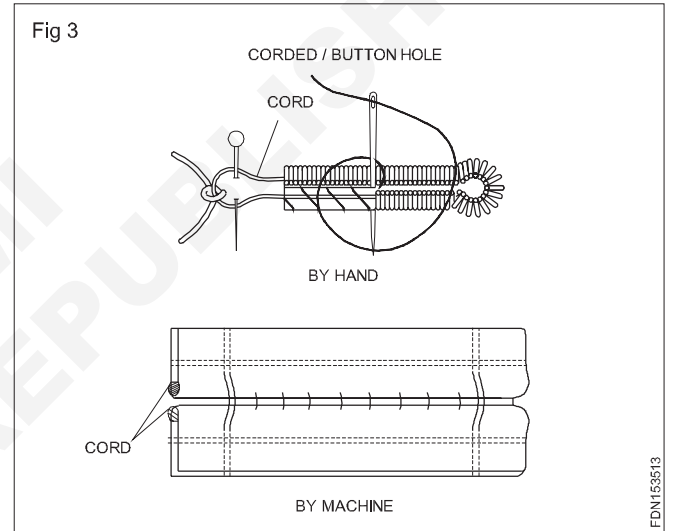
আবদ্ধ বোতামহোল বোতামহোলের অবস্থানে স্ট্রিপ বা প্যাচ সেলাই করে মেশিনের সাথে কাজ করা হয়। স্ট্রিপ বা প্যাচগুলি ডান দিকে স্থির করা হয় এবং ভুল দিকে শেষ করা হয়, এইভাবে বাঁধাই প্রান্তটি ডান দিকে দেখা যায়। তারা সূক্ষ্ম কাপড় জন্য উপযুক্ত নয়। কাজ করা বাটনহোলে হাত দ্বারা বা মেশিন দ্বারা কাজ করা যেতে পারে। হাতের কাজ করা বোতামের ছিদ্রগুলি প্রথমে কেটে ফেলা হয় এবং তারপরে সেলাই করা হয়। তবে মেশিনে কাজ করা বোতামহোলগুলি প্রথমে সেলাই করা হয় এবং তারপরে কেটে ফেলা হয়। হাতে কাজ করা বোতামহোলগুলি মেশিনে কাজ করা বোতামহোলের চেয়ে শক্তিশালী এটি সময়ে সাপেক্ষ। (চিত্র 2)



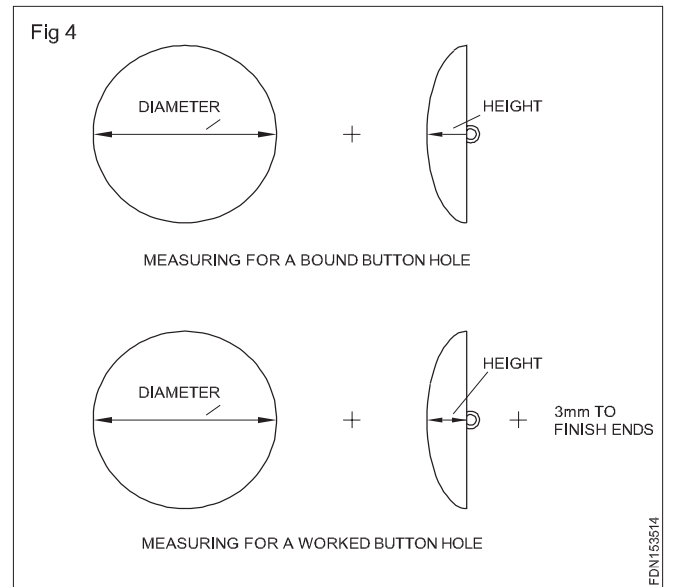
উল্লম্ব বোতামহোলগুলি প্রায়শই সরু প্ল্যাকেট অর্থাৎ শার্ট ব্যান্ডে কাজ করা হয়। উভয় প্রান্ত একটি বার সঙ্গে সমাপ্ত হয়।

অনুভূমিক বোতামহোলগুলি সাধারণত টাইট ফিটিং পোশাকে কাজ করা হয়, উদাহরণস্বরূপ কোমরবন্ধ। তাদের হয় একটি ফ্যানের প্রান্ত থাকতে পারে বা পোশাকের খোলা পাশে একটি কীহোল এবং অন্য প্রান্তে একটি বার থাকতে পারে।

কর্ডযুক্ত বোতামহোল বোতামহোল Lip জন্য ব্যবহৃত কর্ডযুক্ত বায়াস স্ট্রিপ মেশিন দ্বারা প্রস্তুত করা হয় বা একক সেলাইয়ের নীচে একটি ফিলার হিসাবে একটি কর্ড ব্যবহার করে। কর্ডটি স্পঞ্জি কাপড় যেমন নিট ইত্যাদির জন্য উপযুক্ত নরম, গোলাকার প্রান্ত দিয়ে তৈরি করে। (চিত্র 3)



বোতামহোলের মাত্রা হয় গণনা করা যেতে পারে (বোতামের ব্যাস + এটির উচ্চতা) অথবা ফ্যাব্রিকের স্ক্র্যাপে একটি চেরা কেটে এবং বোতামটি সহজে স্লিপ না হওয়া পর্যন্ত দৈর্ঘ্য সামঞ্জস্য করে চেষ্টা করা যেতে পারে। (চিত্র 4)



বোতাম বসানো লাইনের সাপেক্ষে বোতামহালের অবস্থান পোশাকের উপর নির্ভর করা হয়। বোতামহালের প্রধান অবস্থান হল Neck, বক্ষের সম্পূর্ণ অংশ এবং কোমর।

অন্যগুলি এই বিন্দুগুলির মধ্যে সমানভাবে ব্যবধানযুক্ত। সর্বনিম্ন হেমের উপরে হতে হবে।

ছাঁটাই (Trimmings)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

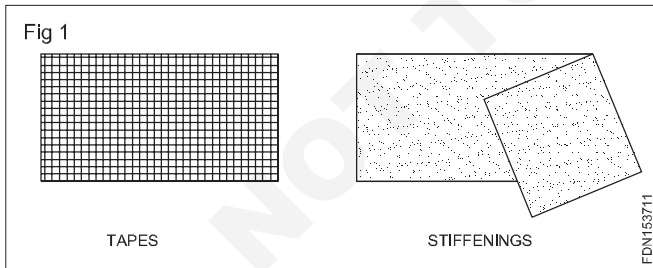
- বিভিন্ন প্ল্যাকেটের মধ্যে নাম এবং পার্থক্য করুন
- বিভিন্ন ধরনের কাফের বৈশিষ্ট্য ব্যাখ্যা করুন।

Trimming পোশাকে ব্যবহৃত একটি আলংকারিক উপাদান। pleats মত অন্যান্য আলংকারিক উপাদান থেকে ভিন্ন। Tucks ইত্যাদি, একটি ছাঁটা সবসময় পোশাক আলাদাভাবে সংযুক্ত করা হয়। এটি একটি পোশাকের ছাপকে ব্যাপকভাবে পরিবর্তন করতে পারে। ছাঁটাই মনোযোগ আকর্ষণ করে এবং প্রায়শই আরও রোমান্টিক চেহারা তৈরি করে। এটি পোশাক তৈরি এবং বাড়ির সাজসজ্জা উভয় ক্ষেত্রেই ব্যবহৃত হয়।

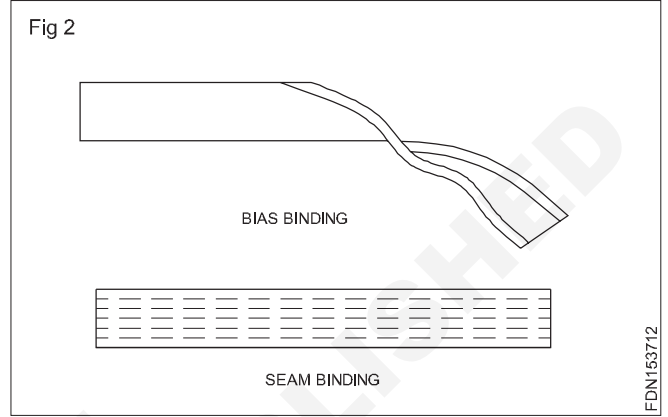
ট্রিমিং ফ্যাব্রিকের ছোট ক্রটিগুলি আড়াল করতেও ব্যবহার করা যেতে পারে।

ট্রিমিংকে রেডিমেড এবং সেলফ মেইড দুটি Group আলাদা করা যায়।

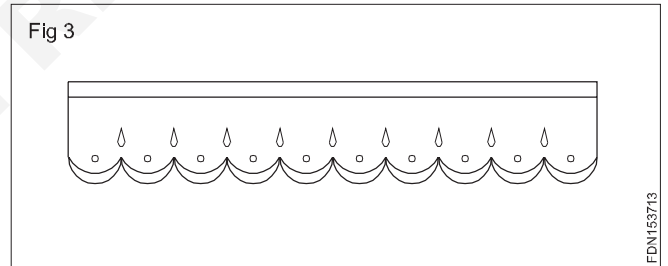
টেপ এবং শক্ত করা : টেপ দৃঢ়ভাবে বোনা এবং টেকসই ছাঁটা হয়। এটি বিশেষ করে বায়াস স্টিচিংয়ে seams শক্তিশালী করতে ব্যবহৃত হয়। টেপগুলি সাধারণত তুলা বা ভিসকস টুইল দিয়ে তৈরি। এটি সাদা, কালো এবং কিছু অন্যান্য মৌলিক রঙে পাওয়া যায়। এটি 6 থেকে 25 মিমি পর্যন্ত বিভিন্ন প্রস্থে পাওয়া যায়। সীমিং টেপ, ওয়েটেড টেপ, রিবড টেপ, স্ট্যাম্পড টেপ হল টেপের কিছু বৈচিত্র্য। স্টিফেনিং হল এক ধরনের ইন্টারলাইনিং, যা পোশাকটি তার আকৃতি বজায় রাখে তা নিশ্চিত করতে ব্যবহৃত হয়। দ্য স্টিফেনিং এর উপলব্ধ বোনা, বোনা বা অ বোনা উপকরণ। এটি হয় সেলাই করা হয় বা পোশাকের সাথে মিশে যায়, যা এর আকৃতিতে দৃঢ়তা এবং স্থায়িত্ব দেয়। এটি প্রায়শই কোমরে বেল্ট ব্যবহৃত করা হয়। শক্ত করা উভয় প্রান্ত ব্যবহার করা হয়। (আকার 1)



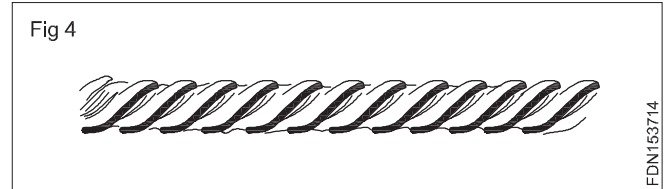
বাঁধাই দুই ধরনের Bias বাইন্ডিং এবং সীম বাইন্ডিং। বায়াস বাইন্ডিং হল বাঁকা বা সোজা পোশাকের প্রান্ত বাঁধার জন্য ব্যবহৃত ভাঁজ প্রান্ত সহ বায়াস কাট ফ্যাব্রিক। বাঁধাই উপাদানটি তুলা, পলিকট, সাটিন ইত্যাদি দিয়ে তৈরি এবং পোশাকটিকে আলংকারিক ফিনিস দেওয়ার জন্য অনেক রঙে পাওয়া যায়। এটি বিভিন্ন অ্যাপ্লিকেশন অনুসারে বিভিন্ন প্রস্থে উপলব্ধ। সীম বাইন্ডিংগুলি সোজা Groin কাটা হয় এবং বোনা পোশাকে সীম থাকতে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 2)



জরি তুলা, সিল্ক বা নাইলন দিয়ে বিভিন্ন ডিজাইন এবং রঙ দিয়ে তৈরি। এর প্রস্থ সাধারণত 2 সেমি থেকে 25 সেমি বা তারও বেশি হয়। এটি একটি সূচিকর্ম টেপ মত। এটি সাধারণত নেকলাইন, স্লিভ হেম, ইয়োক লাইন, গার্মেন্ট হেম ইত্যাদিতে ব্যবহার করা হয়। এটি একটি ফ্রিলড ইফেক্ট দিতেও সংগ্রহ করা যেতে পারে। (চিত্র 3)



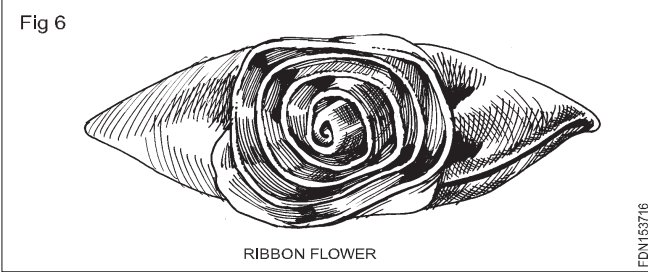
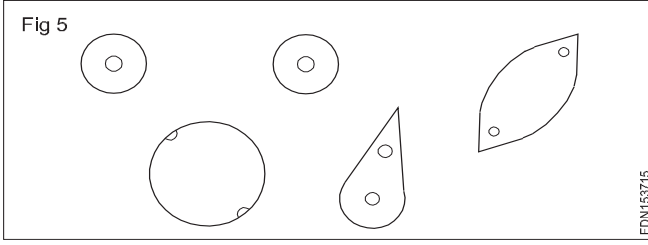
দড়ি বা কর্ড সিল্ক এবং সুতির তৈরি বিভিন্ন রঙ এবং ডিজাইন পাওয়া যায়। এগুলি নাইট স্যুট এবং ফ্রকগুলিতে বেল্ট হিসাবে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 4)



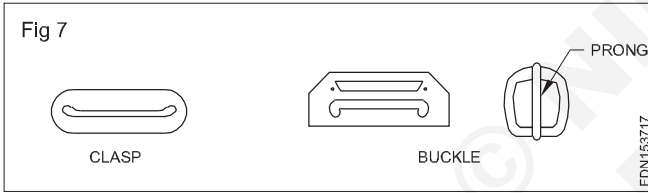
পুঁতি প্লাস্টিকের তৈরি ছোট ছোট Trimmings যা পোশাকে সেলাই করার জন্য দুই পাশে দুটি ছিদ্র থাকে। এটি প্রায়ই হাত সেলাই দিয়ে সেলাই করা হয়। জপমালা বিভিন্ন আকার, রঙ এবং আকারে পাওয়া যায়। এটি প্রায়শই মহিলাদের পোশাকে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 5)

ফিতা বিভিন্ন রঙ এবং বিভিন্ন প্রস্থের সাটিন, টাফেটা বা নাইলন দিয়ে তৈরি। ফিতা ধনুক প্রায়ই দাম্পত্য পরিধান এবং

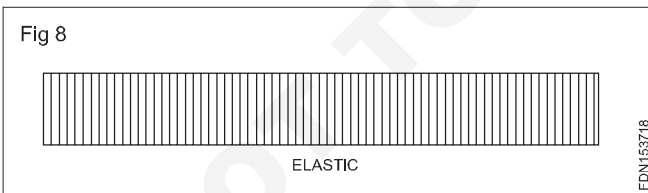
শিশুদের পোশাক জন্য সজ্জা হিসাবে ব্যবহৃত হয়। বিভিন্ন প্রস্থের ফিতা গোলাপ বা অন্যান্য ফুলের আকারে তৈরি করা যেতে পারে। এগুলি পিছনের দিকে ভুল দিক থেকে সেলাই করা যেতে পারে যাতে সামনের দিক থেকে কোনও সেলাই দৃশ্যমান না হয়। (চিত্র 6)



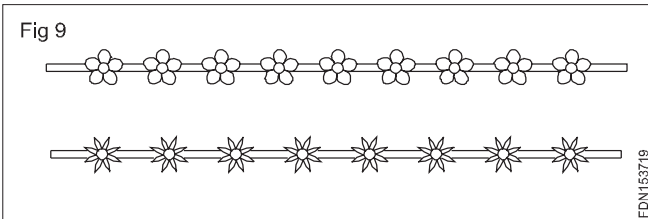
Clasps এবং Buckles বেলেটের অবস্থান নির্ধারণ করতে কোমরের বেলেট ব্যবহৃত ধাতু, চামড়া বা প্লাস্টিক দিয়ে তৈরি। Buckles হয় প্রং সহ বা ছাড়াই পাওয়া যায়। ক্ল্যাম্পগুলি প্রং ছাড়াই বাকলের সাথে ব্যবহার করা হয়। (চিত্র 7)



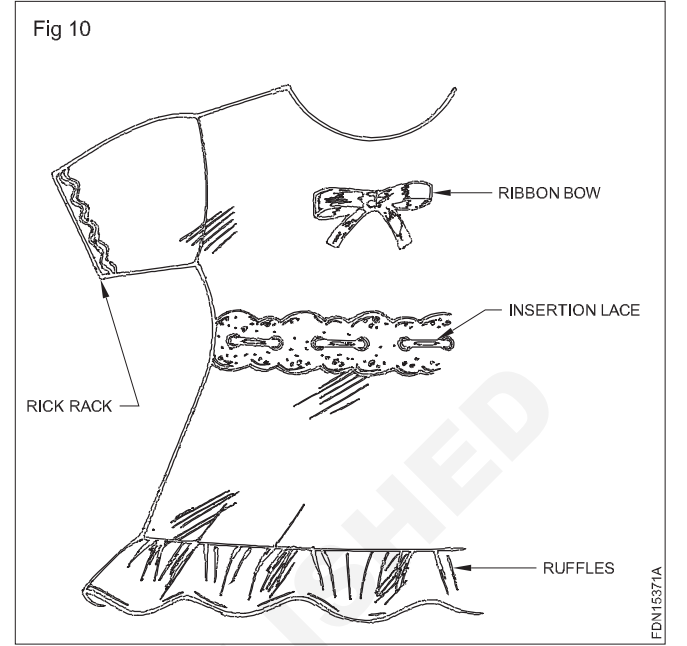
ইলাস্টিক কোমরবেধায় বেশিরভাগ পোশাকে ব্যবহৃত একটি গুরুত্বপূর্ণ ছাঁটাই। এটি রাবার দিয়ে তৈরি - কোর সুতা তুলা বা সিন্থেটিক ফাইবার দিয়ে আবৃত। এটি পোশাককে ভাল স্থিতিস্থাপকতা দেয়। এটি বিভিন্ন প্রস্থ এবং রঙে পাওয়া যায় (চিত্র 8)



ফুলের Trimming কৃত্রিম ফুল বিভিন্ন আকার, নকশা এবং রং পাওয়া যায়। এটি পোশাকের সাথে সেলাই করে বা ফ্যাব্রিক আঠা দিয়ে আটকে রাখা হয়। এটি প্রায়ই শিশুদের এবং মহিলাদের পরিধানে ব্যবহৃত হয়। এটা সহজে একক স্থির হিসাবে উপলব্ধ হয়। (চিত্র 9)

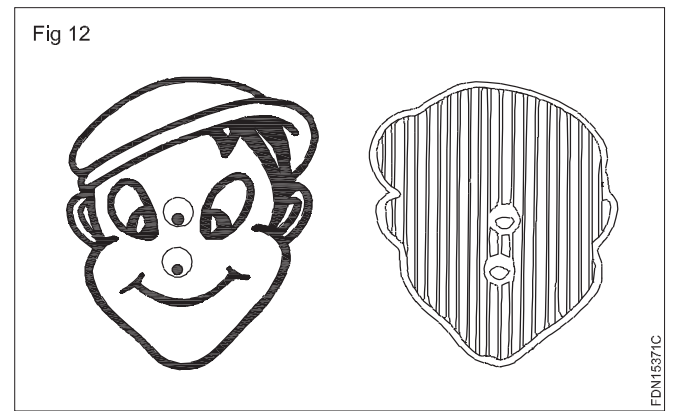
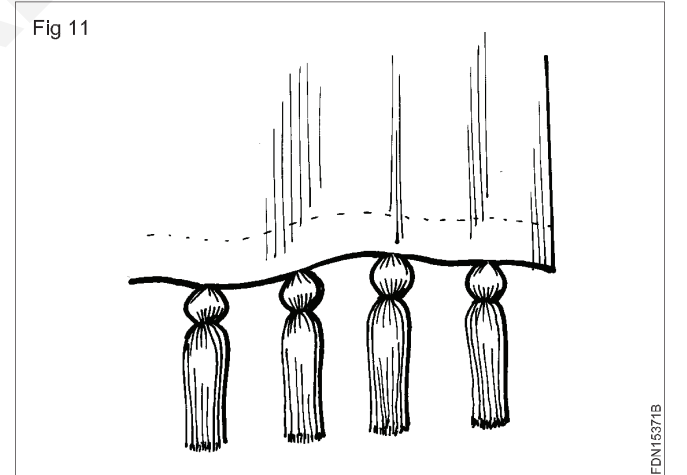


রিক্র্যাক তুলা বা পলিয়েস্টারে তৈরি, এটি বিভিন্ন রঙে পাওয়া যায় এবং প্রস্থ সংকীর্ণ। রিক্র্যাক প্রায়ই নকশা তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 10)

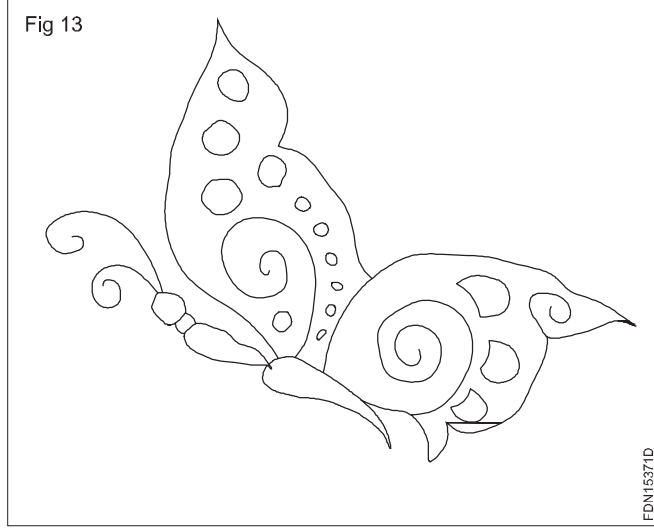


ট্যাসেল সিল্ক, তুলা, উল, নাইলন ইত্যাদির স্ট্রিং দিয়ে তৈরি। এগুলি বিভিন্ন প্রস্থ এবং রঙে পাওয়া যায়। কনট্রাস্ট রঙের, এমব্রয়ডারি করা ট্যাসেলও পাওয়া যায়। এগুলি বেশিরভাগই শাড়ির পাল্লায় বা দোপাট্রায় ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 11)

অভিনব বোতাম ফল বা প্রাণী ইত্যাদি চিত্রিত করা ছাঁটাই হিসাবেও ব্যবহার করা যেতে পারে। (চিত্র 12)

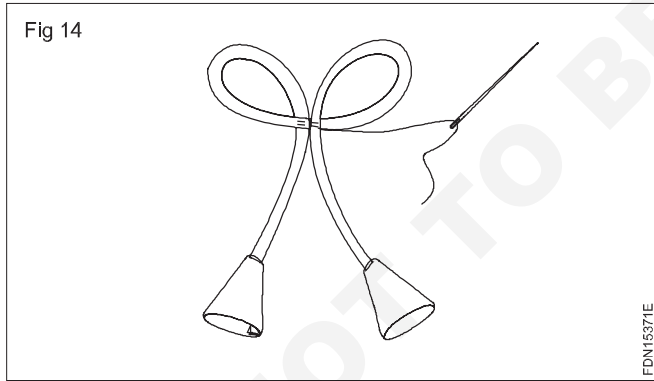


স্থল রেডিমেড বা স্ব-তৈরি হিসাবে উপলব্ধ। কাপড়ের একটি টুকরো বিভিন্ন আকারে কেটে প্রান্তগুলি সূচিকর্ম সেলাই দিয়ে শেষ করা হয়। এই জাতীয় মোটিফগুলি মূলত শিশুদের পোশাকগুলিতে আলংকারিক প্যাচ হিসাবে ব্যবহৃত হয়। স্ব-তৈরি ছাঁটাই হাত দ্বারা তৈরি করা হয়। (চিত্র 13)

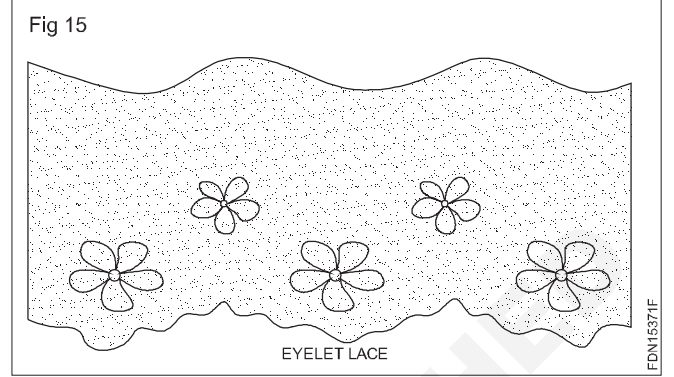


পক্ষপাত ছাঁটাই : কনট্রাস্টিং ম্যাটেরিয়াল বা সেলফ ফ্যাব্রিকে বায়াস বাঁধাই পোশাকের নেকলাইন, ওপেনিং এবং হেমস শেষ করতে ব্যবহার করা যেতে পারে।

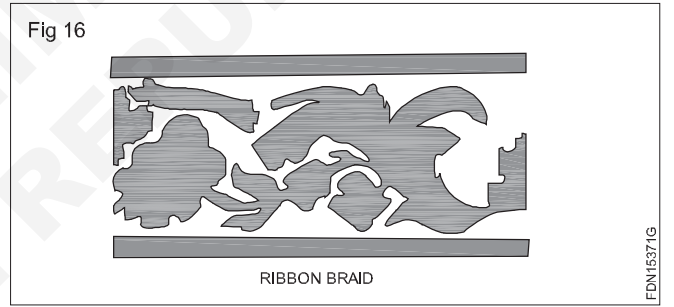
বায়াস টিউবিং আলংকারিক বোতাম লুপ, বিভিন্ন আকারের মোটিফ ইত্যাদি তৈরির জন্য ব্যবহার করা যেতে পারে। আকৃতিটি পোশাকের উপর আঁকতে পারে এবং তারপরে চিহ্নিত লাইন বরাবর পোশাকের সাথে সেই অনুযায়ী টিউবিং করা হয়। বায়াস টিউবিংয়ের বেশ কয়েকটি স্তর একটি আলংকারিক বেল্ট তৈরি করা যেতে পারে। এটি নিজের বা বিপরীত উপাদান হতে পারে। (চিত্র 14)



আইলেট লেস লেস Trimmings বিভিন্ন ধরণের, সাধারণত সাদা বা অর্ধেক সাদা রঙে পাওয়া যায় যার উপরের প্রান্তটি অসমাপ্ত থাকে যখন নীচের প্রান্তটি সোজা বা স্ক্যালপড আকারে তৈরি হয়। যখন লেসের উভয় প্রান্ত শেষ হয়ে যায়, তখন এটি সন্নিবেশ লেস নামে পরিচিত কারণ এটির সৌন্দর্য বাড়ানোর জন্য আইলেটের গর্তের মাধ্যমে প্রবেশ করানো যেতে পারে। (চিত্র 15)



ফিতা থেকে ভিন্ন, **ফিতা braids** ফুলের ঘন সমাপ্ত প্রান্তের সাথে পাওয়া যায়, বা অনুরূপ অন্যান্য রঙিন নিদর্শন (চিত্র 16)। এগুলি সহজেই মেশিনের সেলাই দিয়ে ফ্রকের সাথে সংযুক্ত করা যেতে পারে, কারণ Rowedges গুলি ইতিমধ্যেই শেষ হয়ে গেছে। এগুলি বিভিন্ন কাপড়ের তৈরি বিভিন্ন প্রস্থে পাওয়া যায়।



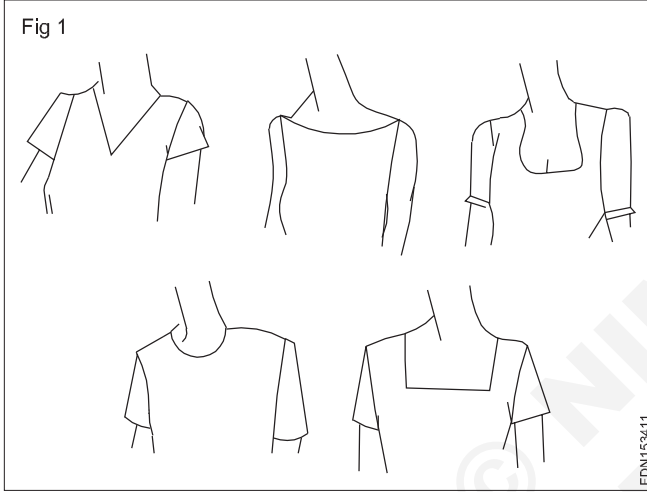
গলার লাইন (Neck lines)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ঘাড়ের বিভিন্ন ধরনের নকশা ব্যাখ্যা করুন
- তাদের নির্মাণ বৈশিষ্ট্য এবং তাদের উপযুক্ত প্রয়োগ বর্ণনা করুন।

পোশাক পরা ব্যক্তি। ঘাড়ের লাইনগুলিকে বিশেষ নির্ভুলতার সাথে শেষ করতে হবে কারণ তারা সহজেই মনোযোগ আকর্ষণ করে।

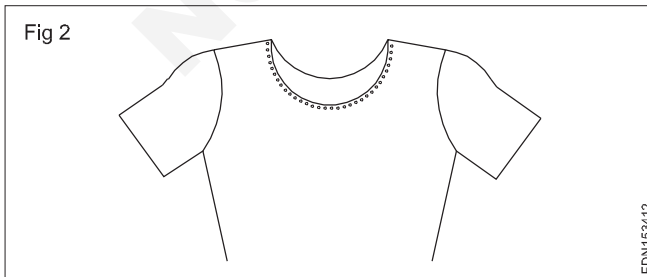
সমস্ত ঘাড় নকশা তিনটি প্রধান আকারের বৈচিত্র্য হিসাবে গণ্য করা যেতে পারে: বৃত্তাকার, বর্গক্ষেত্র এবং V-আকৃতির। (আকার 1)



যদি প্লেইন আকৃতিটি হাইলাইট করা হয় তবে ফ্রিলস ইত্যাদির মতো কোনও আলংকারিক উপাদান সংযুক্ত করা হয় না। পরিবর্তে নেকলাইন একটি মুখোমুখি টুকরা দ্বারা সমাপ্ত হয় যা সামনে দিক থেকে অদৃশ্য।

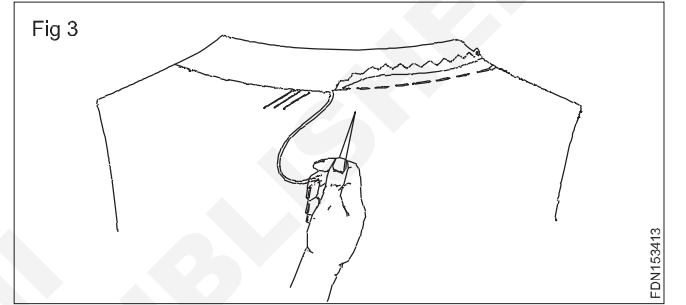
সামনে এবং পিছনের জন্য একটি আকৃতির ঘাড় মুখোমুখি আলাদাভাবে কাটা হয়। সংযুক্ত প্রান্তটি ঘাড়ের আকৃতির সাথে ঠিক মিলিত হওয়া উচিত যখন বাইরের প্রান্তটি ভিন্ন আকৃতির হতে পারে।

একটি টপস্টিচ ডান দিক থেকে ঘাড় আকৃতির লাইনের খুব কাছাকাছি একটি আবশ্যিক। এটি নিশ্চিত করে যে মুখটি ঘাড়ের আকৃতিতে সমতল থাকে। (চিত্র 2)

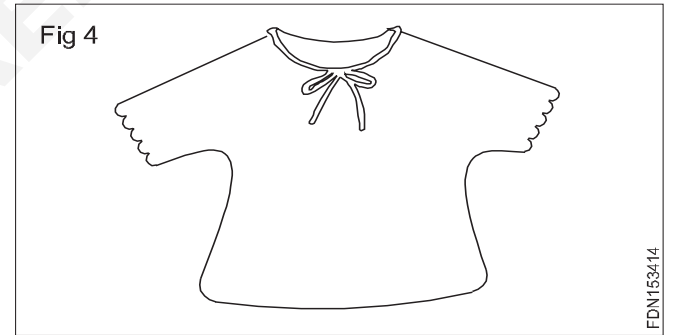


যদি ঘাড়ের আকৃতিটি ঘনিষ্ঠ নকশার হয়, তাহলে মুখের অংশটি বড় প্রস্থের হতে পারে এবং বাম দিকে বিনামূল্যে বুলতে পারে। কিন্তু যদি নেকলাইনটি চওড়া নকশার হয়/

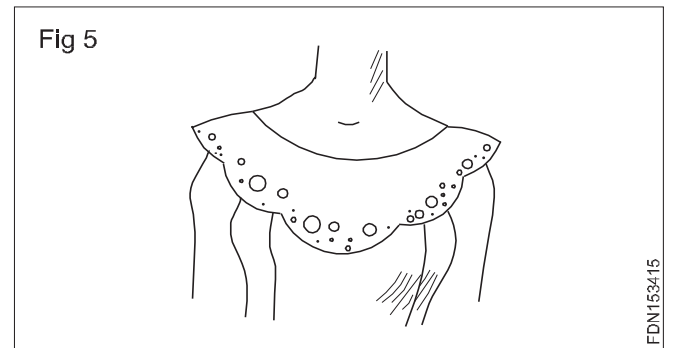
কাট (নৌকার ঘাড়ের মতো) তবে মুখের অংশটি কেবল সরু প্রস্থের হতে হবে। এটি বডিস টুকরাতে সেলাই করে শেষ করতে হবে। এটি হাতের সেলাই দিয়ে করা যেতে পারে (যা ডান দিক থেকে দেখা উচিত নয়) (চিত্র 3) অথবা মেশিনের সাহায্যে ডান দিক থেকে দ্বিতীয় সারি টপসেলাই দিয়ে করা যেতে পারে।



বায়াস বাঁধাই বা মুখোমুখি একটি আলংকারিক প্রান্ত সঙ্গে neckline শেষ করতে ব্যবহার করা হয়। (চিত্র 4)



যদি আলংকারিক উপাদানগুলির সাথে নেকলাইনটি হালকা করতে চান তবে একটি বাইরের মুখ সংযুক্ত করা যেতে পারে। এই ধরনের ফেসিং এক ধরনের কলার মত দেখায়। (চিত্র 5)



অন্যান্য আলংকারিক নকশা উপাদান হল trims, frills, tucks, সূচিকর্ম, smocking ইত্যাদি।

একটি কলার নেকলাইন সাজাইয়া আরেকটি উপাদান. কলার প্রকার, এর আকৃতি এবং উপাদান একটি পোশাকের উপর বিশেষ প্রভাব তৈরি করে। ডিজাইন করা ফ্যাব্রিক থেকে তৈরি কলারগুলির বিশেষ আলংকারিক প্রভাব রয়েছে। একটি প্রিন্ট করা পোশাক একটি প্লেইন কলার বা একটি প্রিন্টেড কলার সঙ্গে একটি প্লেইন পোশাক লাগানো হতে পারে। একটি সাদা বা হালকা কলার গাঢ় রঙের পোশাকে বা তার বিপরীতে ব্যবহার করা যেতে পারে। চেক করা ফ্যাব্রিকের জন্য

কলারটিকে আকর্ষণীয় করা যেতে পারে যদি এটি পক্ষপাতের উপর কাটা হয়, যেখানে পোশাকটি সোজা ডিজাইনের হয়।

নেকলাইনগুলি শেষ করার সময় নিম্নলিখিত বিষয়গুলি বিবেচনা করা উচিত।

ফেসিং এবং কলার ডিজাইন ফ্যাব্রিক ডিজাইনের সাথে ভালভাবে সামঞ্জস্যপূর্ণ হওয়া উচিত, যেমন বড় এবং গাঢ় ফুলের নকশা, চেক বা স্ট্রাইপ উপযুক্ত নয়।

ঘাড় প্রান্ত সমাপ্তি (Neck edge finishing)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ঘাড়ের বিভিন্ন ধরনের নকশা ব্যাখ্যা করুন
- কাঁচা প্রান্ত শেষ করার বিভিন্ন পদ্ধতির নামকরণ
- ফেসিং, ব্যান্ডিং এবং বাইন্ডিংয়ের প্রধান পার্থক্য এবং তাদের উপযুক্ত প্রয়োগ বর্ণনা করতে
- বায়াস টুকরা জন্য প্রয়োজনীয় উপকরণ ব্যাখ্যা.

নেকলাইনের নকশাকে সাধারণত গুরুত্ব দেওয়া হয়, কারণ এটি পোশাকের শৈলীকে প্রভাবিত করবে এবং এটি পোশাক পরিহিত ব্যক্তির জন্য উপযুক্ত হওয়া উচিত। ঘাড়ের লাইনগুলিকে বিশেষ নির্ভুলতার সাথে শেষ করতে হবে কারণ তারা সহজেই মনোযোগ আকর্ষণ করে।

সমস্ত ঘাড় নকশা তিনটি প্রধান আকারের বৈচিত্র্য হিসাবে গণ্য করা যেতে পারে: বৃত্তাকার, বর্গক্ষেত্র এবং V-আকৃতির।

যদি প্লেইন আকৃতিটি হাইলাইট করা হয় তবে ফ্লিস ইত্যাদির মতো কোনও আলংকারিক উপাদান সংযুক্ত করা হয় না। পরিবর্তে নেকলাইন একটি মুখোমুখি টুকরা দ্বারা সমাপ্ত হয় যা ডান দিক থেকে অদৃশ্য।

একটি পোশাকে কাঁচা প্রান্ত শেষ করার বিভিন্ন পদ্ধতি রয়েছে, যেমন নীচে, আর্ম হোল, নেকলাইন ইত্যাদি। হেমিং এর পাশাপাশি, যা পোশাকের ভুল দিকে কাঁচা প্রান্তটি ঘুরিয়ে দিয়ে, এজ ফিনিশিংয়ের আরও দুটি পদ্ধতি রয়েছে যা হয়

প্রান্তের মুখোমুখি এবং ঘেরা।

প্রান্তের মুখোমুখি এবং ঘেরার জন্য ব্যবহৃত উপাদানটি সোজা Groin উপর বা Bias উপর কাটা যেতে পারে, অর্থাৎ 45° কোণে (তির্যক) পাটা এবং তাল।

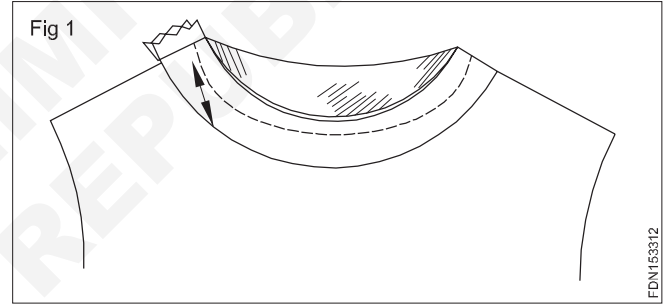
উপাদান প্রসারিত করা যেতে পারে তা নিশ্চিত করতে বায়াস প্রধানত বাঁকা এলাকায় ব্যবহার করা হয়।

Facing এটি এমন একটি পদ্ধতি যেখানে কাপড়ের একটি টুকরো কাপড়ের ভুল দিকের কাঁচা প্রান্তটি শেষ করতে ব্যবহৃত হয়। ফেসিং বায়াস ফেসিং বা আকৃতির ফেসিং হিসাবে করা যেতে পারে।

Bias Facing সম্মুখীন একটি বাঁকা প্রান্তে প্রয়োগ করা হয় এবং একটি স্ট্রিপের সাহায্যে করা হয়। (আকার 1)

এটি সাধারণত পোশাকের ভুল দিকে পালটান হয় এবং সামনের দিক থেকে দৃশ্যমান হবে না। এটি শুধুমাত্র স্যামনের দিকে পালটান হয় যদি একটি আলংকারিক প্রভাব পছন্দসই হয়। যখন বায়াস ফেসিং অভ্যন্তরীণ বক্ররেখায় প্রয়োগ করা

হয় তখন সেলাই করার সময় এটি সহজ করা উচিত (ইজিং মানে সীম লাইনে বায়াস স্ট্রিপকে কিছুটা আলগা রাখা) এবং বাহ্যিক বক্ররেখার জন্য এটি অবশ্যই প্রসারিত করার জন্য খাঁজযুক্ত হতে হবে (যেহেতু পরিধি বৃদ্ধি পায়)। এটি প্রধানত নেকলাইন, আর্মহোল এবং স্কার্ট বা হাতাতে হেমলাইনে



প্রয়োগ করা হয়।

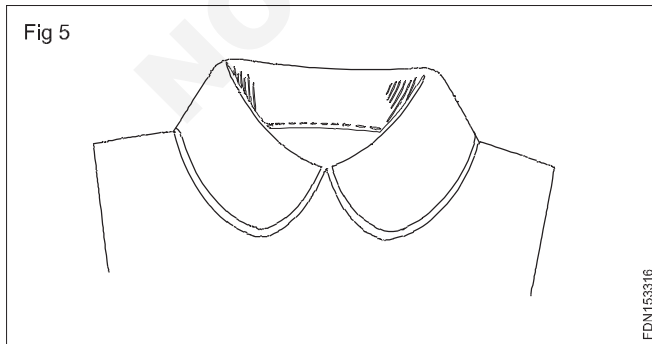
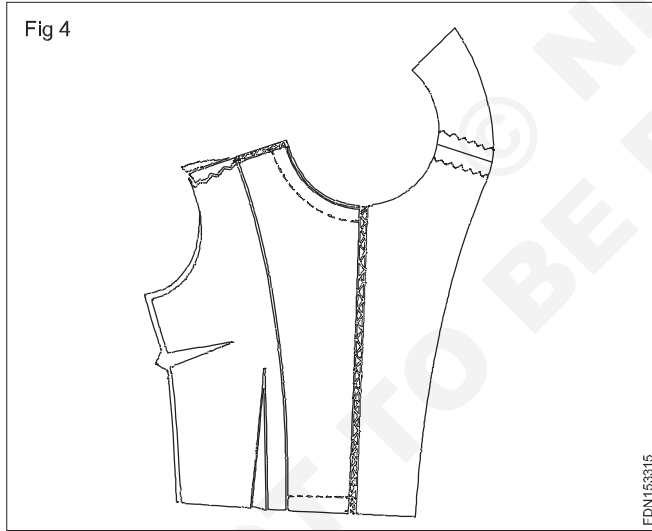
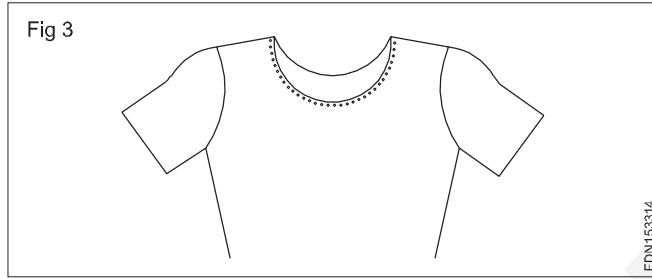
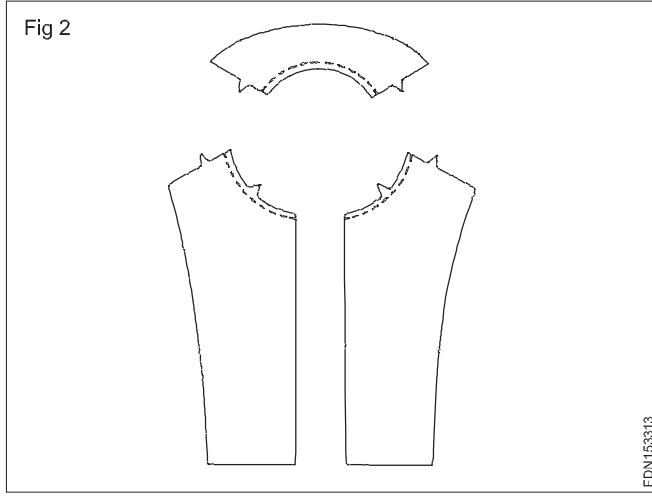
Shaped facing যে কোন প্রস্থ হতে পারে। এটি পোশাকের প্রান্তের সঠিক আকারে কাটা হয় যেখানে এটি প্রয়োগ করা হবে, সাধারণত এটি পোশাকের যে অংশটির মুখোমুখি হয় একই Grain উপর এটি কাটা হয়। এটি প্রায়শই বর্গাকার বা ভি নেকলাইন শেষ করতে ব্যবহৃত হয়। পক্ষপাতের মুখোমুখি হওয়ার চেয়ে এটি প্রয়োগ করা সহজ এবং কম স্পষ্ট। এটি সাধারণত সামনে এবং পিছনের জন্য আলাদাভাবে কাটা হয়। এটি আর্মহোলে (হাতাবিহীন) ব্যবহার করা যেতে পারে। এখানে ফেসিং অবশ্যই গার্মেন্টের ভুল সাইডের সাথে ম্যাচিং করতে হবে, যাতে Finishing পরে সামনের দিক থেকে দেখা না যায়। (চিত্র 2)

একটি টপস্টিচ সামনের দিক থেকে Neck (গলা) আকৃতির লাইনের খুব কাছাকাছি একটি আবশ্যিক। এটি নিশ্চিত করে যে Facing টি গলার আকৃতিতে সমতল থাকে। (চিত্র 3)

সম্প্রসারিত মুখোমুখি : যদি ফেসিং টুকরোটি পোশাকের এক্সটেনশন হিসাবে কাটা হয় (যেমন সামনের খোলার দিকে) এটিকে প্রসারিত মুখোমুখি বলা হয়। (চিত্র 4)

পাইপিং একটি আলংকারিক প্রান্ত সমাপ্তি জন্য একটি পদ্ধতি.

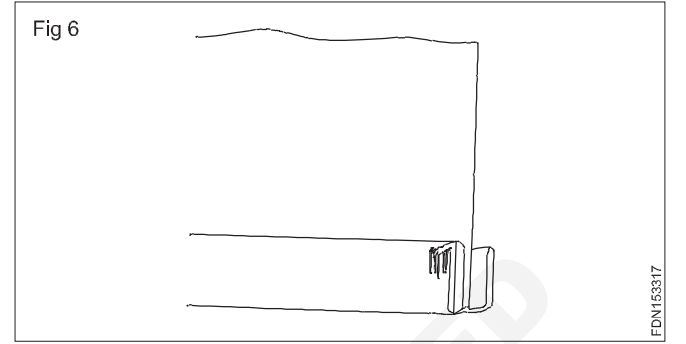
এটা Bias উপাদান থেকে কাটা হয়. পাইপটি ফ্যাব্রিকের দুটি স্তরের মধ্যে সেলাই করে, প্রান্তে একটি সমতল ওয়েল্ট তৈরি



করে। ওয়েল্টকে আরও শক্তিশালী এবং আরও সুস্পষ্ট করতে পাইপটি একটি কার্ড দিয়েও পূর্ণ করা যেতে পারে। (চিত্র 5)

প্রান্ত ঘেরা : এই ধরনের প্রান্ত সমাপ্তি সোজা বা Bias উপাদান দিয়ে করা যেতে পারে।

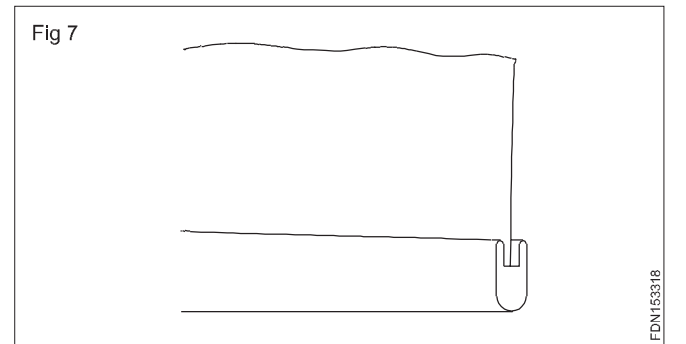
বাঁধাই Raw edges গুলি Finish করতে এবং সোজা করতে বা পোশাকে একটি আলাংকারিক ট্রিম যুক্ত করতে ব্যবহৃত হয়। এটি Reversible garments জন্যও একটি Good ফিনিশ। এটি



নেকলাইন, আর্মহোল, হাতা প্রান্ত, সামনের ক্লোজিং, কলার, কাফ এবং সিম শেষ করতে ব্যবহৃত হয়। প্রস্তুত বায়াস বাইন্ডিং টুকরাও ব্যবহার করা যেতে পারে। (চিত্র 6)

বায়াস বাইন্ডিং দুটি উপায়ে প্রয়োগ করা যেতে পারে: সমাপ্ত প্রস্থ দ্বিগুণ করার জন্য একক বাঁধাই কাটা হয় এবং দুটি সীম ভাতা। বাইন্ডিংগুলি অভ্যন্তরীণ এবং বহির্মুখী বক্ররেখাগুলির বিপরীত পদ্ধতিতে পরিচালিত হয়। অভ্যন্তরীণ বক্ররেখার উপর প্রসারিত পক্ষপাতিত্ব এবং এটিকে বাহ্যিক বক্ররেখায় সহজ করে। নিছক কাপড়ে ডাবল বাইন্ডিং বা ফ্রেঞ্চ বাইন্ডিং ব্যবহার করা হয়। এখানে প্রস্থটি প্রয়োজনীয় প্রস্থের চার থেকে ছয় গুণ। বাঁধাই করা অংশটি প্রথমে ভাঁজ করা হয় এবং পোশাকটিতে প্রয়োগ করা হয়। শেষ হলে এটি একটি কার্ড প্রভাব দেয়।

ব্যান্ডিং কাঁচা প্রান্তে একটি পোশাকের এক্সটেনশন যেমন হেমলাইন এবং নেকলাইন। ব্যান্ডিংয়ের প্রস্থ পছন্দসই দৈর্ঘ্য অনুযায়ী পরিবর্তিত হতে পারে। হেমলাইনে ব্যবহার করা হলে



এটি একই দানার উপর কাটা হয়। একটি বিপরীত উপাদান এছাড়াও ব্যবহার করা যেতে পারে। বাঁকা আকৃতিতে ব্যান্ডিং হিসাবে বায়াস টুকরা প্রয়োগ করার সময়, শুধুমাত্র একটি সংকীর্ণ প্রস্থ ব্যবহার করা হয়। (চিত্র 7)

নেকলাইনগুলি শেষ করার সময় নিম্নলিখিত বিষয়গুলি বিবেচনা করা উচিত।

ফেসিং এবং কলার ডিজাইন ফ্যাব্রিক ডিজাইনের সাথে ভালভাবে সামঞ্জস্যপূর্ণ হওয়া উচিত, যেমন বড় এবং গাঢ় ফুলের নকশা, চেক বা স্ট্রাইপ উপযুক্ত নয়।

নেকলাইন ডিজাইন করার সময়, পোশাকের উদ্দেশ্যটি গুরুত্বপূর্ণ। নৈমিত্তিক পরিধান এবং ইউনিফর্মের জন্য বিশিষ্ট আলংকারিক বৈশিষ্ট্যগুলি এড়ানো হয়।

নেকলাইনের আকৃতি নির্বাচন করার সময় পরিধানকারীর স্বতন্ত্র বৈশিষ্ট্যগুলি অবশ্যই বিবেচনায় নেওয়া উচিত; নিম্নলিখিত সমন্বয় উপযুক্ত:

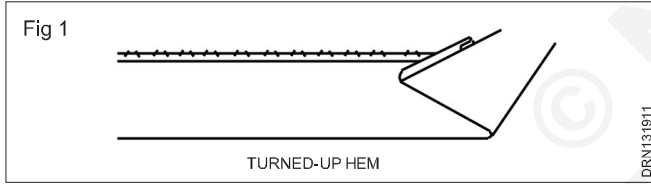
- গোলাকার মুখ - লম্বা পয়েন্টেড কলার বা ভি-গলা
- পাতলা এবং লম্বা ঘাড় - দাঁড়ানো কলার বা ঘাড় বন্ধ
- চওড়া মুখ এবং ছোট ঘাড় - লম্বা বিন্দুযুক্ত কলার বা চওড়া ঘাড়ের আকার
- লম্বা সরু মুখ - ছোট কলার পয়েন্ট এবং বিন্দু বা ঘাড়ের মধ্যে বিস্তৃত ব্যবধান।

হেমস (Hems)

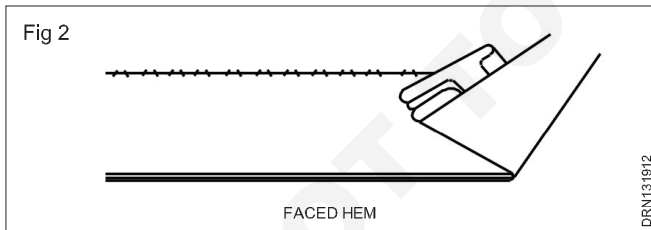
উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- হেমস এবং হেমসের প্রকার সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

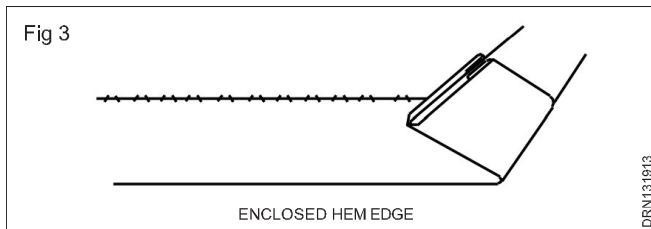
একটি হেম হল একটি পোশাকের নীচের প্রান্তের জন্য একটি ফিনিস সেলাই। তিনটি মৌলিক রূপ রয়েছে - একটি পরিণত প্রান্ত (সবচেয়ে সাধারণ), একটি মুখী প্রান্ত এবং একটি আবদ্ধ প্রান্ত। যদিও এখানে হেম ট্রিটমেন্ট হিসাবে সকলের সাথে মোকাবিলা করা হয় তাদের মধ্যে যেকোনো একটি অন্য প্রান্তের জন্যও ব্যবহার করা যেতে পারে। (আকার 1)



একটি হেমিং পদ্ধতি নির্বাচন মূলত পোশাক শৈলী এবং ফ্যাব্রিক উপর নির্ভর করে। পছন্দ যাই হোক না কেন, নির্দিষ্ট মানদণ্ড সবসময় পূরণ করা উচিত: (চিত্র 2)



- 1 পোশাকটি সমানভাবে এবং সুন্দরভাবে ঝুলতে হবে।
- 2 হেম ভাতা Allowance lumpiness থাকা উচিত।
- 3 যদি না আলংকারিক বোঝানো হয়, সমাপ্ত হেমং সম্পূর্ণরূপে অদৃশ্য হওয়া উচিত। (চিত্র 3)



সেলাই করার সময় সমস্যা এড়াতে গুরুত্বপূর্ণ ইঙ্গিত : নেকলাইনের খাঁজগুলির প্রান্তে বা কামারের উপর স্ফীতি এড়াতে অভ্যন্তরীণ বক্ররেখা দিতে হবে।

সামনের দিকে নেকলাইনের প্রান্তে স্ফীতি এড়াতে উপরের সেলাইটি অবশ্যই নেকলাইনের কাছাকাছি সামনের দিকে করা উচিত এবং কাঁধের সীম Allowance pressed open হবে।

বর্গাকার এবং ভি-আকৃতির নেকলাইনে ক্লিপিং কোণে বা পয়েন্টে করা উচিত। এটি bulging এড়াতে এবং একটি সমতল সেট জন্য প্রস্তুত করা হয়।

যদি একটি সরু মুখ ব্যবহার করা হয় তবে এটি বডিস ফ্যাব্রিকের সাথে হেমড করা হয়। পোশাকের অংশ থেকে শুধুমাত্র একটি থ্রেড ধরতে সতর্ক থাকুন এবং থ্রেডটি শক্ত করে টানবেন না। অন্যথায় ডান দিক থেকে সেলাই দেখা যায়।

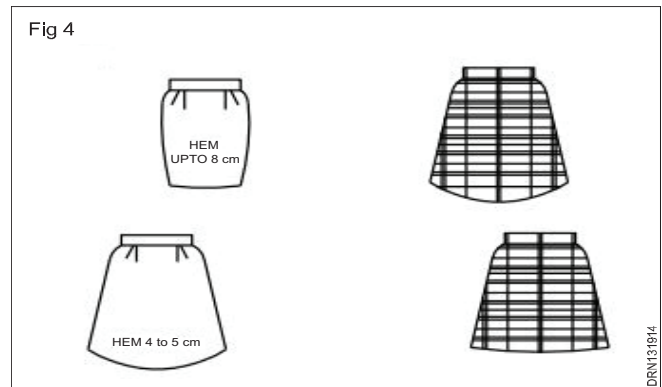
হেম প্রান্ত আপ বাঁক

একটি পরিণত হেমে, কাপড়ের একটি নির্দিষ্ট প্রস্থ, হেম Allowance, পোশাকের ভিতরে ভাঁজ করা হয়, তারপর হাত, মেশিন বা ফিউজিং দ্বারা সুরক্ষিত করা হয়। এটি হল হেম টাইপ যা সাধারণত প্যাটার্ন ডিজাইনের জন্য দেওয়া হয়, একটি লাইন বা লিখিত নির্দেশ দ্বারা প্যাটার্নে নির্দেশিত টার্ন-আপের পরিমাণ সহ। পোশাকটি কেটে ফেলার আগে এই Allowance পরীক্ষা করা বুদ্ধিমানের কাজ, যদি পরিবর্তনটি কাম্য হয়।

হেমের আকৃতি, সোজা বা বাঁকা, সাধারণত নির্ধারণ করে কতটা উপরে উঠতে হবে। একটি নিয়ম হিসাবে, সোজা প্রান্ত, গভীর হেম Allowance; এটি যত বেশি বক্র, Allowance তত কম। ব্যতিক্রমগুলি নিছক কাপড়, যেখানে একটি খুব গভীর বা একটি সরু ঘূর্ণিত হেম পছন্দনীয় এবং নরম বোনা হতে পারে। যেখানে একটি সরু বাঁক

আপ sagging কমান হবে।

হেম Allowance পোশাকের আকৃতি অনুসারে পরিবর্তিত হয় 8 সেমি পর্যন্ত একটি সোজা পোশাকের জন্য সাধারণত 4 থেকে 5 সেমি পর্যন্ত ফ্লার্ড একটির জন্য অনুমোদিত। ফ্যাব্রিক ওজন এছাড়াও বিবেচনা করা উচিত। (চিত্র 4)



একটি হেম লাইন বিকৃত দেখাতে পারে যদি হেম বক্ররেখাটি ফ্যাব্রিক ডিজাইনের জন্য খুব চরম হয় বা তার সাথে সারিবদ্ধ না হয়। একটি সামান্য সমন্বয় প্রয়োজন হতে পারে, একটি ভাল প্রভাব জন্য।

হাত দিয়ে হেম সেলাই

একটি হেম হাত দ্বারা সুরক্ষিত করার আগে, কাঁচা প্রান্তটি সুন্দরভাবে শেষ করা উচিত। নির্বাচিত ফিনিসটি প্রথমে ফ্যাব্রিকের বৈশিষ্ট্য এবং পোশাকের শৈলীর উপর নির্ভর করে, দ্বিতীয়টি ব্যক্তিগত পছন্দের উপর। প্রান্তটি এমন কাপড়ের উপর উন্মোচিত রাখা যেতে পারে Raw edge বের হয় না, যা বাঁকুনি দেয় না, যেখানে একটি আন্তরণ হেমকে আবৃত করবে; ফ্যাব্রিকের জন্য একটি আচ্ছাদিত প্রান্ত ব্যবহার করুন যা প্রচুর পরিমাণে Raw edge বের হয় না, এবং সেই পরিস্থিতিতে যেখানে আরও সমাপ্ত চেহারা চাওয়া হয়।

দুটি মৌলিক হ্যান্ড হেমিং পদ্ধতি রয়েছে - ফ্ল্যাট যেখানে সেলাই হেম প্রান্তের উপর দিয়ে গার্মেন্টে যায় এবং অন্ধ যেখানে সেলাইগুলি হেম এবং গার্মেন্টের মধ্যে নেওয়া হয়। ব্লাইন্ড হেমস ভারী কাপড় এবং নিটের জন্য সবচেয়ে ভালো কারণ হেমের প্রান্তটি পোশাকের মধ্যে চাপা হয় না।

মেশিন দ্বারা একটি হেম সেলাই

মেশিন হেমসের প্রধান সম্পদ হল গতি এবং অতিরিক্ত দৃঢ়তা। এগুলি একটি আলাংকারিক স্পর্শও প্রদান করতে পারে এবং বিশেষত উপযুক্ত যদি উপরের সেলাইটি ডিজাইনের মেশিনের অংশ হয় তবে হাতের সেলাইয়ের চেয়ে হেমটিতে সেলাই বেশি স্পষ্ট হয়। বেশ কয়েকটি পদ্ধতির মধ্যে, অন্ধ সেলাই করা হেমটি সবচেয়ে কম সুস্পষ্ট কারণ শুধুমাত্র প্রতিটি ষষ্ঠ সেলাই ফ্যাব্রিকের ডানদিকে ধরা পড়ে। একটি বোনা বা ফ্যাব্রিকের উপর একটি হেম সেলাই করার জন্য অন্ধের জন্য যা ঝগড়া হয় না। ফ্যাব্রিক যে frays জন্য, নীচের পদ্ধতি দেখুন।

মেশিনের হেমগুলি শুধুমাত্র পোশাকগুলিতে ব্যবহার করুন যেখানে সহজে দেখা সেলাই সামগ্রিক চেহারা থেকে বিদ্রিষ্ট হয় না। হেম লাইন থেকে সমান দূরত্বে সেলাই করার জন্য সমস্ত ধরণের মেশিন সেলাই করা হেমসের সাথে বিশেষ যত্ন নিন।

Faced hems

একটি মুখোমুখি হেম মধ্যে হেম ভাতা অধিকাংশ বাদ দেওয়া হয়; হালকা ওজনের ফ্যাব্রিকের একটি ব্যান্ড তারপর হেমের সাথে সেলাই করা হয় এবং ভিতরে ঘুরিয়ে দেওয়া হয় যাতে

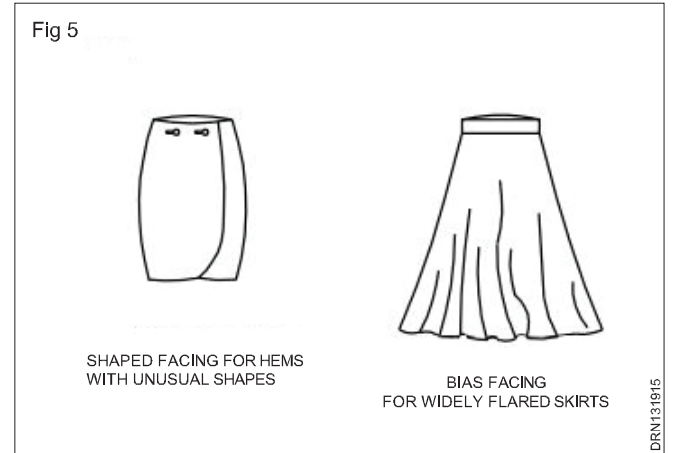
এটি দেখায় না। দুটি মৌলিক মুখোমুখি ফর্ম রয়েছে - আকৃতির (শস্যের রেখা দিয়ে কাটা এবং আকৃতির সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ) এবং বায়াস (বায়াস স্ট্রিপ হিসাবে কাটা, তারপর মানানসই আকারে)। আপনি বিভিন্ন রঙে তৈরি মুখের বায়াস হেম কিনতে পারেন।

একটি আকৃতির মুখোমুখি একটি নিয়ম হিসাবে প্রয়োগ করা হয়, যেখানে একটি হেম আকৃতি অস্বাভাবিক, যেমন মোড়ানো স্কার্টে, সামনের দিকে। এর ব্যবহার ন্যূনতম বিস্তারের সাথে একটি হেমের মধ্যে সীমাবদ্ধ।

একটি বায়াস হেম ফেসিং একটি ব্যাপকভাবে ফ্লোর্ড হেমের জন্য আদর্শ, বিশেষ করে যখন পোশাকটি পক্ষপাতের উপর কাটা হয়। এটি একটি টার্ন-আপ হেমের জায়গায় সুপারিশ করা হয় যখন (1) চালু করার জন্য পর্যাপ্ত হেম ভাতা না থাকে; (2) ফ্যাব্রিক ব্যতিক্রমীভাবে ভারী; (3) একটি স্কার্ট শৈলীতে বৃত্তাকার হয়। (চিত্র 5)

ব্যান্ডিং

ব্যান্ডিং হল গার্মেন্টস প্রান্তের একটি এক্সটেনশন। এটি প্রান্ত বা পক্ষপাত হিসাবে একই আকৃতি কাটা যেতে পারে। পরেরটি একটি হেমের জন্য স্বাভাবিক পদ্ধতি কারণ এটি দৈর্ঘ্য যোগ করার জন্য আদর্শ। ব্যান্ডিংয়ের জন্য হেম প্রস্তুত করতে কাঙ্ক্ষিত দৈর্ঘ্যে হেম লাইনটি চিহ্নিত করুন হেম লাইন থেকে সমাপ্ত ব্যান্ডিং প্রস্থের সমান দূরত্বে; একটি নতুন লাইন চিহ্নিত করুন এবং এর নীচে 6 মিমি ফ্যাব্রিক ছাড়া বাকি সব ছাঁটাই করুন।



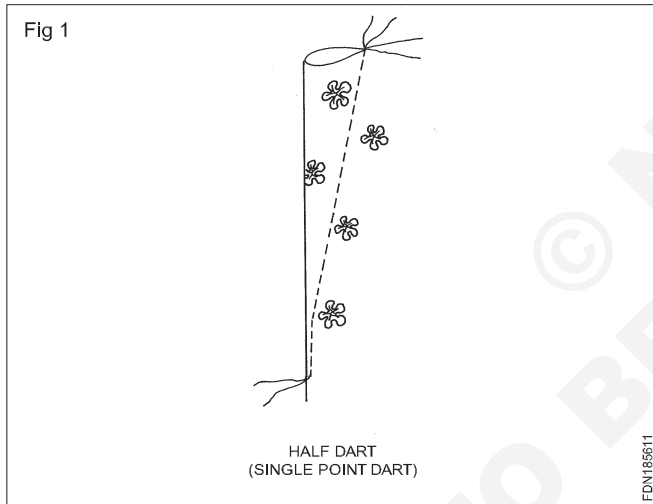
পূর্ণতা (Fullness)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ডার্টের প্রকারের নাম দিন এবং তাদের নির্মাণ বৈশিষ্ট্য ব্যাখ্যা করুন
- গুরুত্বপূর্ণ নির্মাণ কৌশল ব্যাখ্যা করুন
- ট্রেসিং ছইলের প্রয়োগ বর্ণনা করুন।

ড্রেসমেকিংয়ের সবচেয়ে মৌলিক কাঠামোগত উপাদানগুলির মধ্যে একটি হল ডার্ট। ডার্টগুলি প্রয়োজনীয় কারণ শরীর সোজা এবং চ্যাপ্টা নয় কিন্তু বাঁকা। একটি ডার্ট শরীরের আকৃতির চারপাশে একটি পোশাক তৈরি করতে এবং চলাফেরার স্বাধীনতা, পরিধানকারীকে আরাম দিতে এবং পোশাকটিকে আকর্ষণীয় দেখাতে ব্যবহার করা হয়। বক্ষ, নিতম্ব, কাঁধ এবং কনুইতে পূর্ণতা দেওয়ার জন্য ডার্টগুলি মূলত মহিলাদের পোশাকে ব্যবহৃত হয়।

স্ট্যান্ডার্ড ডার্ট (হাফ ডার্ট) : এটি আকৃতিতে ত্রিভুজাকার, এক প্রান্তে চওড়া এবং অন্য প্রান্তে নির্দেশিত। (আকার 1)

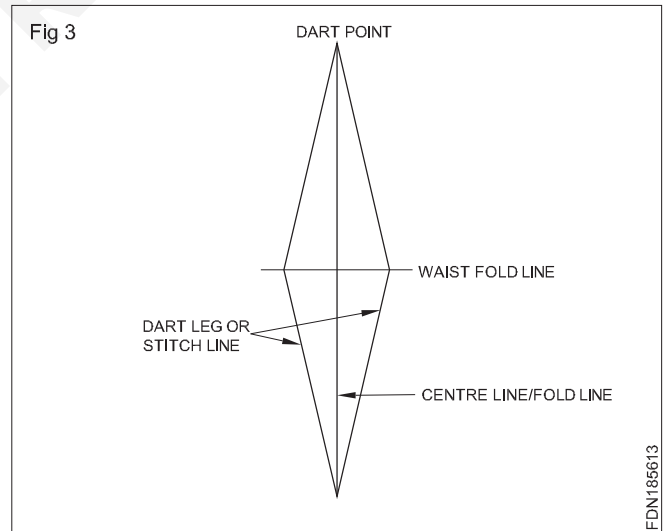
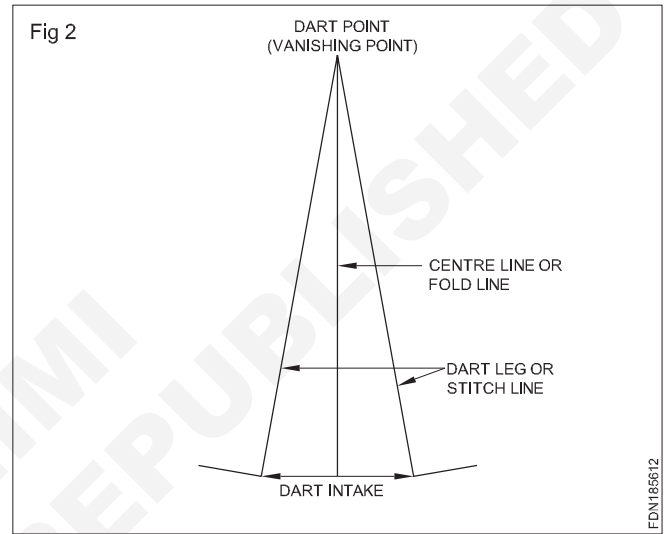


নির্দেশিত দিকটি সর্বদা শরীরের সম্পূর্ণ অংশে নির্দেশিত হওয়া উচিত। ট্যাকিং এবং সেলাই ডার্ট পয়েন্টের দিকে প্রশস্ত প্রান্ত থেকে শুরু করা উচিত। একটি ডার্টের প্রশস্ত বেস ফ্যাব্রিক পূর্ণতা নেয়, যাতে একটি পোশাক শরীরের সংকীর্ণ অংশে ফিট করে। ত্রিভুজের ভিতরের স্থানটিকে ইনটেক বলা হয় যা পোশাকের ভুল দিকে প্রদর্শিত হবে। ডার্ট সেলাইয়ের লাইনগুলি মিলে যায়, তারপর একসাথে সেলাই করা হয়। শরীরের আকৃতির চারপাশে ঘনিষ্ঠভাবে ফিট করার জন্য এই সেলাই লাইনগুলি সোজা বা আলতোভাবে বাঁকা হতে পারে। (চিত্র 2)

ডাবল পয়েন্টেড ডার্ট (সম্পূর্ণ ডার্ট) : এগুলি মাঝখানে প্রশস্ত এবং উভয় প্রান্তে নির্দেশিত। (চিত্র 3) এগুলি এক-পিস পোশাকের কোমরের লাইনে ব্যবহৃত হয়।

সেলাই করার পরে, উল্লম্ব ডার্টগুলি কেন্দ্রের সামনে বা কেন্দ্রের পিছনে চাপানো হয় এবং অনুভূমিক ডার্টগুলি নীচের দিকে চাপ দেওয়া হয়।

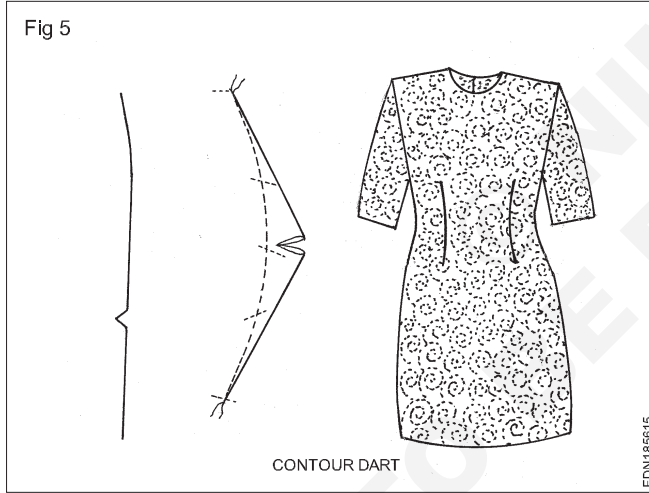
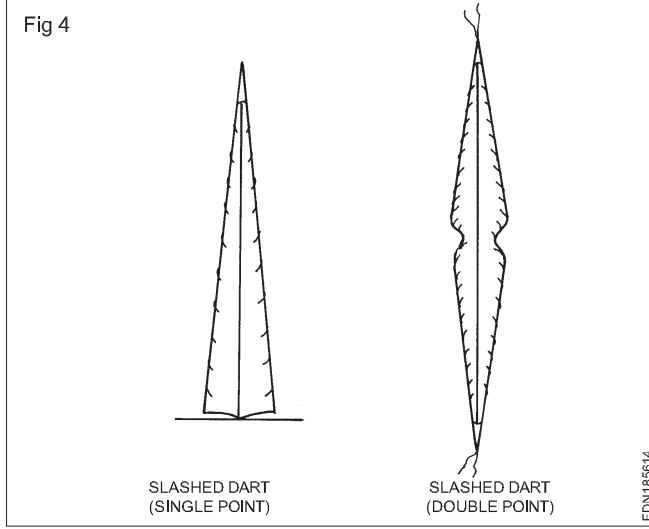
সাধারণভাবে, একটি বড় ডার্টের চেয়ে দুটি ছোট ডার্ট সেট করা ভাল।



একটি খুব গভীর এবং ভারী ডার্ট ইনটেক কাটা হয় এবং খোলা চাপা হয়, প্রান্তগুলি Overcasted pinked হয়। এই ডার্ট বলা হয় **স্ল্যাশড ডার্টস**। (চিত্র 4)

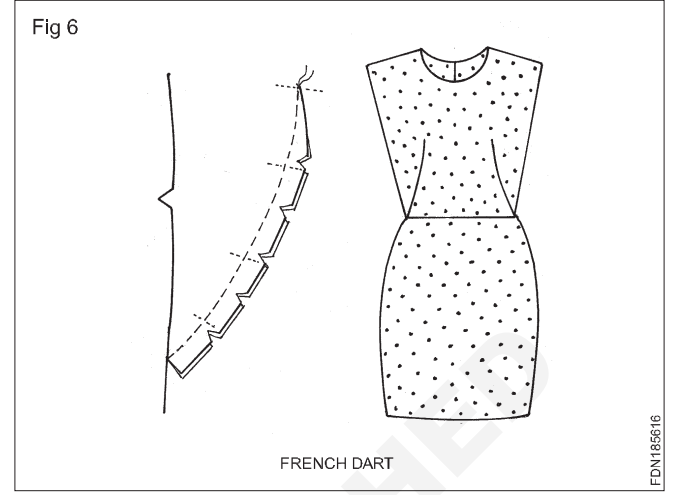
ভালভাবে নির্মিত ডার্টগুলি একটি সীম হিসাবে ডান দিকে প্রদর্শিত হয়। সীমটি ফুলে যাওয়া উচিত নয় তবে ধীরে ধীরে বিন্দুতে মোটা হওয়া উচিত। ভুল দিকে একটি বৃত্তাকার প্রেসিং প্যাডের উপর চাপ দিলে ডার্টগুলি আরও ভাল সেট করে।

দ্য কনট্যুর ডার্ট (সম্পূর্ণ ডার্টের ভিন্নতা) সেমিফিটেড এবং ফিট করা পোশাকের জন্য ব্যবহৃত হয় যার কোমরের সীম নেই। এই ডার্টগুলির দুটি সূক্ষ্ম প্রান্ত রয়েছে, একটি বক্ষ পূর্ণতা প্রদান করে, অন্যটি নিতম্বে পূর্ণতা প্রদান করে। ডার্টের প্রশস্ত কেন্দ্রীয় অংশ কোমরে ফ্যাব্রিককে আকার দেয়। ভোজনের ক্লিপিং ডার্টের মাঝখানে করা হয়; এটি কোমর এবং অন্যান্য বাঁকা অংশের চাপ উপশম করবে এবং ডার্টকে মসৃণভাবে শুয়ে থাকতে দেবে। (চিত্র 5)



দ্য **French ডার্ট** (হাফ ডার্টের বৈচিত্র) একটি সেমিফিটেড আকৃতি দেয়। এটি আন্ডারআর্ম বাস্ট ডার্ট এবং কোমরের

ডার্টকে একটি লম্বা ডার্টে একত্রিত করে যা বক্ষ থেকে নিচের দিকের সীমের দিকে একটি কোণে চলছে। এই ডার্টটি সেলাই করার আগে তার কেন্দ্র লাইনে খোলা কাটা হয় যাতে সেলাই লাইনের সাথে মেলে। (চিত্র 6)



সেলাই করার আগে, ডার্টগুলিকে প্যাটার্ন থেকে ফ্যাব্রিকে স্থানান্তর করতে হবে। উপাদানের উপর নির্ভর করে দুটি পদ্ধতি প্রয়োগ করা যেতে পারে: সিল্ক, পলিয়েস্টার ইত্যাদি এবং আলগাভাবে বোনা উপাদানে দর্জি চিহ্ন ব্যবহার করা হবে। একটি দিয়ে তুলো চিহ্নিতকরণের **উপর ট্রেসিং চাকা** একটি দ্রুত পদ্ধতি।

ট্রেসিং হুইল হল একটি পিনযুক্ত ধাতব সরঞ্জাম যা ফ্যাব্রিক বা কাগজের নিচের স্তরে প্যাটার্ন চিহ্ন বা নির্মাণ লাইন স্থানান্তর করতে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 7)

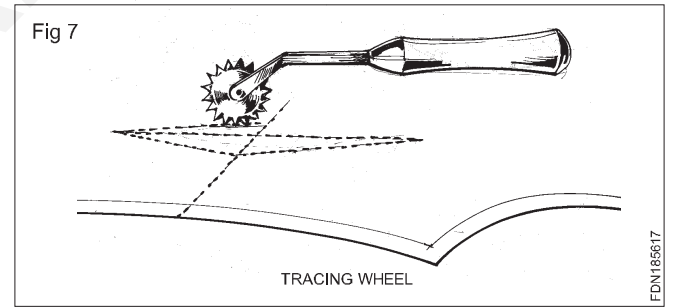
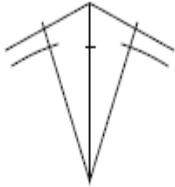
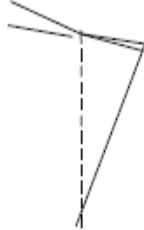
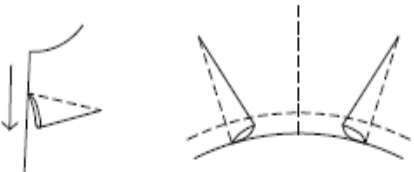
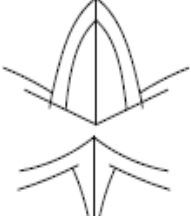

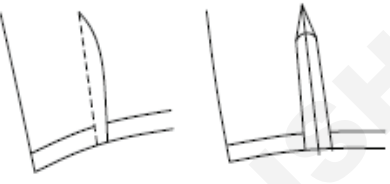
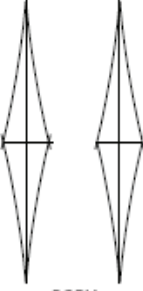

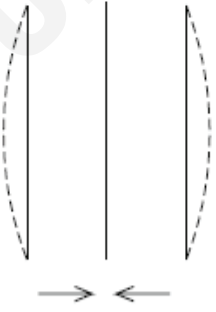

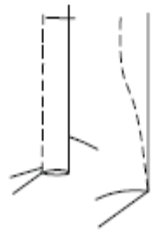
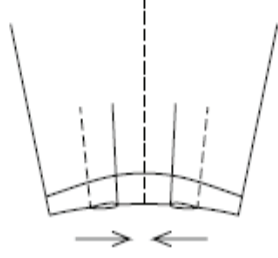


Fig 8

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>		

প্লেটস (Pleats)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

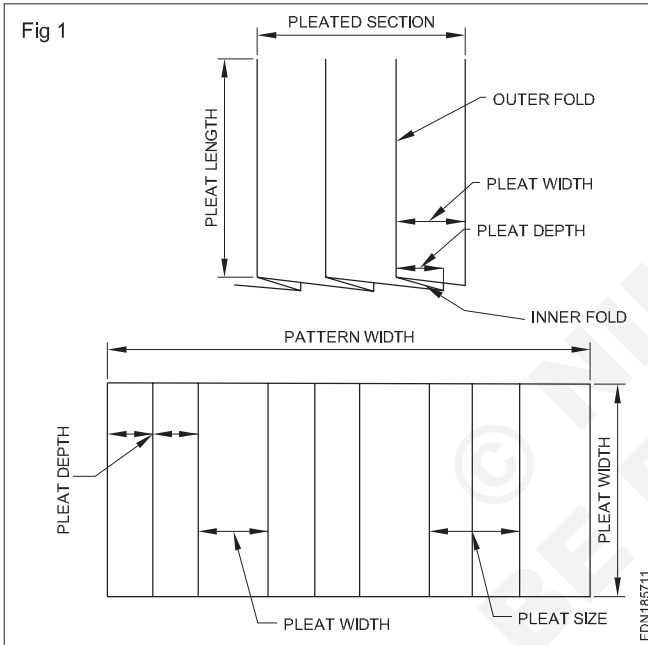
- pleats সম্পর্কিত প্রযুক্তিগত পদ ব্যবহার করে pleats এর মৌলিক নির্মাণ বৈশিষ্ট্য ব্যাখ্যা করুন
- ছুরি pleats, বক্স pleats এবং উল্টানো pleats মধ্যে পার্থক্য ব্যাখ্যা.

প্লেটস ফ্যাব্রিকের ভাঁজ যা একটি পোশাকে আলংকারিক বিস্তার এবং পূর্ণতা দেওয়ার জন্য তৈরি করা হয়। এগুলি

সাধারণত স্কার্ট এবং পোশাকগুলিতে ব্যবহৃত হয়, তবে হাতা বা পোশাকের অন্যান্য উপাদানগুলিতেও ব্যবহৃত হয়।

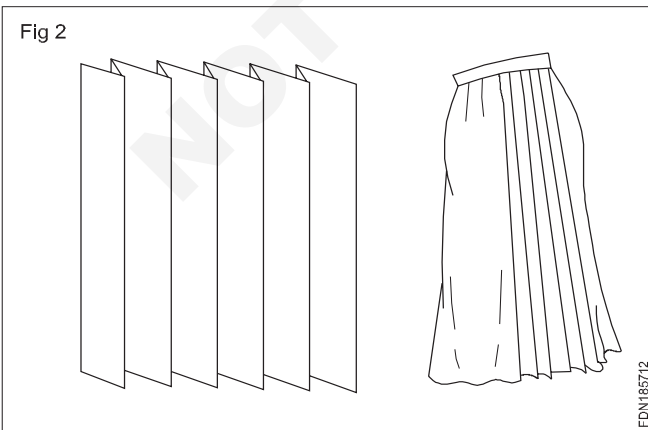
pleats নির্মাণ বৈশিষ্ট্য : প্লেটগুলি উল্লম্ব দিকে ভাঁজ করা হয়।

- প্রতিটি pleat একটি অভ্যন্তরীণ এবং বাইরের ভাঁজ আছে। বাইরের ভাঁজ লাইন একটি বসানো লাইন উপর স্থাপন করা হয়।
- ভিতরের এবং বাইরের ভাঁজের মধ্যে দূরত্বকে প্লেট গভীরতা বলে। - pleat আকার দ্বিগুণ pleat গভীরতা গঠিত।
- দুটি প্রতিবেশী বাইরের ভাঁজের মধ্যে দূরত্ব হল প্লেট প্রস্থ (প্লেটগুলির মধ্যে ফাঁক)।
- pleating আগে উপাদান প্রস্থ প্যাটার্ন প্রস্থ বলা হয়।
- pleating পরে এটি pleated বিভাগ বলা হয়। প্লেটেড বিভাগটি প্ল্যাকেট ইত্যাদির জন্য ভাতা বিবেচনা করে না। (চিত্র 1)



এখানে তিনটি pleats মৌলিক ধরনের

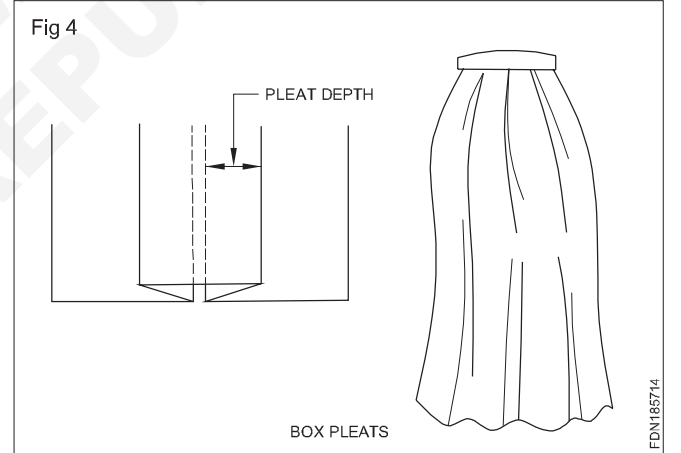
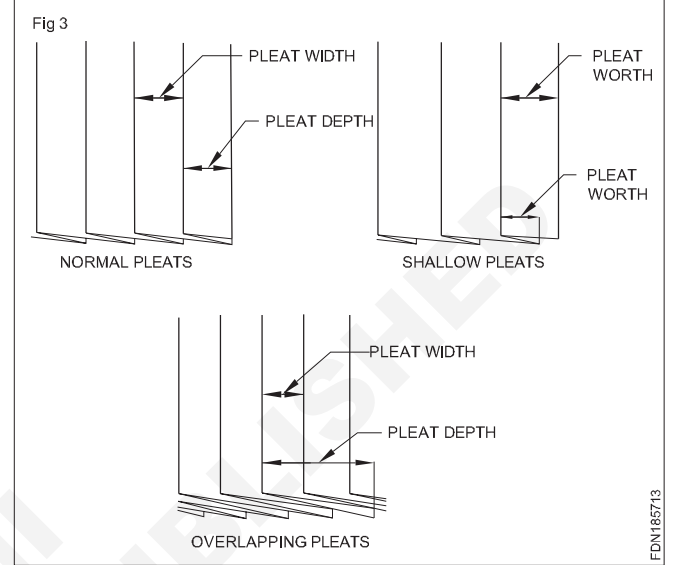
Knife pleats সবচেয়ে সাধারণ ফর্ম হয়। বাইরের ভাঁজ লাইন সব এক দিকে স্থাপন করা হয়। (চিত্র 2)



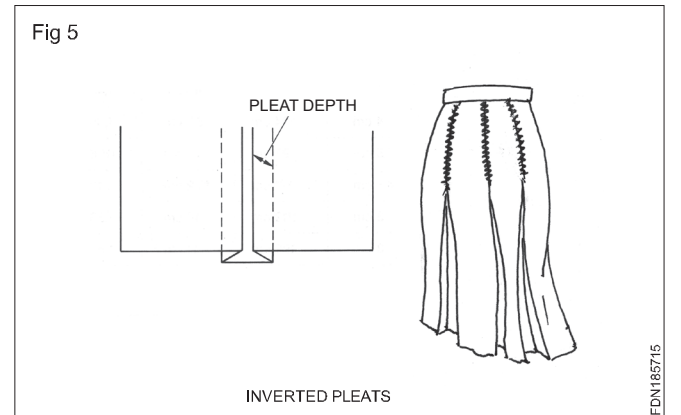
ছুরির প্লেট সেট করার সময় প্লেট গভীরতা এবং প্লেট প্রস্থের মধ্যে তিনটি সম্ভাব্য অনুপাত রয়েছে:

- প্লেট গভীরতা = প্লেট প্রস্থ → স্বাভাবিক প্লেট
- প্লেট গভীরতা > প্লেট প্রস্থ → অগভীর প্লেট
- প্লেট গভীরতা > প্লেট প্রস্থ → ওভারল্যাপিং প্লেট (চিত্র 3)

বক্স pleats বিপরীত দিকে দুটি একক pleats দ্বারা তৈরি করা হয়। একটি পূর্ণ বক্স প্লেট দুটি দিক থেকে নীচে ভাঁজ করা হয়, যাতে ভিতরের ভাঁজগুলি মিলিত হয়। এটিতে দুটি ভাঁজ লাইন এবং দুটি বসানো লাইন রয়েছে। (চিত্র 4)



Inverted pleats এছাড়াও দুটি একক pleats দ্বারা তৈরি করা হয়। তাদের দুটি ভাঁজ লাইন এবং একটি একক সাধারণ বসানো লাইন রয়েছে। প্লেটের মাঝখানে দুটি বাইরের ভাঁজ ডানদিকে মিলিত হয়েছে। (চিত্র 5)

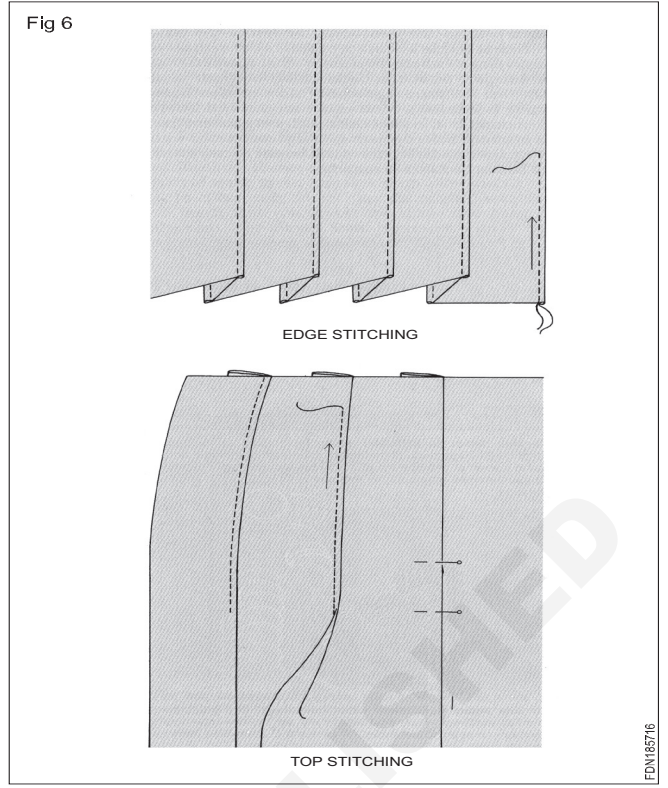


প্লিটগুলিকে ভালোভাবে Pressed যেতে পারে বা নরম ভাঁজের মতো ঝুলানোর জন্য পোশাক ছাড়াই ছেড়ে দেওয়া যেতে পারে। চাপা pleats জন্য, গার্মেন্ট ফ্যাব্রিক যে সহজে ক্রিজ সবচেয়ে উপযুক্ত Pressing করা উচিত

একটি প্রেসিং কাপড় দিয়ে সম্পন্ন করা। যদি প্লিটগুলি তীক্ষ্ণ হয়, ক্রিজগুলি সেট করার জন্য বাষ্প বা স্যাঁতসেঁতে কাপড় ব্যবহার করুন, তারপর নিশ্চিত করুন যে প্লিটগুলি সরানোর আগে পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে শুকিয়ে গেছে। pleats নির্মাণের সময় বেস্টিং সেলাই অপসারণ করার আগে তারা চাপা হয়।

প্লেটগুলিকে অবস্থানে রাখার জন্য এগুলি হয় প্রান্ত সেলাই করা যেতে পারে বা কোমর থেকে নিতম্বের দিকে টপস্টিচ করা যেতে পারে। (চিত্র 6)

যদি চেক করা কাপড়ে প্লিট তৈরি হয় তবে অবশ্যই খেয়াল রাখতে হবে যে চেকের পুনরাবৃত্তিগুলি সামঞ্জস্যপূর্ণ হয় এবং ভাঁজগুলি সন্তোষজনকভাবে ঝুলতে উপযুক্ত গভীরতা থাকে (খুব গভীর নয় এবং খুব অগভীর নয়)। চেক করা ফ্যাব্রিকের প্লেটগুলি নির্মাণ লাইন অঙ্কন ছাড়াই সেট করা যেতে পারে, যেহেতু দৈর্ঘ্যের দিকে চেক লাইনগুলি ব্যবহার করা যেতে পারে।

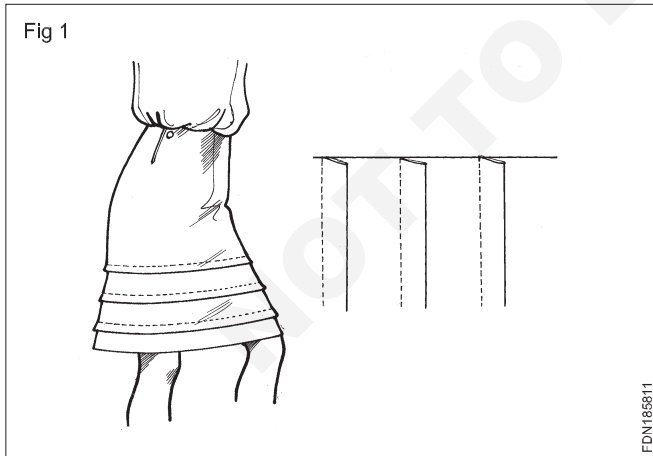


Tucks

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- tucks ফ্যাশন নাম
- টাকের প্রকার এবং তাদের বৈশিষ্ট্যের নাম দিন
- নির্মাণ কৌশল এবং সেলাই এইডস ব্যাখ্যা
- টাক সেলাই করার জন্য প্রয়োজনীয় উপাদান ব্যাখ্যা করুন।

একটি টাক হল ফ্যাব্রিকের একটি সোজা ভাঁজ যা পুরো ভাঁজ জুড়ে সমানভাবে Ongrainline উপর সেলাই করা হয়। (আকার 1)



এটি প্লিটের অনুরূপ প্রদর্শিত হতে পারে তবে কিছু নির্মাণ বৈশিষ্ট্য ভিন্ন। Tucks পূর্ণ দৈর্ঘ্য সেলাই করা হয়, যেখানে pleats অনুভূমিক দিকে উপরের দিকে সেলাই করা হয় বা শুধুমাত্র উল্লম্ব দিকে একটি ছোট দৈর্ঘ্যের জন্য।

একটি টাকের একটি ভাঁজ লাইন এবং একটি বসানো লাইন রয়েছে এবং এটির পূর্ণ দৈর্ঘ্যে ভাঁজ লাইনের সমান্তরাল সেলাই

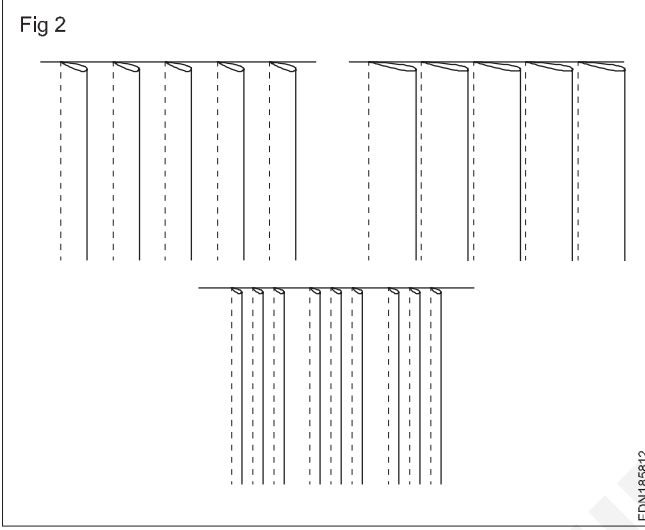
করা হয়। একটি টাকটি ছুরির প্লিটের মতোই তৈরি করা হয়, অর্থাৎ এক দিকে ক্রেস টাক ছাড়া। একটি টাকের সৌন্দর্য এটির নির্ভুলতার উপর নির্ভর করে। টাকের প্রস্থ এবং টাকের মধ্যে দূরত্ব সমানভাবে বজায় থাকলেই এটি ভাল দেখাবে। টাকের প্রস্থ এবং টাকের মধ্যে ব্যবধান পছন্দসই ডিজাইনের প্রভাব এবং ফ্যাব্রিকের Thickness উপর নির্ভর করে। বিশেষ নকশা প্রভাব tucks গ্রুপ অনুযায়ী সেট করে অর্জন করা যেতে পারে।

Tucks প্রধানত আলংকারিক উদ্দেশ্যে ব্যবহার করা হয়। কিছু ক্ষেত্রে এগুলি পোশাককে শরীরের আকার দেওয়ার জন্য ব্যবহার করা হয় (ডার্টির মতো একই কাজ) বা বৃদ্ধির জন্য কিছু ভাতা দেওয়ার জন্য বাচ্চাদের পোশাকে ব্যবহার করা হয়। কিছু বিরল ক্ষেত্রে কাপড়ের জয়েন্টগুলিকে পরিবর্তিত করার সময় তাকগুলিকে লুকানোর জন্য ব্যবহার করা হয়। জয়েন্টটি পোশাকের ভুল দিকে প্রদর্শিত হবে যখন আলংকারিক টাকটি সামনের দিক থেকে দৃশ্যমান হবে।

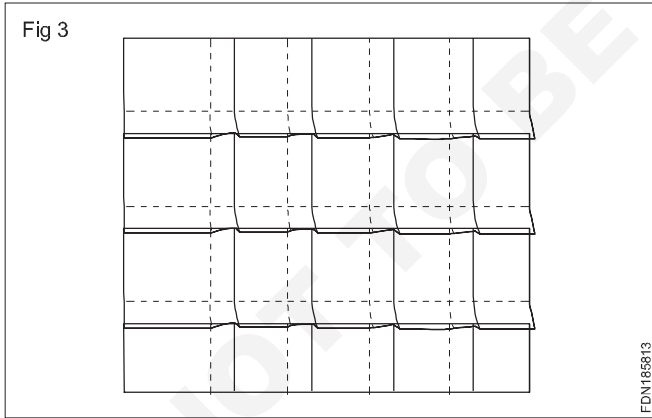
সাধারণত টাকগুলি পোশাকের সামনের দিকে ভাঁজ করা হয় কারণ তাদের আলংকারিক উদ্দেশ্য থাকে। শুধুমাত্র শেপ করার জন্য ব্যবহৃত ডার্ট টাকগুলি আকৃতি দেওয়ার জন্য ভুল দিকে ভাঁজ করা হয়।

টাকের প্রকার : প্লেইন টাক এক দিকে গঠিত হয়। টাকের প্রস্থ এবং ব্যবধান পছন্দসই প্রভাবের সাথে পরিবর্তিত হতে পারে। যদি টাকের মধ্যবর্তী স্থানটি টাকের গভীরতার সমান হয়, অর্থাৎ টাকের ভাঁজটি আগেরটির সেলাই লাইনকে স্পর্শ করে তবে তাদের অন্ধ টাক বলা হয়।

Blind tucks প্লেইন tucks একটি বৈচিত্র হিসাবে গণ্য করা যেতে পারে। প্লেইন tucks আরেকটি বৈচিত্র হল পিন tucks নাম থেকে বোঝা যায় যে তারা খুব সংকীর্ণ প্রস্থের, প্রায় একটি পিনহেডের সমান। শুধুমাত্র পাতলা কাপড় পিন tucks জন্য উপযুক্ত। (চিত্র 2)



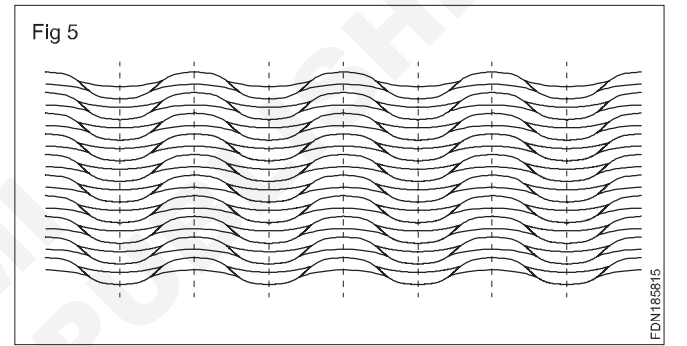
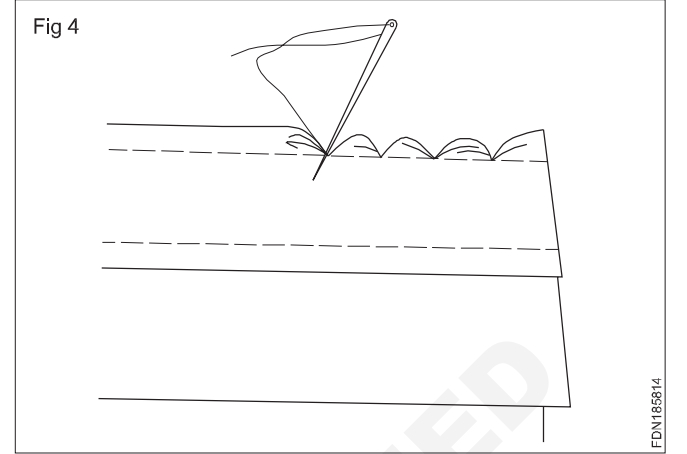
ক্রস tucks উল্লম্ব এবং অনুভূমিক উভয় দিকে সেলাই করা হয়। দৈর্ঘ্যের দিকের টাকগুলি প্রথমে সেলাই করা হয়, তারপর প্রস্থ অনুসারে টাকগুলি সেলাই করার আগে একদিকে চাপ দেওয়া হয়। (চিত্র 3)



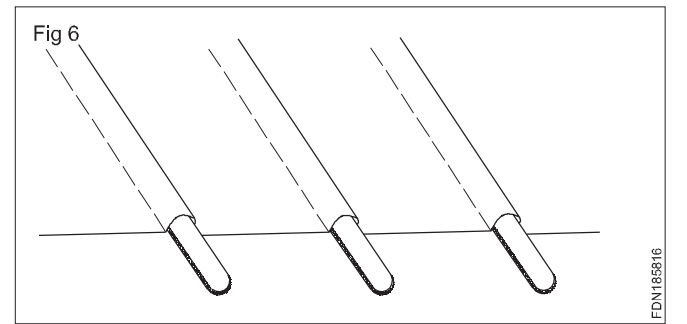
একটি tuck একটি এটি তৈরি করে একটি বিশেষ আলংকারিক প্রভাব দেওয়া যেতে পারে শেল টাক এই tuck একটি scalloped প্রাপ্ত আছে। এগুলি একক প্রান্তে বা একাধিক সারি হিসাবে গঠিত হতে পারে। পাতলা এবং মাঝারি ওজনের কাপড় সেই উদ্দেশ্যে সবচেয়ে উপযুক্ত। (চিত্র 4)

দেখাতে একদল অন্ধ টাক তৈরি করা যেতে পারে scalloped প্রভাব। যে উদ্দেশ্যে, tucks ভাঁজ একটু চওড়া করা উচিত। টাকগুলি প্রথমে এক দিক দিয়ে টাকের উপরে লম্বভাবে সেলাই করা হয়, তারপরে তাদের ভাঁজগুলি বিপরীত দিকে স্থাপন করা হয় যাতে আবার টাকের উপরে লম্বভাবে সেলাই

করা হয়। এই প্রক্রিয়াটি নিয়মিত বিরতিতে টাকের পুরো দৈর্ঘ্যে পুনরাবৃত্তি হয়। পাতলা এবং মাঝারি ওজনের কাপড় শেল টাক এবং স্ক্যালপড টাকের জন্য সবচেয়ে উপযুক্ত। (চিত্র 5)

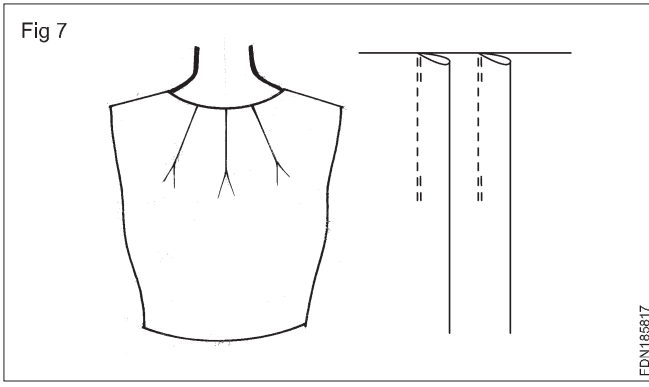


কর্ডড tucks ভাঁজ ভিতরে একটি কর্ড স্থাপন দ্বারা তৈরি করা হয়। এটি টাকটিকে আরও বিশিষ্ট করে তোলে। এই ধরনের টাক সেলাই করার জন্য একটি জিপার ফুট প্রয়োজন। (চিত্র 6)



দ্রষ্টব্য : যখন পোশাকের অলঙ্করণের একটি প্রতিসম উপাদান হিসাবে টাকগুলি ব্যবহার করা হয়, তখন উভয় পাশের ভাঁজ রেখাগুলিকে কেন্দ্রের সামনের দিকে মুখ করা উচিত বা সেগুলি কেন্দ্র থেকে দূরে সরানো উচিত।

ডার্ট tucks পোশাক আকারে ব্যবহার করা হয়। এগুলি কাঁধের লাইন, বডিসের সামনে এবং পিছনের কোমররেখা এবং নীচের পোশাকের সামনে এবং পিছনের অংশে গঠিত হতে পারে। এগুলি পূর্ণতা প্রদানের জন্য ব্যবহৃত হয় এবং সাধারণত পোশাকের ভুল দিকে গঠিত হয়। বিরল ক্ষেত্রে তারা আলংকারিক প্রভাব জন্য ডান দিকে গঠিত হয়। (চিত্র 7)



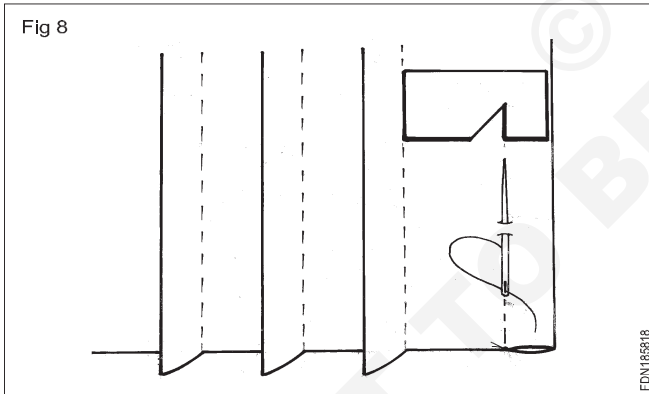
ডার্ট এবং ডার্ট টাকের মধ্যে পার্থক্য নিম্নরূপ বর্ণনা করা যেতে পারে:

- ডার্ট টাকগুলি কম প্রস্থের (প্রায় 0.5 সেমি)।
- পছন্দসই আকৃতি অর্জনের জন্য এগুলিকে 3 বা 4 জনের দলে সেলাই করা হয়।
- ডার্ট টাকগুলি সম্পূর্ণ দৈর্ঘ্যে সমান প্রস্থের হয় যখন ডার্টগুলি শেষের দিকে টেপার হয়।

টাক সেলাই করার সময় কিছু সরঞ্জাম দরকারী:

কার্ডবোর্ড থেকে তৈরি একটি গেজ সেলাই লাইন চিহ্নিত না করে সেলাই করতে সাহায্য করে। গেজের দৈর্ঘ্যে টাকের প্রস্থ এবং টাকের মধ্যবর্তী স্থান অন্তর্ভুক্ত। খাঁজ টাকের প্রস্থ নির্দেশ করে। পূর্ববর্তী টাকের সেলাই লাইনে বাম প্রান্ত দিয়ে গেজ স্থাপন করা হলে এবং ডান প্রান্তটি নতুন টাকের ভাঁজে থাকলে খাঁজটি হবে

নতুন টাকের জন্য সেলাই লাইনের অবস্থান নির্দেশ করুন। (চিত্র 8)



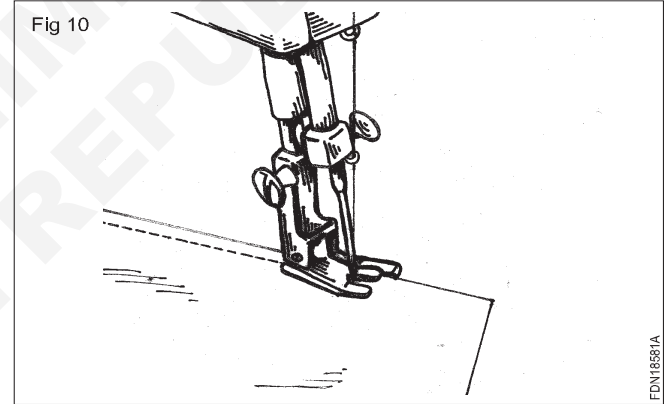
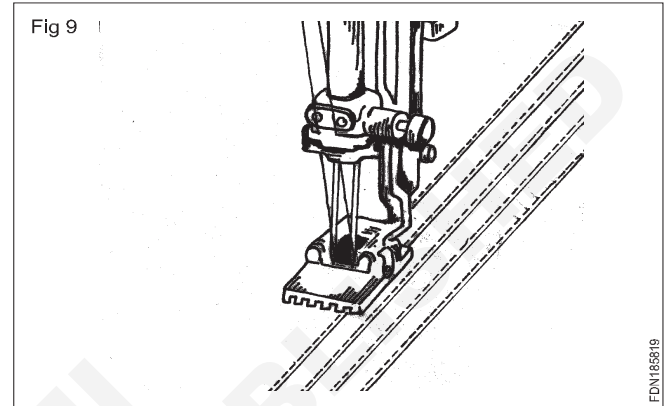
টাকার Foot পা 2.5 সেমি প্রস্থ পর্যন্ত টাক তৈরির জন্য একটি সময় সাশ্রয়কারী ডিভাইস। এটি ট্রেডল এবং মোটর চালিত সেলাই মেশিনের জন্য প্রেসার ফুটের জায়গায় ঢোকানো একটি অতিরিক্ত সংযুক্তি। এটি একটি অপারেশনে টাকের সমান প্রস্থ এবং টাকের মধ্যে সমান ব্যবধান অর্জন করতে সহায়তা করে। টাকার পায়ে 0 থেকে 8 পর্যন্ত সংখ্যার দুটি স্কেল দেওয়া হয়। সূঁচের কাছাকাছি ছোট স্কেলটি টাকের সমান প্রস্থ পেতে সাহায্য করবে। একটি স্ক্রুর সাহায্যে একটি স্লাইডিং প্লেট সরানোর মাধ্যমে টাকের প্রয়োজনীয় প্রস্থ সেট করা হয়। সেলাই করার সময়, ফ্যাব্রিক দুটি দাঁড়িপাল্লার মধ্যে নির্দেশিত হয়।

tucks মধ্যে স্থান নিয়ন্ত্রণ সূঁচ কাছাকাছি আরেকটি স্ক্রু আছে। টাকের প্রস্থের জন্য প্রথমে টাক স্কেল সেট করুন,

তারপর স্পেস স্কেল একটি প্রয়োজনীয় স্থানের সাথে সামঞ্জস্য করা হয়। টাকার পা একবারে দুটি অপারেশন করে: এটি টাকের প্রস্থ এবং টাকের মধ্যে দূরত্ব বজায় রাখে। (চিত্র 9)

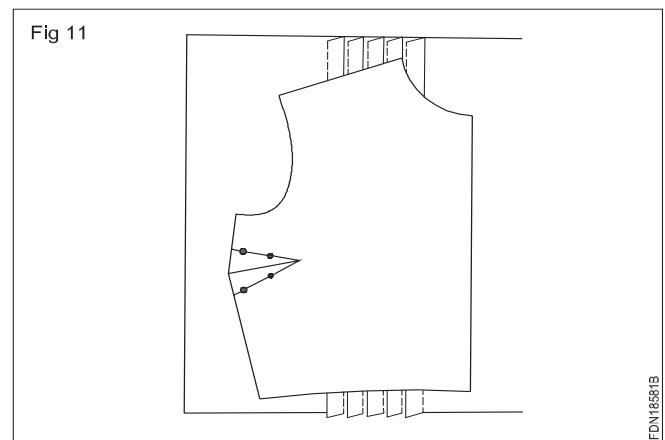
এজ স্টিচার হল একটি বিশেষ প্রেসার ফুট যা মেশিনে সাধারণ প্রেসার ফুটের জায়গায় ঢোকানো হয়। এটি পিন টাক, লেইস দিয়ে টাক, পাইপযুক্ত সীম এবং স্ব-ঘেরা সীমগুলির জন্য (যেমন ফ্রঞ্চ সীম) সেলাই করার জন্য একটি গাইড হিসাবে দরকারী। এটি একটি সিরিজ স্লটেড আছে

গাইড যেখানে ভাঁজ করা ফ্যাব্রিক ঢোকানো হয়। বিভিন্ন প্রান্তের সেলাই দূরত্বের জন্য স্লটগুলি বিভিন্ন প্রস্থের। (চিত্র 10)



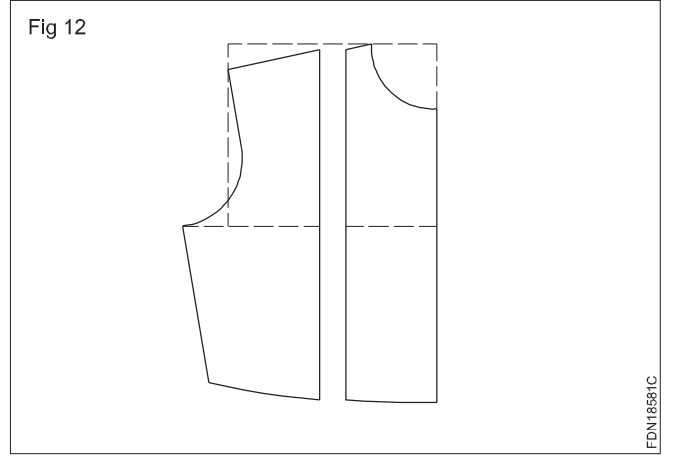
পোশাকের সংশ্লিষ্ট উপাদান ফ্যাব্রিক থেকে কাটার আগে বা পরে Tucks গঠিত হতে পারে।

সহজ উপায় লেআউট আগে tucks ভাঁজ হয়। এই পদ্ধতির অসুবিধা হল যে প্রান্তগুলি পুনরায় কাটাতে হবে। এতে কাপড়ের অপচয়ও বাড়ে। (চিত্র 11)



অন্য পদ্ধতিতে প্যাটার্নটি কেটে ফেলা হয় এবং ছড়িয়ে দেওয়া হয়। এটি উপাদান কাটা পরে tucks ভাঁজ জন্য অতিরিক্ত স্থান প্রদান করে. (চিত্র 12)

Fig 12



FDN18581C

জড়ো হয় (Gathers)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- সংগ্রহ এবং এর ব্যবহার ব্যাখ্যা করুন।

Gathers

জমায়েত একটি নির্দিষ্ট এলাকায় পূর্ণতা বিতরণের একটি কার্যকর এবং আলংকারিক উপায়।

- হাত এবং মেশিন উভয় দ্বারা সংগ্রহ করা হয়.
- কোমররেখা, জোয়াল লাইন, নেকলাইন, হাতার উপরের এবং নীচের প্রান্তে গ্যাদার ব্যবহার করা হয়।
- এটি কোমর ব্যান্ড, পাইপিং, কাফের জোয়াল সংযুক্ত করে শেষ হয়।
- লম্বা সেলাই ব্যবহার করে সংগ্রহ করা হয় এবং একটি সাধারণ সেলাই দিয়ে শেষ করা হয়।
- সাধারণ সেলাই দিয়ে ফ্যাব্রিকের উপর ইলাস্টিক ফিক্স করেও গ্যাদার তৈরি করা যেতে পারে।

ফুল হাতা সংগ্রহগুলি উপরের প্রান্তে আর্মহোলে এবং নীচের প্রান্তে একটি বাঁধাই বা ব্যান্ডে সেট করা হয়।

পূর্ণতা শেষ করার জন্য ফ্যাব্রিকের প্রস্থ ফ্যাব্রিকের ওজন এবং সমাপ্ত পোশাকে প্রয়োজনীয় পূর্ণতার পরিমাণ দ্বারা নির্ধারিত হয়।

ফ্যাব্রিক ভারী বা শক্ত হলে ববিনে হেভি-ডিউটি থ্রেড ব্যবহার

করা হয়। একটি বিপরীত রঙের ববিন উপরের এবং নীচের থ্রেডের পার্থক্য করতেও সাহায্য করে রাফল সংযুক্তি ফুট ফ্যাব্রিকের বড় অংশ সংগ্রহ করতে ব্যবহার করা যেতে পারে। (চিত্র 1)

ফ্রেঞ্চ গাউন

হাতা এবং কোমর লাইন উপর জড়ো করা.

Fig 1



শিরিং (Shirring)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- শিরিং এবং এর ব্যবহার ব্যাখ্যা করুন।

শিরিং

শিরিং একাধিক সারি সংগ্রহের সাথে গঠিত হয় এবং এটি প্রাথমিকভাবে পূর্ণতা নিয়ন্ত্রণের একটি আলংকারিক উপায়

(চিত্র 1)। হালকা ওজনের ফ্যাব্রিক শিরিংয়ের জন্য সবচেয়ে উপযুক্ত। এটি হয় Cripes বা নরম হতে পারে, ভয়েল, ব্যাটিস্ট, ক্রেপস এবং জার্সি চমৎকার পছন্দ।



শিরিং

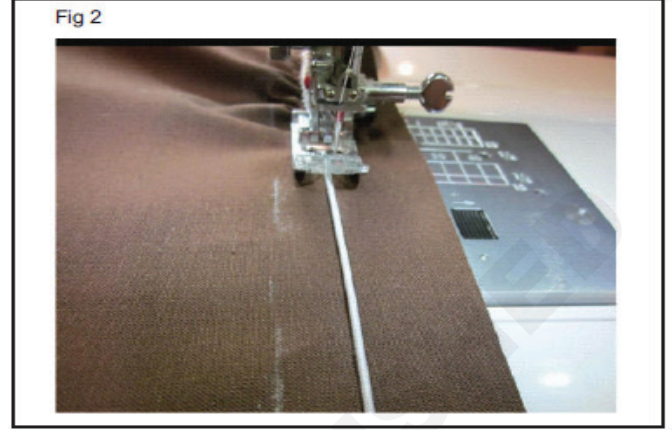
একটি নিরবচ্ছিন্ন অবস্থানে শিরিং রাখতে একটি আন্ডার ফ্যাব্রিক ব্যবহার করা হয়। এটি শিরেড ফ্যাব্রিক এলাকার প্রস্থে কাটা হয়

ফ্যাব্রিকের ভুল দিকে পিন করা কাঁচা প্রান্ত হাতের ভাঁজ করা অবস্থায় অদৃশ্য সেলাই দিয়ে দেখেছে।

ইলাস্টিক ব্যবহার করা হল অন্য ধরনের শিরিং যেখানে শিরিং ইলাস্টিক দিয়ে সেলাই করা হয়। এই ফর্ম প্রসারিত এবং শরীরের আলিঙ্গন হয়।

কর্ড দিয়ে শিরিংও একাধিক সারিতে করা হয়।

কর্ড সরাসরি শির করা লাইনের উপর স্থাপন করা হয় এবং জিগজ্যাগ সেলাই দিয়ে সেলাই করা হয় এবং শেষগুলি গিঁট দিয়ে সুরক্ষিত করা হয়। (চিত্র 2)



Frills বা ruffles (Frills or ruffles)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

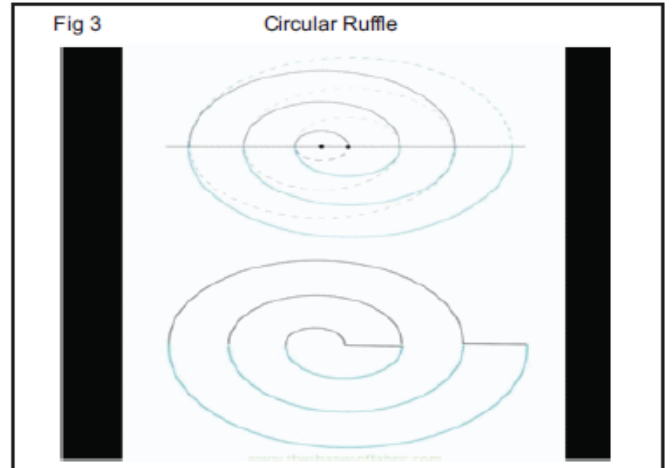
- ফ্রিলস এবং রাফেলস ব্যাখ্যা করুন।

Frills বা Ruffles

একটি রাফল এমনভাবে একটি ফালা যাতে পূর্ণতা তৈরি হয়।

যদিও প্রাথমিকভাবে আলংকারিক, রাফেলগুলি একটি ব্যবহারিক উদ্দেশ্যও পরিবেশন করতে পারে, যেমন একটি পোশাক লম্বা করা চিত্র 1।

একটি Strip হিসাবে কাটা সোজা ruffle (চিত্র 2)। বৃত্তাকার ruffles একটি বৃত্তাকার পদ্ধতিতে কাটা হয় চিত্র 3.



ফ্রিল তৈরির জন্য যে অংশে ফ্রিলটি সংযুক্ত করা হবে তার প্রস্থের কমপক্ষে দেড়গুণ হবে চিত্র 2। ফ্রিলের দৈর্ঘ্য সাধারণত এক ইঞ্চি থেকে 3 ইঞ্চি বা প্রয়োজন অনুসারে হয়।

লম্বা দিকটি উপাদানের দৈর্ঘ্য অনুযায়ী Grain বরাবর কাটা উচিত।

সংগৃহীত প্রান্ত বা ফ্রিল প্রান্তটি মুখোমুখি, বাঁধাই বা চওড়া ব্যান্ড দ্বারা একটি সীমে লুকানো যেতে পারে।

সোজা রাফল উভয় প্রান্ত একই দৈর্ঘ্যের এবং পূর্ণতা সংগ্রহের মাধ্যমে উত্পাদিত হয়।

বৃত্তাকার রাফেল কাটা একটি বৃহত্তর ফ্যাব্রিকের কেন্দ্র গঠন করে এবং ভিতরের প্রান্তটি বাইরের লম্বা প্রান্তে পূর্ণতা তৈরি করে সমতল শুয়ে থাকতে বাধ্য হয়।

দুটি সমাপ্ত প্রান্তের মধ্যে কাউন্টারে (অর্ধেক পথ) একটি ডবল রাফেল জড়ো করা হয়। তারপরে এটি পোশাক বিভাগের কেন্দ্রের মধ্য দিয়ে শীর্ষ সেলাই করে স্থির করা হয়।

Godets

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- গডেট এবং এর ব্যবহার ব্যাখ্যা কর।

Godets

Godets হল ফ্যাব্রিকের একটি ত্রিভুজাকার আকৃতির Slits কীলক যা সীমের মধ্যে স্লিটগুলিতে বা কাট-আউট অংশগুলির প্রতিস্থাপন করা হয়। (বিভিন্ন আকারের) (চিত্র 1)

Godets অতিরিক্ত স্ট্রাইড রুম প্রদান বা একটি নকশা বৈশিষ্ট্য হিসাবে যোগ করা যেতে পারে।

তারা স্কার্টের চারপাশে একটি সারি এককভাবে ব্যবহৃত হয়। তারা হেমলাইনে সমানভাবে প্রসারিত হতে পারে বা দৈর্ঘ্য হতে পারে।

Godets একটি bodice জ্যাকেট, ব্লাউজ, হাতা উপর স্থাপন করা যেতে পারে



© NIMTA
NOT TO BE REPRODUCED

প্লেকেট (Plackets)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- একটি প্লেকেটের কাজ ব্যাখ্যা কর
- বিভিন্ন ধরনের প্লেকেট এবং তাদের প্রয়োগ ব্যাখ্যা কর।

প্লেকেট একটি পোশাক পরানো বা খুলে ফেলা সহজ করার জন্য তৈরি করা হয় প্লেকেট। যখন পোশাকটি ব্যবহার করা হয়, সাধারণত জিপ, বোতাম ইত্যাদির মতো ফাস্টেনারগুলির সাহায্যে প্লেকেটগুলিকে কাছাকাছি রাখা হয়। এগুলি কোমররেখা, নেকলাইন, হাতা (কজি) এবং পোশাকের অন্যান্য স্নাগ ফিটিং অংশগুলিতে ব্যবহৃত হয়।

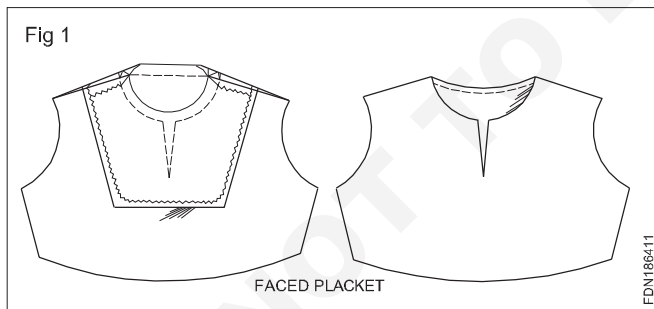
একটি প্লেকেট একটি সীমে বামে একটি খোলা বা একটি পোশাক একটি স্ল্যাশ কাটা মধ্যে তৈরি করা যেতে পারে। আগেরটি আরও শক্তিশালী এবং সম্পন্ন হলে আরও ভালো ফিনিশ দেয়। একটি প্লেকেট যতটা সম্ভব অস্পষ্ট এবং সমতল হওয়া উচিত, যদি না এটি একটি পোশাকের আলংকারিক উপাদান হিসাবে ব্যবহার করা হয়।

মহিলাদের পোশাকে, প্লেকেট ল্যাপ করা **উচিত ডানে বামে, ভদ্র পোশাকে ডানে বামে**।

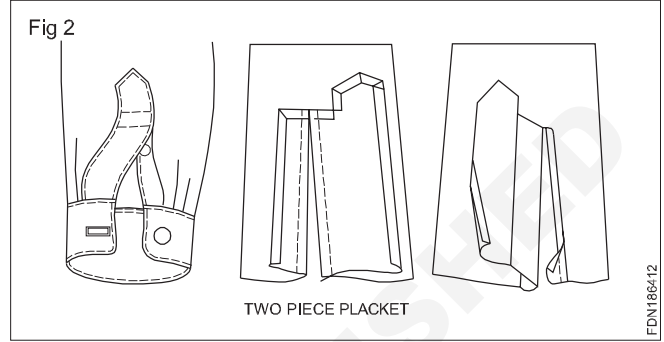
জিপ প্লেকেট ব্যতীত, প্লেকেট খোলার প্রান্তগুলি শেষ করতে এক বা দুটি মুখোমুখি উপাদান ব্যবহার করা হয়।

প্লেকেটের বৈশিষ্ট্য এবং ব্যবহার

ফেসড প্লেকেট একটি ছোট খোলার জন্য সামনে বা পিছনে ঘাড় লাইন ব্যবহার করা হয়। একটি পৃথক প্লেকেট টুকরো প্রথমে জায়গায় সেলাই করা হয় এবং পরে কেটে দেওয়া হয়। সূক্ষ্ম উপাদান মধ্যে আন্তরণের সঙ্গে স্ব উপাদান ব্যবহার করা হয়। (আকার 1)

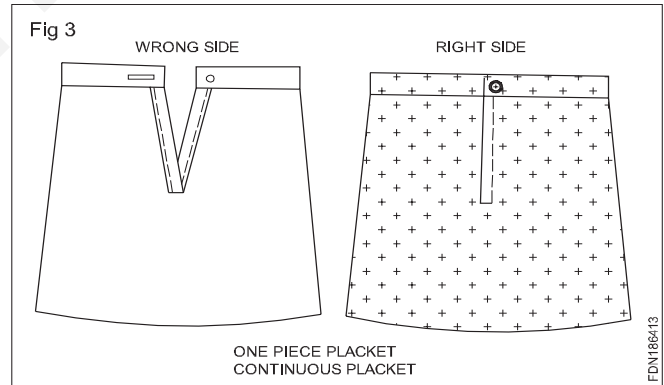


একটি দুই টুকরা প্লেকেট সাধারণত একটি আলগা ফিট সঙ্গে উপরের পোশাক ব্যবহার করা হয়। এই প্লেকেটটি নির্মাণের জন্য, দুটি পৃথক টুকরা (মুখী) স্ব-পদার্থ ব্যবহার করা হয়। মুখের জন্য একটি ছোট প্রস্থ এবং আবদ্ধ জন্য প্রশস্ত প্রস্থ। জিব্বা এবং হাতার উপর এই প্লেকেটটি শেষ করার সময় প্রশস্ত প্রস্থটি সরু মুখের অংশে ওভারল্যাপ করা হয়। শেষ একটি বর্গক্ষেত্র বা mitred (ত্রিভুজাকার) আকারে সমাপ্ত হয়। যখন প্লেকেটটি কোমররেখায় ব্যবহার করা হয়, তখন সংকীর্ণ অংশটি আবদ্ধ অংশটিকে ওভারল্যাপ করে। লক সেলাই প্লেকেটের শেষে করা হয়। (চিত্র 2)



ইতালীয় প্লেকেট দুই টুকরা প্লেকেট অনুরূপ। পার্থক্য হল, দুটি টুকরা একই প্রস্থের। এটি সাধারণত পুরুষদের শার্টের হাতা খোলার অংশে এবং অর্ধ খোলা শার্টের পাশাপাশি শিশুদের পোশাকগুলিতে ব্যবহৃত হয়।

ক্রমাগত প্লেকেট স্ল্যাশ ব্যবহার করা হয়। এগুলি সম্পূর্ণ সংগৃহীত অংশগুলির জন্য এবং ছাতার স্কাট, বাচ্চাদের পোশাক এবং হাতা কাফের জন্য সবচেয়ে উপযুক্ত। প্লেকেট স্ট্রিপ (মুখী) স্ব উপাদানের প্রস্থ অনুযায়ী দিক কাটা হয়। এটি বক্ররেখা বা ভারী কাপড়ের জন্য উপযুক্ত নয়। (চিত্র 3)



এক টুকরো প্লেকেট শুধুমাত্র শার্ট হাতা উপর ব্যবহার করা হয়। একপাশে একটি সেলফ হেম এবং অন্য পাশে একটি আবদ্ধ টুকরো আছে, যা ভালো চেহারার জন্য বর্গাকার বা ভি-আকৃতিতে শেষ করা যেতে পারে। (চিত্র 4)

জিপার প্লেকেট জিপার বিভিন্ন ধরনের সঙ্গে সমাপ্ত করা যেতে পারে। জিপারের মৌলিক ধরন হল চেইন জিপার, একটি মাঝারি ওজনের জিপার যার নিচের প্রান্তে ধাতু বা প্লাস্টিকের দাঁত বন্ধ থাকে।

মই বা কয়েল জিপারে পলিয়েস্টার বা নাইলনের সিন্থেটিক কয়েল থাকে একটি বোনা টেপের সাথে সংযুক্ত। তাও এক প্রান্তে বন্ধ।

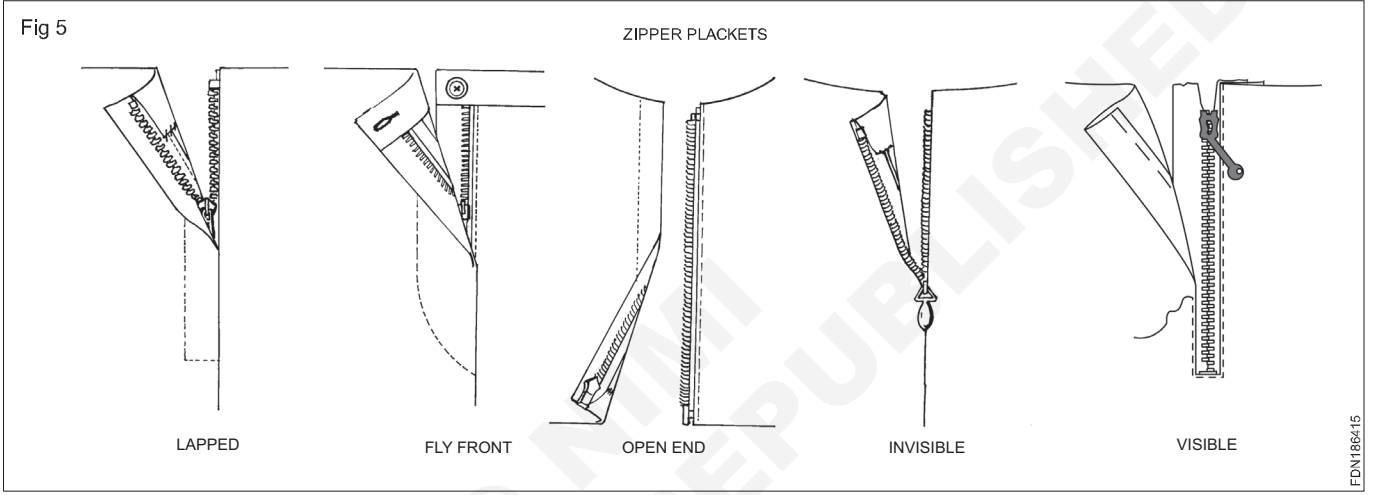
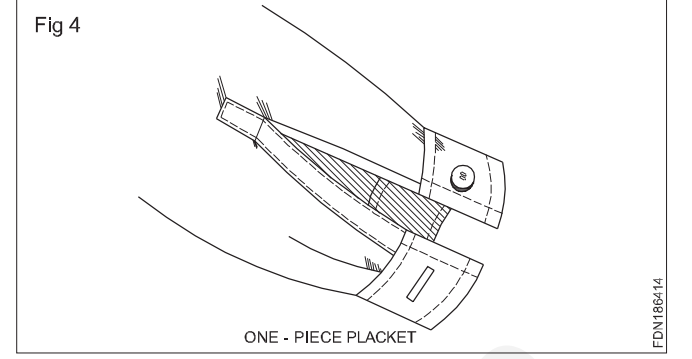
অদৃশ্য/গোপন জিপার হল এক ধরনের কয়েল জিপার এবং দাঁত থাকে যা নীচের দিকে লুকানো থাকে, যাতে জিপার ডান দিক থেকে অদৃশ্য থাকে।

খোলা প্রান্তের জিপারগুলি উভয় প্রান্তে খোলা থাকে, সাধারণত দীর্ঘ এবং ভারী। এগুলি প্রধানত জ্যাকেট, ট্র্যাক সুট টপস, কোমর কোর্ট ইত্যাদিতে ব্যবহৃত হয়।

জিপারগুলি একটি স্লাইডার দ্বারা খোলা এবং বন্ধ করা হয় যা উপরে এবং নীচে চলে। উপরের স্টপ এবং নীচের স্টপ স্লাইডারটিকে জিপার থেকে বন্ধ করে রাখে।

জিপার ঢোকানোর বিভিন্ন উপায় রয়েছে, পদ্ধতিটি পোশাকের অবস্থান এবং পোশাকের ধরণের উপর নির্ভর করে। সাধারণত, জিপারগুলি হয় একটি ল্যাপড সিমেন্টে লুকিয়ে

রাখা হয় যেখানে সেলাইয়ের একটি মাত্র লাইন দৃশ্যমান হয়, অথবা সেলাইয়ের দুটি লাইন সহ একটি চ্যানেল সিমেন্টের নীচে সেলাই করা হয়। কিছু পোশাকে, জিপারটি দৃশ্যমান রাখতেও ইচ্ছা করা হয়। (চিত্র 5)



জিপার প্লাকেট (Zipper Plackets)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- বিভিন্ন ধরনের জিপার ব্যাখ্যা করুন
- বিভিন্ন জিপার অ্যাপ্লিকেশন ব্যাখ্যা করুন।

জিপার প্লাকেট জিপার বিভিন্ন ধরনের সঙ্গে সমাপ্ত করা যেতে পারে। জিপারের মৌলিক ধরন হল চেইন জিপার, একটি মাঝারি ওজনের জিপার যার নিচের প্রান্তে ধাতু বা প্লাস্টিকের দাঁত বন্ধ থাকে।

মই বা কুণ্ডলী জিপার একটি বোনা টেপের সাথে সংযুক্ত পলিয়েস্টার বা নাইলনের কৃত্রিম কয়েল রয়েছে। তাও এক প্রান্তে বন্ধ।

অদৃশ্য/গোপন জিপার এটি এক ধরনের কয়েল জিপার এবং দাঁত থাকে যা নিচের দিকে লুকানো থাকে, যাতে জিপার ডান দিক থেকে অদৃশ্য থাকে।

খোলা শেষ জিপার উভয় প্রান্তে খোলা, সাধারণত দীর্ঘ এবং ভারী। এগুলো মূলত জ্যাকেট, ট্র্যাক সুট টপস, কোমর কোর্ট, কামিজ ইত্যাদিতে ব্যবহৃত হয়।

জিপারগুলি একটি স্লাইডার দ্বারা খোলা এবং বন্ধ করা হয় যা উপরে এবং নীচে চলে। উপরের স্টপ এবং নীচের স্টপ স্লাইডারটিকে জিপার থেকে বন্ধ করে রাখে।

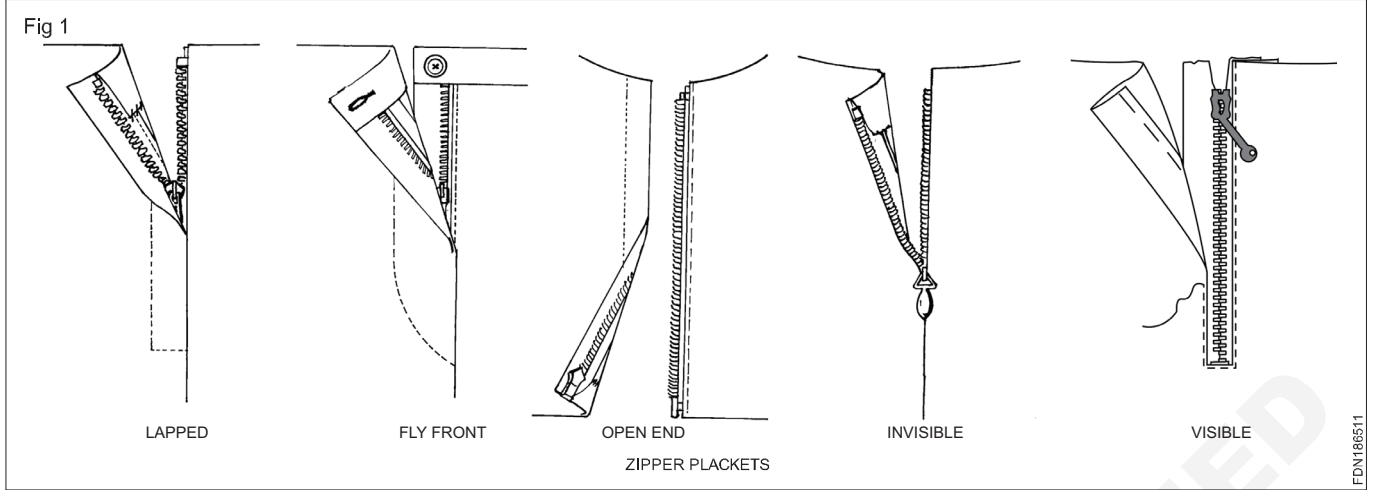
জিপার ঢোকানোর বিভিন্ন উপায় রয়েছে, পদ্ধতিটি পোশাকের অবস্থান এবং পোশাকের ধরণের উপর নির্ভর করে। সাধারণত জিপারগুলি হয় একটি ল্যাপড সিমেন্টে লুকানো হয় যেখানে সেলাইয়ের একটি মাত্র লাইন দৃশ্যমান হয়, অথবা সেগুলি দুটি লাইনের সেলাই সহ একটি চ্যানেল সিমেন্টের নীচে কেন্দ্রীভূত হয়। কিছু পোশাকে, জিপারটি দৃশ্যমান রাখতেও ইচ্ছা করা হয়। (আকার 1)

Centered অ্যাপ্লিকেশন জিপার হয় দৃশ্যমান অ্যাপ্লিকেশন বা অদৃশ্য অ্যাপ্লিকেশন। এটি পোশাকের কেন্দ্রের সামনে বা কেন্দ্রের পিছনে নির্মিত হয়।

ল্যাপড জিপার অ্যাপ্লিকেশন সাধারণত একটি seam লাইন এ নির্মিত হয়। এই পদ্ধতিতে একটি জিপার অংশ আন্ডারল্যাপ স্তরে প্রজেক্ট করার জন্য প্রয়োগ করা হয় এবং অন্যটি পোশাকের প্লাকেটের সংশ্লিষ্ট ওভারল্যাপিং স্তরে সেলাই করা হয়।

ওপেন এন্ড জিপার অ্যাপ্লিকেশন এটি একটি বিশেষ ধরনের অ্যাপ্লিকেশন, যেখানে জিপারের উভয় দিক

সম্পূর্ণরূপে খোলা থাকে এবং উভয় প্ল্যাকেটের পাশে আলাদাভাবে সেলাই করা হয়। এটি সাধারণত উপরের পোশাকগুলিতে ব্যবহৃত হয়।



পকেট (Pockets)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- নাম সংজ্ঞায়িত করুন এবং বিভিন্ন ধরনের পকেটের মধ্যে পার্থক্য করুন
- প্রয়োজনীয় বিভিন্ন উপাদান ব্যাখ্যা করুন।

পকেট টাকা, রুমাল ইত্যাদি বহন করার জন্য একটি পোশাকের সাথে সেলাই করা একটি ছোট ব্যাগ। এই কার্যকরী অর্থের পাশাপাশি পকেটগুলি সাজানোর উদ্দেশ্যেও তৈরি করা হয়। তাদের আকার, আকৃতি এবং অবস্থানের যত্ন নেওয়া উচিত যেহেতু তারা চোখ আকর্ষণ করে।

দ্য **পকেট অবস্থান** হাতের কাছে পৌঁছাতে আরামদায়ক স্তরে হওয়া উচিত। যদি এটি শরীরের উপরের পোশাকে থাকে তবে এটি বুকের লাইনে বা কোমরের ঠিক নীচে হওয়া উচিত। নীচের পোশাকে (স্কার্ট বা ট্রাউজার) অবস্থানটি পিছনে বা সামনের নিতম্বের লাইনে এবং কোমরের ঠিক নীচে পাশের সীমের উপর। তবে আলংকারিক উদ্দেশ্যে এটি ফ্যাশন অনুসারে যে কোনও জায়গায় স্থাপন করা যেতে পারে, যেমন হাঁটু এবং কনুইয়ের উপরে।

শিশুরা তাদের পোশাকে পকেট রাখতে পছন্দ করে। এই পকেটগুলি বিভিন্ন আকার এবং মাপের আলংকারিক বিবরণ যেমন লেইস, রাফেলস, টাকস, প্লিটস, এমব্রয়ডারি ইত্যাদি দিয়ে ডিজাইন করা যেতে পারে।

পকেটের ধরনের উপর নির্ভর করে একটি পকেটে বিভিন্ন উপাদান থাকতে পারে:

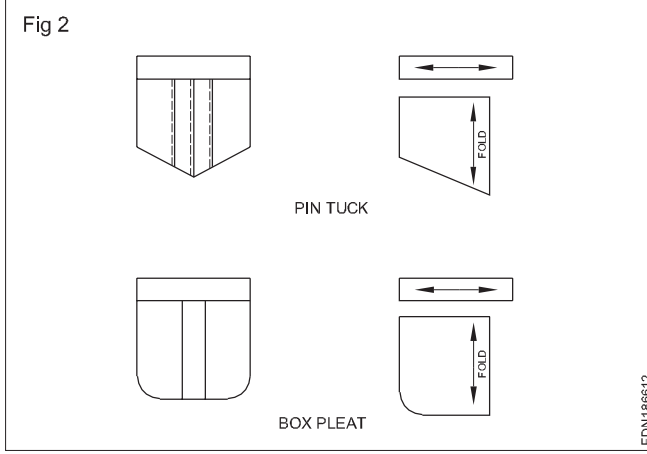
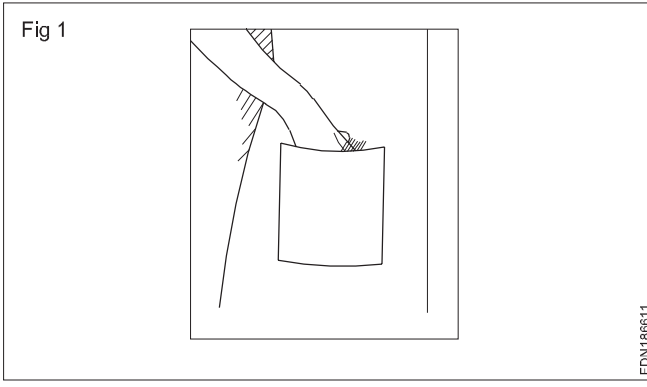
পকেট থলি হয় পোশাকের বাইরে প্যাচ পকেটে বা অন্য সব ধরনের পকেটে পোশাকের ভিতরে প্রদর্শিত হবে। প্যাচ পকেটের ক্ষেত্রে থলিটি পোশাকের উপাদান থেকে কাটা হয় অন্যথায় পপলিন বা গ্যাড এ-এর মতো শক্তিশালী আস্তরণের উপাদান বেশিরভাগই ব্যবহৃত হয়। থলির উপাদান অবশ্যই শক্তিশালী হতে হবে কারণ এটি ভিতরে জিনিসপত্র বহন করার জন্য।

- পকেট মাউথ ফিনিশ করার জন্য উপাদান (ফ্ল্যাপ বা ঠোঁটের টুকরো) এছাড়াও পোশাক উপাদান থেকে নেওয়া হয়।
- জেটিং পিসটি পোশাকের উপাদান থেকেও কাটা হবে। এটি পোশাকের ডানদিকে পকেটের মুখে পকেট পাউচের একটি এক্সটেনশন হিসাবে ব্যবহৃত হয় (যেমন সামনের-নিতম্বের পকেট, ইনসিম পকেট)।

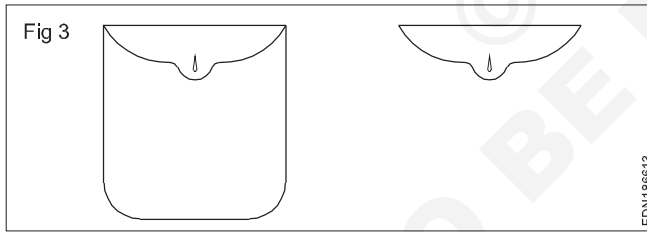
পকেটের অবস্থান অনুযায়ী প্যাটার্নে চিহ্নিত করা হয়। পকেট নির্মাণের জন্য অনেকগুলি পদ্ধতি রয়েছে, তবে সাধারণভাবে সেগুলিকে তিন ধরনের হিসাবে শ্রেণীবদ্ধ করা যেতে পারে:

দ্য **প্যাচ পকেট** একটি পোশাকের বাইরের সাথে সংযুক্ত করা হয়। এটি পরিধানকারীকে তার পোশাকের নকশা হাইলাইট করার জন্য আরও অবাধে স্থাপন করা যেতে পারে। এগুলি সেলাই করা সবচেয়ে সহজ বলে মনে হতে পারে তবে যেহেতু সমস্ত সেলাই লাইন দৃশ্যমান সেগুলিকে পুরোপুরি সংযুক্ত করতে হবে। প্যাচ পকেট বিভিন্ন আকারে কাটা হতে পারে এবং একটি ফ্ল্যাপ দিয়ে শেষ করা যেতে পারে যা এটিকে আংশিকভাবে ঢেকে রাখে। পকেটের আকার এবং আকারে কাটা একটি কার্ডবোর্ড টেমপ্লেট সেলাই এবং চাপ দেওয়ার প্রক্রিয়া চলাকালীন গাইড করার জন্য সহায়ক। পকেট জোড়ায় ব্যবহার করতে হলে খেয়াল রাখতে হবে যেন ফিনিশড পকেটগুলো ঠিক একই রকম হয়। (চিত্র 1) প্যাচ পকেট ডিজাইনের কিছু নীচে দেওয়া হল:

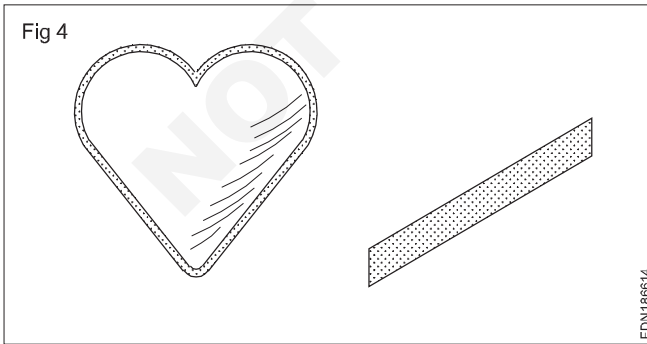
পকেট প্যাটার্ন দুটি ভাগে কাটা হতে পারে একটি প্যাচ টুকরা এবং একটি ঠোঁটের টুকরা। প্যাচ টুকরা দৈর্ঘ্যের দিকে ভাঁজ করা হয়, তারপর একটি অতিরিক্ত উপাদান পিন tucks বা বক্স pleat জন্য ভাঁজ উপর যোগ করা হয়। (চিত্র 2)



আকৃতির ফ্ল্যাপের জন্য, ফ্ল্যাপের ভিতরের অংশটি অসম্পূর্ণ দেখানো এড়াতে, দৃঢ়ভাবে ঝুলতে এবং একটি বারবারে ফিনিস দেওয়ার জন্য ফ্ল্যাপের টুকরোটি ডাবল লেয়ারে কাটা যেতে পারে। ফ্ল্যাপটি শেষ হয় এবং তারপর ডান দিক থেকে পকেটের মুখের সাথে সংযুক্ত করা হয়। (চিত্র 3)

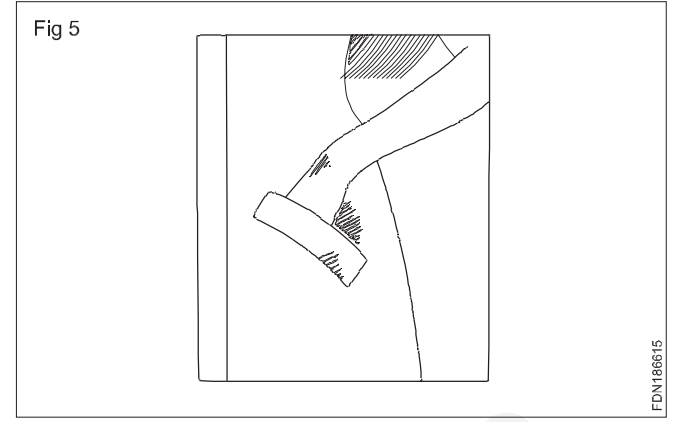


একটি আকৃতির প্যাচ পকেটের প্রান্তগুলি একটি পক্ষপাত ফালা দিয়ে শেষ করা যেতে পারে। (চিত্র 4)



Slashed pocket বুকে লাইন, কোমররেখা এবং হিপ লাইনের ঠিক উপরে ব্যবহৃত হয়। তারা পকেট মুখ জন্য ফ্যাব্রিক slashing দ্বারা তৈরি করা হয়। প্রান্ত তারপর বিভিন্ন উপায়ে শেষ করা হয়। এই ধরনের পকেটে, পকেটের থলিটি পোশাকের ভুল দিকে ঝুলে থাকে। নীচের কাঁচা প্রান্তটি একটি

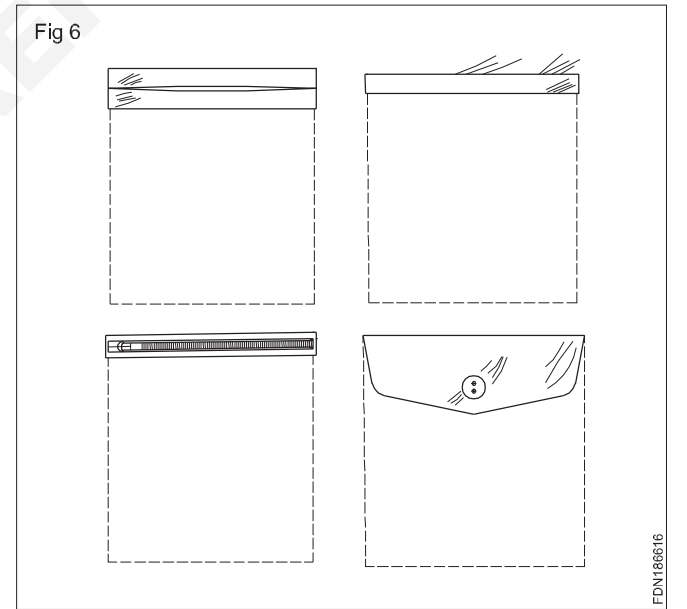
ঠোঁটের টুকরো দিয়ে শেষ করা যেতে পারে যা উপরের কাঁচা প্রান্তটি ঢেকে রাখে। (চিত্র 5)



ঠোঁটের টুকরো চওড়া হলে পকেট বলা হয় **ওয়েল্ট পকেট**। এখানে ঠোঁট টুকরা প্রস্থ অনুযায়ী উপাদান হতে হবে। যদি মূখ্য টুকরোটি সংকীর্ণ প্রস্থের হয় তবে এটি হিসাবে পরিচিত **আবদ্ধ পকেট**। এই ফিনিশের জন্য মূখ্য টুকরোটি লম্বালম্বি উপাদানের হতে হবে। এই সমাপ্তি পদ্ধতি আবদ্ধ বোতাম গর্তের অনুরূপ এবং এটি একক বা ডবল টুকরা হতে পারে।

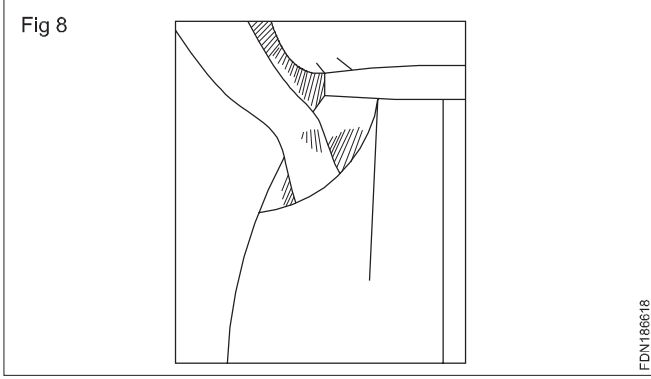
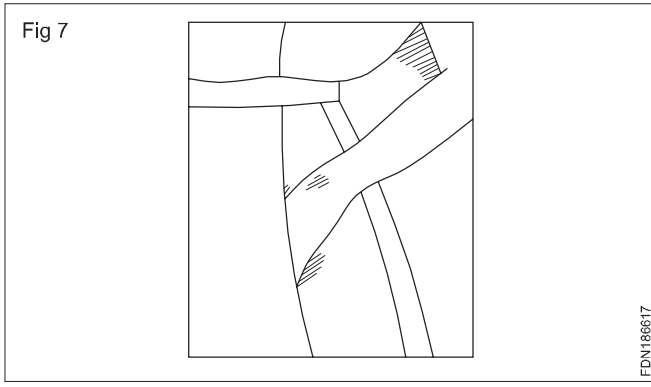
এটি একটি ফ্ল্যাপ সঙ্গে উপরের কাঁচা প্রান্ত শেষ করা সম্ভব, নিম্ন কাঁচা প্রান্ত আবরণ। এই ধরনের পকেট হিসাবে পরিচিত **ফ্ল্যাপ পকেট**, কোট এবং প্যান্ট জন্য উপযুক্ত।

একটি কাটা পকেটের দুটি কাঁচা প্রান্ত একটি জিপ দিয়েও শেষ করা যেতে পারে। (চিত্র 6)



একটি পোশাক এর seam মধ্যে স্থাপন করা হয়। এখানে পকেট পিসটিও পোশাকের ভুল দিকে ঝুলে থাকে। এই পকেটটি স্কার্ট এবং ট্রাউজার্সে সাইড সীমের নিতম্বের স্তরে স্থাপন করা হয়। (চিত্র 7)

দ্য **সামনের নিতম্বের** পকেট কোমররেখা থেকে শুরু হয় এবং নিচের পোশাকের পাশের সিম লাইনে শেষ হয়। এর পকেট মুখ সোজা, তির্যক বা বাঁকা আকারে শেষ করা যেতে পারে। (চিত্র 8)



পকেট সেলাই জন্য ইঙ্গিত

- প্যাচ পকেটের বাইরের প্রান্তে বলিরেখা এড়াতে, সেলাই করার আগে বাঁকা জায়গায় সহজ সেলাই দিতে হবে।
- ভারী ওজনের কাপড়ের পকেটের কোণে বা বাইরের আকৃতি এড়াতে, খাঁজ দেওয়া উচিত।
- পকেটের মুখের সেলাইগুলির উভয় পাশে একটি সোজা বা ত্রিভুজাকার বার দিয়ে শক্ত করতে হবে, অন্যথায় ঘন ঘন ব্যবহারের কারণে সেলাইগুলি বন্ধ হয়ে যেতে পারে।

সম্মুখ এটি এমন একটি পদ্ধতি যেখানে কাপড়ের একটি টুকরো কাপড়ের ভুল দিকের কাঁচা প্রান্তটি শেষ করতে ব্যবহৃত হয়। ফেসিং বায়াস ফেসিং বা আকৃতির ফেসিং হিসাবে করা যেতে পারে।

পক্ষপাত সম্মুখীন একটি বাঁকা প্রান্তে প্রয়োগ করা হয় এবং একটি স্ট্রিপের সাহায্যে করা হয়।

এটি সাধারণত পোশাকের ভুল দিকে পরিণত হয় এবং ডান দিক থেকে দৃশ্যমান হবে না। এটি শুধুমাত্র ডান দিকে পরিণত হয় যদি একটি আলংকারিক প্রভাব পছন্দসই হয়।

বাঁধাই একটি পোশাক একটি আলংকারিক ছাঁটা যোগ কাঁচা প্রান্ত শেষ এবং সোজা করতে ব্যবহৃত হয়। এটি একটি Neat ফিনিস এছাড়াও একটি বিপরীত পোশাক। এটি necklines, armholes, হাতা প্রান্ত সামনে closings, কলার কাট এবং seams শেষ করতে ব্যবহৃত হয়। রেডিমেড বায়াস বাইন্ডিং পিসও ব্যবহার করা যেতে পারে।

বায়াস বাইন্ডিং দুটি উপায়ে প্রয়োগ করা যেতে পারে: সমাপ্ত প্রস্থ দ্বিগুণ করার জন্য একক বাঁধাই কাটা হয় এবং দুটি সীম ভাতা। বাইন্ডিংগুলি অভ্যন্তরীণ এবং বহির্মুখী বক্ররেখাগুলির বিপরীত পদ্ধতিতে পরিচালিত হয়। অভ্যন্তরীণ বক্ররেখার উপর প্রসারিত পক্ষপাতিত্ব এবং এটিকে বাহ্যিক বক্ররেখায় সহজ করে। নিছক কাপড়ে ডাবল বাইন্ডিং বা ফ্রেঞ্চ বাইন্ডিং ব্যবহার করা হয়। এখানে প্রস্থটি প্রয়োজনীয় প্রস্থের চার থেকে ছয় গুণ। বাঁধাই করা অংশটি প্রথমে ভাঁজ করা হয় এবং পোশাকটিতে প্রয়োগ করা হয়। শেষ হলে এটি একটি কর্ডড প্রভাব দেয়।

পরিমাপ ও প্যাটার্ন তৈরির ভূমিকা (Introduction of measurement & pattern making)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- কিভাবে শরীরের পরিমাপ নিতে হয়?

পরিমাপ কৌশল

কিভাবে শরীরের পরিমাপ নিতে?

পরিমাপ করার সময়, আন্ডারগার্মেন্টের সাথে এটি সবচেয়ে সঠিক হয় বা পরিধান করা পোশাকগুলি প্লেইন এবং ভাল ফিটিং হওয়া উচিত।

পরিমাপ চার্ট : প্রতিটি ব্যক্তির একটি পৃথক উচ্চতা এবং শরীরের আকৃতি আছে। বড়, ছোট, মোটা ব্যক্তির আদর্শ অনুপাতের সাথে মেলে না। একটি পোশাক সেলাই করার সময় পোশাকের আকৃতি যতটা সম্ভব শরীরের আকৃতির সাথে সামঞ্জস্য করতে হবে।

স্বতন্ত্র দেহ অনুসারে পোশাকের আকার দেওয়ার সবচেয়ে সঠিক উপায় একটি পৃথক দেহ পরিমাপের ভিত্তিতে

সঞ্চালিত হয়। এই পরিমাপ সমস্ত পৃথক শর্ত প্রতিফলিত হবে। যেহেতু গার্মেন্টস শিল্প একজন স্বতন্ত্র গ্রাহকের জন্য তৈরি করে না তারা শরীরের পরিমাপের জন্য পোশাক তৈরি করে যা বিপুল সংখ্যক ব্যক্তির প্রতিনিধিত্ব করে। এই পরিমাপগুলি একটি নির্দিষ্ট অঞ্চল/দেশের হাজার হাজার মানুষের পরিমাপ করে পাওয়া যায়। এই ধরনের একটি জরিপে পাওয়া তারিখটি সেই নির্দিষ্ট এলাকার জন্য বৈধ একটি চার্টে পদ্ধতিগতভাবে সংগঠিত হবে।

যদিও বইগুলিতে অনেক চার্ট দেখা যায় ভারতীয় জনসংখ্যার জন্য একটি সঠিক পরিমাপের চার্ট এখনও অনুপস্থিত। অতএব, ট্রেড প্র্যাকটিক্যাল বইটি একটি চার্ট উল্লেখ করছে না। প্রতিটি পোশাকের সাথে প্রদত্ত পরিমাপ অভিজ্ঞতার উপর ভিত্তি করে, তবে পোশাকটি সেলাই করার জন্য এটি সর্বদা ব্যক্তি।

S. নং	শরীরের পরিমাপ	সংক্ষিপ্ত রূপ	কিভাবে শরীর নিতে হয় মাপা?
1	প্রাকৃতিক কোমর	NW	নাপ থেকে কোমর পর্যন্ত পিঠে পরিমাপ করুন।
2	পূর্ণদৈর্ঘ্য	FL	ঘাড়ের বিন্দু থেকে কোমররেখা পর্যন্ত পোশাকের ইচ্ছা দৈর্ঘ্য পর্যন্ত পরিমাপ করুন।
3	কাঁধ	শ	বাম কাঁধের প্রান্ত থেকে ডান কাঁধের শেষ পর্যন্ত পরিমাপ করুন (যেখানে আপনি আপনার বাহু নড়াচড়া করার সময় বলটিকে নড়তে দেখেন)
4	হাতা দৈর্ঘ্য	এসএল	কাঁধের প্রান্ত থেকে ইচ্ছার হাতার দৈর্ঘ্য পরিমাপ করুন (পূর্ণ দৈর্ঘ্যের জন্য হাতটি বাঁকানো অবস্থায় থাকা উচিত)
5	হাতা নীচে বা বৃত্তাকার বাহু	এসবি	এটি একটি পোশাক মাপা। এটি নীচের লাইনে হাতা কাঙ্ক্ষিত ঘের দেয়।
6	বুক	সিএইচ	স্তনের রেখার উপরে বুক/বাস্টের সম্পূর্ণ অংশের চারপাশে পরিমাপ করুন (একটি আঙুল আলগা)
7	বক্ষ (মহিলা' পোশাক)	খ	
8	কোমর	ভিতরে	প্রাকৃতিক কোমর লাইনের চারপাশে পরিমাপ করুন, টেপটি কাছে আঁকুন তবে খুব টাইট নয়।
9	নিতম্ব	এইচ	নিতম্বের সম্পূর্ণ অংশের চারপাশে দৃঢ়ভাবে পরিমাপ করুন।
10	ঘাড়	এন	ঘাড়ের গোড়ার চারপাশে আলগাভাবে পরিমাপ করুন।
11	বুক জুড়ে	কিন্তু	কোমর থেকে পায়ের বাইরের অংশ হইতে গোড়ালির গাট পর্যন্ত পরিমাপ করুন।

12	পিছনে জুড়ে	এবি	কিউ লেভেলে এক স্লিভ জয়েন্ট থেকে অন্য হাতার পিছনের দিকে পরিমাপ করুন (ব্লড বোলার উপরে)
13	বক্ষ স্তর	বিএল	নেক পয়েন্ট থেকে পরিমাপ করুন (যা পাশের নেকলাইনের স্তরে) বক্ষ পর্যন্ত।
14	পায়ের দৈর্ঘ্য (পার্শ্ব দৈর্ঘ্য)	এলএল	কোমর থেকে গোড়ালি পর্যন্ত পায়ের বাইরের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করুন (বা পোশাকের কাঙ্ক্ষিত দৈর্ঘ্য)
15	ভিতরের পায়ের দৈর্ঘ্য	আইএলএল	দুর্গ থেকে গোড়ালি বা পায়ের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করুন- শরীরের বৃদ্ধি

পোষাক ফর্ম পরিমাপ চার্ট (Dress form measurement chart)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- শিশুদের পরিমাপ
- কিশোরী (মেয়েদের) এবং মহিলাদের পরিমাপ
- কৈশোর (ছেলে) এবং পুরুষদের পরিমাপ।

Measurements of Children

Age	Chest	Waist	Hip	Width of shoulder	Neck	Sleeve	From shoulder to waist	Frock length	Short length	Slack length
1Yrs	18"	18"	18"	8"	9"	10"	7"	15"-16"	8"	16"-18"
	46 cm	46 cm	46 cm	20cm	23 cm	25 cm	18 cm	38-41 cm	20 cm	41-46 cm
1-2Yrs	20"	20"	20"	8 1/2"	9 1/2"	11"	7 1/2"	16"-18"	9"	18"-20"
	51 cm	51 cm	51 cm	22cm	25 cm	28 cm	19 cm	41-46 cm	23 cm	46-51 cm
3-4Yrs	22"	22"	22"	9"	10"	12"	8"	20"-22 "	10"	20"-24"
	56 cm	56 cm	56 cm	23 cm	25 cm	31 cm	21 cm	51-56 cm	25 cm	56-61 cm
5-6Yrs	24"	22"	24"	10"	11"	14"	9"	24"	12"	22"-27"
	61 cm	56 cm	61 cm	25 cm	28 cm	36 cm	23 cm	60 cm	31 cm	56-61 cm
7-8Yrs	26"	23"	28"	11"	11 1/2"	17"	10"	26"	13"	26"-28"
	66 cm	58 cm	71 cm	28 cm	29 cm	43 cm	25 cm	66 cm	33 cm	66-71 cm
9-10Yrs	27"	24"	30"	12"	12 1/2"	19"	11 1/2"	28"	14"	28"-30"
	68 cm	61 cm	79 cm	31 cm	32 cm	48cm	29 cm	71 cm	37 cm	66-71 cm
11-12Yrs	28"	24"-25	32"	13"	13"	21"	13"	30"	14 1/2"	30"-32"
	71 cm	61-64cm	81 cm	33 cm	33 cm	54 cm	33 cm	77 cm	38 cm	76-81 cm

Measurement of Adolescent (Girls) and Ladies

Age	Chest	Waist	Hip	Wide of shoulder	Neck	Sleeve	From shoulder to waist	Frock length	Blouse length
13-14Yrs	30"	25"	33"	13"	13"	21"	13"	32"-34"	13 1/2"
	76 cm	64 cm	84 cm	33 cm	33 cm	54 cm	33 cm	81-86 cm	35 cm
15-16Yrs	32"	26"	35"	13 1/2"	13 1/2"	22"	13 1/2"	35"	13 1/2"
	81 cm	66 cm	89 cm	35 cm	35 cm	56 cm	35 cm	89 cm	35 cm
17-18Yrs	33"	26 1/2"	36"	13 1/2"	13 1/2"	22"	13 1/2"	36"	14 "
	84 cm	67 cm	91 cm	35 cm	35 cm	56 cm	35 cm	91 cm	36 cm
19-20Yrs	34"	27"	37"	14"	14"	22"	14"	37"	14"
	86 cm	69 cm	94 cm	36 cm	36 cm	56 cm	36 cm	94 cm	36 cm

21-22Yrs	35"	27 1/2"	38"	14"	14"	22 1/2"	14 1/2"	38"	14 1/2"
	88 cm	570cm	97 cm	36 cm	36 cm	58 cm	37 cm	97 cm	37 cm
23-24Yrs	36"	28"	40"	14"	14"	23"	15"	40"	15"
	91 cm	71 cm	102cm	36 cm	36 cm	58cm	38 cm	102 cm	38 cm

এগুলো শরীরের বিভিন্ন গঠন অনুযায়ী পরিবর্তনশীল। কিন্তু উপরের চার্ট থেকে আপনার বোঝা উচিত ছিল যে বয়স বৃদ্ধির সাথে সাথে মানুষের শরীরের পরিবর্তন পরিমাপ করে। তারপরেও এটা লক্ষ করা যেতে পারে যে প্রতিটি ক্ষেত্রে এই পরিমাপ খুব বেশি কাজে নাও লাগতে পারে। এগুলি হল পরিমাপে ডিসেম্বরের স্বাচ্ছন্দ্যের বৃদ্ধি মূলত ডায়েটিং, পরিবেশ এবং কাজের পরিবেশের উপর নির্ভর করে।

এটি একটি মোটামুটি প্রোফাইল যা একটি কাজ শুরু করার জন্য নির্ভর করা যেতে পারে, অন্যথায় এটি অভিজ্ঞ হতে পারে।

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 cm	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

কাগজ প্যাটার্ন পরিচিতি (Introduction to paper pattern)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• ধরন এবং প্যাটার্নের গুরুত্ব সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

প্যাটার্ন

একটি প্যাটার্নকে একটি মডেল বা পোশাকের বিভিন্ন উপাদানের প্রতিক্রম হিসাবে সংজ্ঞায়িত করা যেতে পারে। এটি কাগজ বা প্লাস্টিকের তৈরি হতে পারে। প্লাস্টিক বা অন্যান্য উপকরণের চেয়ে সস্তা প্যাটার্ন তৈরি করতে সাধারণত কাগজ ব্যবহার করা হয়। শিল্পে, তারা ঘন ঘন অ্যাপ্লিকেশনের জন্য টিস্যু পেপারের পরিবর্তে মোটা কাগজ বা কার্ড বোর্ড ব্যবহার করছে।

কাগজের প্যাটার্নের গুরুত্ব

- 1 মূলত, নিদর্শনগুলি একটি সময় বাঁচানোর যন্ত্র হিসাবে কাজ করছে। যদি আমরা একটি প্যাটার্ন কেটে থাকি, তাহলে কি একই আকারের সমস্ত পোশাক একই প্যাটার্ন দিয়ে কাটা যায়। এর দ্বারা, আমরা প্রতিটি ফ্যাব্রিকের খসড়া প্রক্রিয়া এড়িয়ে আমাদের মূল্যবান সময় বাঁচাব। এবং এছাড়াও, ফ্যাব্রিকের উপর সরাসরি খসড়া করা সহজ নয়। কাগজের প্যাটার্নের সাহায্যে মার্কিং প্রক্রিয়া দ্রুত সম্পন্ন করা যায়।
- 2 আমরা কাগজের প্যাটার্ন সংরক্ষণ করতে পারি এবং যখনই চাই তখন ব্যবহার করতে পারি। এর জন্য, শিল্পগুলিতে, মোটা কাগজ বা কার্ড বোর্ড ব্যবহার করে নিদর্শনগুলি তৈরি করা হয়।
- 3 পেপার প্যাটার্ন "প্যাটার্ন গ্রেডিং" প্রক্রিয়ার জন্য খুবই উপযোগী। প্যাটার্ন গ্রেডিং প্রক্রিয়া ব্যবহার করে, আমরা বেস প্যাটার্নকে এক আকার থেকে অন্য আকারে বড় বা কমাতে পারি।
- 4 কাগজের প্যাটার্ন প্যাটার্ন লেআউট তৈরিতে সহায়ক। প্যাটার্নগুলি কাপড়ের খোলা প্রস্থে সাজানো যেতে পারে এবং এই প্যাটার্ন বিন্যাসের সাহায্যে আমরা একটি পোশাক তৈরির জন্য ফ্যাব্রিকের পরিমাণ অনুমান করতে পারি। অর্থনৈতিক প্যাটার্ন বিন্যাস ব্যবহার করে, আমরা একটি পোশাকের জন্য কাপড়ের ব্যবহার কমাতে পারি।
- 5 যদি প্যাটার্নটি একজনের ফিটিংয়ের জন্য উপযুক্ত না হয় তবে আমরা একটি ভাল ফিট পাওয়ার জন্য প্যাটার্নটি পরিবর্তন করতে পারি।
- 6 বেস প্যাটার্নের সাহায্যে, এটিতে নতুন ডিজাইনের চেষ্টা করা যেতে পারে যা সুন্দর পোশাক তৈরি করতে পারে। মৌলিক প্যাটার্নটি বিভিন্ন শৈলীর জন্য পরিবর্তন করা যেতে পারে এবং এই কৌশলটিকে 'ফ্ল্যাট প্যাটার্ন ডিজাইনিং' বলা হয়।

কাগজের ধরন

1 বাণিজ্যিক নিদর্শন

এগুলিকে 'রেডিমেড প্যাটার্ন' হিসাবেও উল্লেখ করা হয়। স্ট্যান্ডার্ড পরিমাপের ভিত্তিতে তৈরি প্যাটার্নগুলিকে

বাণিজ্যিক প্যাটার্ন বা রেডিমেড প্যাটার্ন বলা হয়। বাণিজ্যিক প্যাটার্নগুলি বিদেশে সহজেই পাওয়া যায়। অনেক কোম্পানি অনেক গবেষণা করার পরে এবং মডেলগুলিতে ফিট করার চেষ্টা করার পরে তাদের নিদর্শনগুলিকে মানসম্মত করে। বাণিজ্যিক নিদর্শন বিভিন্ন আকার পাওয়া যায়। সুতরাং, একজন সহজেই তার জন্য উপযুক্ত প্রয়োজনীয় আকারের একটি প্যাটার্ন কিনতে পারেন।

একটি বাণিজ্যিক প্যাটার্ন তিনটি প্রধান অংশ আছে The envelopw; খাম, নির্দেশ পত্র, এবং প্যাটার্ন সমস্যা। যে খামে অন্য দুটি উপাদান রয়েছে, সেটি একটি ফটোগ্রাফ বা পোশাকের চিত্র সহ প্রিন্ট করা হয়, পাশাপাশি প্যাটার্নের উপযুক্ত আকার নির্বাচন করতে এবং সঠিক পরিমাণে ফ্যাব্রিক এবং ফাস্টেনার এবং আনুষঙ্গিকগুলির মতো অন্যান্য বিবরণ কেনার জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য। খামের সামনের অংশে প্যাটার্ন থেকে তৈরি পোশাকের বিভিন্ন সংস্করণ রয়েছে। খামের পিছনের অংশে প্রতিটি সংস্করণের জন্য প্রয়োজনীয় ফ্যাব্রিকের পরিমাণের বিবরণী চার্ট রয়েছে। আকারের চার্ট, প্রস্তাবিত কাপড় এবং পোশাকের বিস্তারিত অঙ্কনও দেওয়া হয়েছে।

নির্দেশ পত্রটি ব্যাখ্যা করে কিভাবে প্যাটার্ন ব্যবহার করতে হয় এবং বিভিন্ন প্যাটার্ন মার্কিং এর অর্থ কি। প্যাটার্ন চিহ্নগুলি হল লাইন, বিন্দু এবং অন্যান্য চিহ্নগুলিকে একটি প্যাটার্নে ছাপানো হয় যাতে কাটার লাইন, সীম লাইন, সীম ভাটা, শস্য রেখা, বোতামের হেম ভাটা অবস্থান, বোতামের ছিদ্র, ডার্টস, প্লীটস, টাকস ইত্যাদি সম্পর্কে তথ্য প্রদান করা হয়।

নির্দেশ পত্রটি কাটিং-আউট ডায়াগ্রাম এবং নির্মাণের বিশদও দেয়। টিস্যু শীট পূর্ণ আকারের প্যাটার্ন টুকরা সঙ্গে মুদ্রিত হয়। একক আকারের প্যাটার্নে শুধুমাত্র একটি আকারের প্যাটার্ন থাকে। একক-আকারের নিদর্শনগুলি একটি একক কাটিং লাইন দিয়ে মুদ্রিত হয় যা কেনা আকারের জন্য উপযুক্ত। মাল্টি-আকারের নিদর্শনগুলি তিন বা চারটি ভিন্ন আকার কাটাতে লাইন দিয়ে চিহ্নিত করা হয়। এই নিদর্শন একই প্যাটার্ন টুকরা মুদ্রিত বিভিন্ন আকারের জন্য কাটিং লাইন আছে। প্রতিটি আকারের জন্য লাইন লেবেল করা হয়, এবং প্রায়ই একটি ভিন্ন ধরনের লাইন দিয়ে আঁকা হয়।

ভারতে বাণিজ্যিক প্যাটার্নের তেমন চাহিদা নেই। এখানে, কাস্টম টেইলারিং উন্নত করা হয়েছে এবং বেশিরভাগ মহিলাই কিছুটা সেলাই করতে জানেন। তাই, কেউ দামি রেডিমেড প্যাটার্ন কিনতে চায় না। কিন্তু বাইরের দেশে বড় কোম্পানিগুলো ছোট অর্ডার দেয় না। তাই সেখানকার মহিলারা রেডিমেড প্যাটার্ন কিনে কাপড় সেলাই করেন। বেশিরভাগ মহিলারা কাটিং জানেন না। তাই, তারা এই প্যাটার্নগুলি কিনে সেই অনুযায়ী তাদের পোশাক সেলাই করে।

বাণিজ্যিক নিদর্শন সুবিধা

বাণিজ্যিক নিদর্শন আমাদের সময় এবং প্রচেষ্টা সংরক্ষণ। যদি আমাদের পরিমাপ একটি নির্দিষ্ট আকারের সাথে মানানসই

হয়, তাহলে আমাদের নিজস্ব একটি খসড়া তৈরি করার চেয়ে একটি বাণিজ্যিক প্যাটার্ন কেনা সহজ হবে। কাটিংয়ে জ্ঞান না থাকলে রেডিমেড প্যাটার্ন ব্যবহার করে আমরা ভালো ফিটিং দিয়ে পোশাক তৈরি করতে পারি।

অসুবিধা

রেডিমেড প্যাটার্নগুলি কিছু প্যাটার্ন পরিবর্তন ছাড়া ভাল ফিট দেয় না, যদি আমাদের পরিমাপগুলি স্ট্যান্ডার্ড চিত্রের মতো একই অনুপাত না থাকে। প্যাটার্ন পরিবর্তনগুলি খসড়া প্যাটার্নের চেয়ে আরও জটিল প্রক্রিয়া। তাছাড়া, বাণিজ্যিক নিদর্শন ব্যয়বহুল।

2 ব্যক্তিগত নিদর্শন

ব্যক্তিগত বা ব্যক্তিগত পরিমাপ ব্যবহার করে খসড়া তৈরি করা প্যাটার্নগুলিকে 'ব্যক্তিগত নিদর্শন' বলা হয়। এগুলিকে পৃথক নিদর্শন হিসাবেও উল্লেখ করা হয়। আমরা যদি প্যাটার্ন কাটিং জানি, তাহলে আমরা নিজেসই প্যাটার্ন তৈরি করতে পারি, যা রেডিমেড প্যাটার্নের চেয়ে ভালো ফিটিং দেবে। এটা খুবই লাভজনক এবং আমরা আমাদের নিজস্ব ডিজাইন তৈরি করতে পারি।

প্যাটার্ন খসড়া জন্য নীতি

প্যাটার্ন তৈরি করার সময়, নিম্নলিখিত নীতিগুলি অনুসরণ করতে হবে

- 1 ড্রাফটিং প্যাটার্নের জন্য একটি উপযুক্ত কাগজ নির্বাচন করুন যা খুব পাতলা হওয়া উচিত নয়।
- 2 সঠিক খসড়া তৈরির জন্য উপযুক্ত যন্ত্র যেমন, লং স্কেল, 'এল' টাইপ স্কেল, সেট স্কোয়ার, ফ্রেঞ্চ কার্ভ ইত্যাদি ব্যবহার করুন।
- 3 সূক্ষ্ম এবং ঝরঝরে লাইন এবং সঠিক Drafting জন্য একটি ধারালো পেন্সিল ব্যবহার করুন।
- 4 প্যাটার্নগুলি খসড়া করার আগে, পরিমাপগুলি পরিষ্কারভাবে পরীক্ষা করুন এবং পদ্ধতি এবং নির্দেশাবলী সাবধানে পড়ুন। একটি কাগজে গুরুত্বপূর্ণ পয়েন্ট নোট করুন।
- 5 Drafting করার আগে একটি রুক্ষ চিত্র তৈরি করুন। এটি নিখুঁততার সাথে নিদর্শনগুলি খসড়া করার জন্য একটি ধারণা দেবে।
- 6 Drafting করার আগে, আমাদের প্রয়োজনীয় অংশে দেওয়া Ease allowance পরিমাণ নির্ধারণ করতে হবে। চলাফেরার স্বাধীনতা, কাজ করার সহজতা এবং পরিধানে স্বাচ্ছন্দ্যের জন্য প্রস্তুত প্যাটার্নগুলি অবশ্যই শরীরের পরিমাপের চেয়ে বড় হতে হবে। যে Ease allowance দেওয়া হয় শরীরের অবাধ নড়াচড়ার জন্য শরীরের পরিমাপের সাথে।
- 7 নিদর্শন খসড়া করার আগে সীম allowance প্রথমে সিদ্ধান্ত নেওয়া উচিত। সীম এবং সেলাই প্রকার অনুযায়ী, আমাদের নিদর্শনগুলির রূপরেখায় সীম ভাতা দিতে হবে।
- 8 যদি একটি প্যাটার্নের Symmetric প্রতিসাম্য নকশা থাকে যেখানে ডান এবং বাম দিকগুলি একই রকম হয়,

তাহলে আমরা প্যাটার্নের শুধুমাত্র অর্ধেক অংশ তৈরি করতে পারি। যেমন শার্টের পিছনে, শার্টের জোয়াল, ইত্যাদি, অসম্মিত পরিকল্পিত নিদর্শনগুলির জন্য, সম্পূর্ণ প্যাটার্ন Drafting করা আবশ্যিক। যেমন হাতা।

- 9 প্যাটার্নগুলি কাটার আগে খসড়াটি পরীক্ষা করুন। প্যাটার্নগুলি Drafting করার পরে, নিম্নলিখিত বিবরণ এবং তথ্যগুলি রেকর্ড করা উচিত এবং প্যাটার্নগুলিতে স্পষ্টভাবে চিহ্নিত করা উচিত।

প্যাটার্ন তৈরির কৌশল

- 1 খসড়া পদ্ধতি
- 2 ড্রেপিং পদ্ধতি
- 3 ফ্ল্যাট প্যাটার্ন ডিজাইনিং।

1 খসড়া পদ্ধতি

খসড়া পদ্ধতি প্রকৃত প্রয়োজনীয় পরিমাপ প্রয়োজন। শরীরের পরিমাপের সাহায্যে, আমাদেরকে 'L' বর্গক্ষেত্র এবং ফ্রেঞ্চ বক্ররেখার মতো সঠিক প্যাটার্ন তৈরির সরঞ্জামগুলি ব্যবহার করতে হবে এবং প্রয়োজনীয় প্যাটার্নের খসড়া তৈরি করতে হবে। এটি সঠিক পদ্ধতি।

2 ড্রেপিং পদ্ধতি

ড্রেপিং পদ্ধতিতে, আমাদের পোশাকের ফর্মগুলিতে আসল ফ্যাব্রিকটি ড্র্যাপ করতে হবে এবং আমাদের এটি প্রয়োজনীয় স্টাইল লাইনে পিন করতে হবে এবং আমাদের প্রতিটি বডি স্টাইল লাইন যেমন কাঁধের লাইন, ঘাড়ের লাইন, আর্ম হোল ইত্যাদিতে অতিরিক্ত কাপড় কাটতে হবে। প্রক্রিয়াটি সম্পন্ন করার পরে, পোশাকের ফর্ম থেকে ফ্যাব্রিকটি সরানো হয় এবং কাটা ফ্যাব্রিকের সাথে নিদর্শনগুলি চিহ্নিত করা হয়। এটা ফ্যাব্রিক এবং লাইন অনেক খরচ। এবং এটি একটি আনুমানিক পদ্ধতি।

3 ফ্ল্যাট প্যাটার্ন ডিজাইনিং

আগের প্যাটার্নের সাহায্যে একটি প্যাটার্ন তৈরি করাকে "ফ্ল্যাট প্যাটার্ন ডিজাইনিং" বলা হয়। দুই ধরনের কৌশল আছে।

1 অভিযোজন

অভিযোজন হল ব্লক প্যাটার্ন থেকে একটি মৌলিক শৈলী প্যাটার্ন তৈরি করার পদ্ধতি। (যেমন) হাতা ব্লক থেকে মৌলিক হাতা প্যাটার্ন।

2 কারসাজি

ম্যানিপুলেশন হল একটি স্টাইল প্যাটার্নকে অন্য স্টাইল প্যাটার্নে রূপান্তর করার পদ্ধতি, (যেমন) প্লেইন হাতা থেকে প্যাফ হাতা। ম্যানিপুলেশন কৌশলে সাধারণত দুটি পদ্ধতি ব্যবহার করা হয়। তারা

- i স্ল্যাশ এবং স্প্রেড পদ্ধতি।
- ii স্ল্যাশ এবং ল্যাপ পদ্ধতি।

স্ল্যাশ এবং স্প্রেড পদ্ধতিতে, প্যাটার্নটিকে সমান অংশের প্রয়োজনীয় সংখ্যায় কেটে একটি কাগজে উপর ছড়িয়ে

দেওয়া হয়েছে। আর স্প্রেড প্যাটার্নের আউটলাইন মার্কিং দিয়ে তৈরি করা হয়েছে নতুন প্যাটার্ন। (যেমন) প্লেইন হাতা থেকে পাক হাতা।

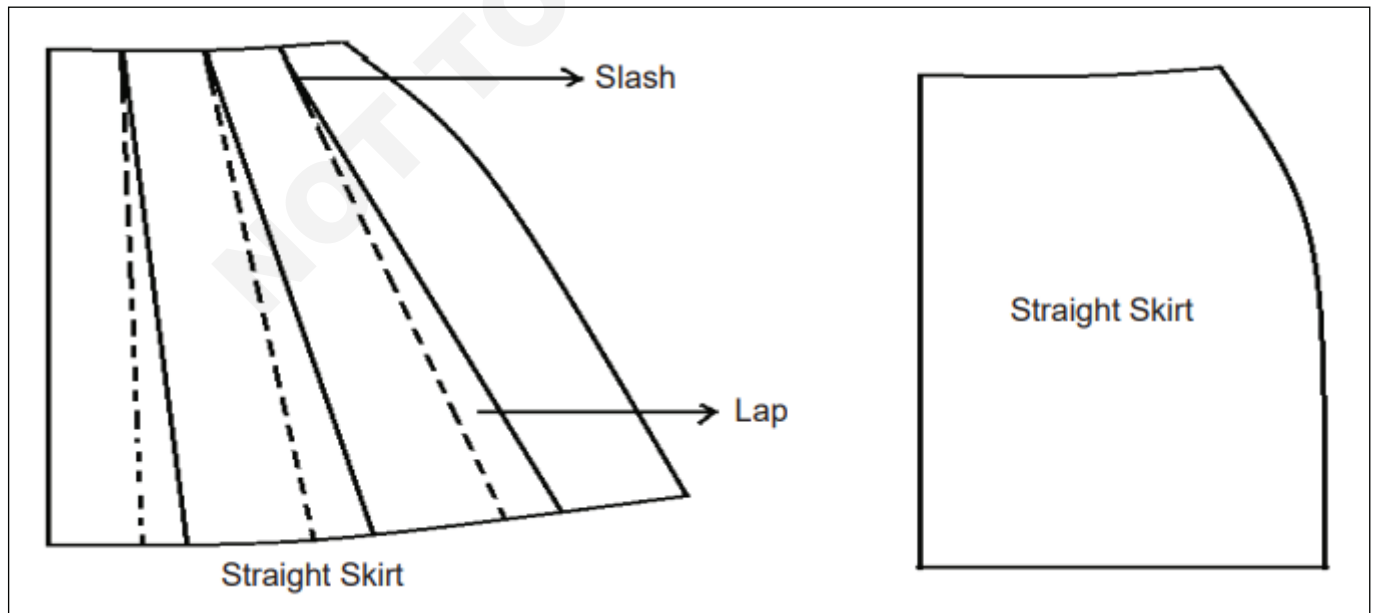
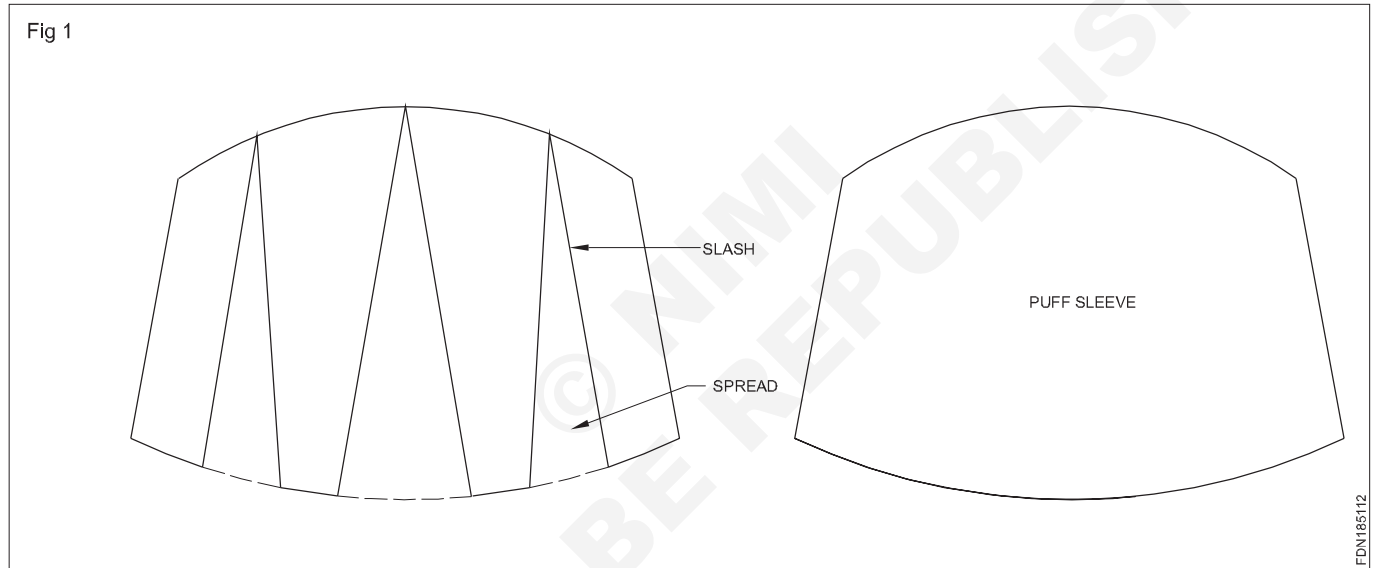
স্ল্যাশ এবং ল্যাপ পদ্ধতিতে, প্যাটার্নটিকে প্রয়োজন ছাড়া সমান অংশে কেটে ফেলা হয়েছে এবং একটির উপরে একটির উপরে ল্যাপ করা হয়েছে। আর স্প্রেড প্যাটার্নের আউটলাইন মার্কিং দিয়ে তৈরি করা হয়েছে নতুন প্যাটার্ন। (উদাহরণস্বরূপ) সোজা স্কার্ট থেকে ফ্লার্ড স্কার্ট। (Figs ১ ও ২)

ব্লক প্যাটার্ন

একটি মডেল বা পোষাক ফর্মের প্রকৃত শারীরিক পরিমাপ এবং বক্ররেখা আছে এমন মৌলিক প্যাটার্নকে ব্লক প্যাটার্ন বলা হয়। ব্লক প্যাটার্নটি সঠিক মাত্রা সহ শরীরের বক্ররেখা এবং আকারে ঠিক মাপসই করা উচিত। নিম্নলিখিত একটি ব্লক প্যাটার্ন গুণাবলী আছে।

- 1 ব্লক প্যাটার্নে শুধুমাত্র সঠিক শরীরের পরিমাপ থাকা উচিত।
- 2 এটা Ease allowance থাকা উচিত নয়। (কেউ কেউ Ease allowance যোগ করছে।)
- 3 এতে সীম Allowance, আলগা Allowance, ফ্লেয়ার Allowance ইত্যাদি থাকা উচিত নয়।
- 5 এটিতে কোন নকশা এবং শৈলী লাইন থাকা উচিত নয়। ব্লক প্যাটার্নকে ফাউন্ডেশন প্যাটার্ন বা ডাল প্যাটার্নও বলা হয়। ব্লক প্যাটার্নের ধরনগুলি হল

- 1 বডিস ব্লক
- 2 হাতা ব্লক
- 3 স্কার্ট ব্লক
- 4 ট্রাউজার ব্লক
- 5 শার্ট ব্লক, ইত্যাদি



ব্লক প্যাটার্ন তৈরি

ব্লক প্যাটার্ন তৈরি করার সময়, আমাদের নিম্নলিখিত বিষয়গুলি বিবেচনা করতে হবে।

1 গার্মেন্ট ব্যালেন্স

ব্লকগুলির উপযুক্ত পোশাকের ভারসাম্য থাকা উচিত। আমাদের সেন্টার ফ্রন্ট লাইন এবং সেন্টার ব্যাক লাইন সঠিকভাবে অনুসরণ করতে হবে। নিদর্শন সঠিক শরীরের আকার এবং অনুপাত সঙ্গে মাপসই করা উচিত।

2 Ease allowance

কিছু সংস্থা ব্লক প্যাটার্ন তৈরি করার সময় ন্যূনতম সহজ ভাতা যোগ করেছে, কিন্তু অভিযোজন করার সময়, আমাদের সহজ ভাতা পরিবর্তন করতে হবে।

প্যাটার্ন লেআউট (Pattern layout)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• প্যাটার্ন লেআউট সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

প্যাটার্ন লেআউট

একটি ফ্যাব্রিকের উপর প্যাটার্নের বিন্যাস “প্যাটার্ন লেআউট” নামে পরিচিত।

কাগজ প্যাটার্ন তৈরি এবং কাটার জন্য কাজ এবং নিরাপত্তা সতর্কতা : কাগজে প্যাটার্ন খসড়া করার আগে পরিমাপ চূড়ান্ত করতে হবে। অসম্পূর্ণ পরিমাপ তথ্য বিভ্রান্তি হতে পারে।

প্যাটার্ন ড্রাফ্টের কাজের ক্ষেত্রটি অবশ্যই প্রয়োজনীয় প্যাটার্নটি মিটমাট করার জন্য যথেষ্ট প্রশস্ত হতে হবে যাতে কাগজের প্যাচিং এবং পরিমাপ ত্রুটি এড়াতে হয়।

প্যাটার্ন খসড়া করার সময় সঠিক পরিমাপ প্রয়োগ করার সময় মনোযোগ দেওয়া উচিত।

খসড়ার সমস্ত লাইন (সিম লাইন, ভাঁজ লাইন, ডার্ট লাইন ইত্যাদি) স্পষ্টভাবে পরিষ্কার হওয়া উচিত, যাতে ভুল কাটা না হয়।

বিভ্রান্তি এবং পরবর্তী ক্ষতি এড়াতে সমস্ত ভুল লাইন মুছে ফেলতে হবে।

খসড়া করার পরে, সঠিকতা নিশ্চিত করার জন্য সমস্ত পরিমাপ পরীক্ষা করতে হবে। খসড়া করা প্যাটার্ন কাটাতে, সীম লাইনের বাইরের প্রান্তটি অনুসরণ করতে হবে। সীম লাইন এবং ভাঁজ লাইন যেখানেই সেখানে খাঁজ তৈরি করতে হবে।

বিন্যাস : বিন্যাস একটি অর্থনৈতিক উপায়ে উপাদান স্থাপন দেখায়। সাধারণত, উপাদানগুলিকে দানার উপর বিছিয়ে দিতে হয় যার অর্থ ফ্যাব্রিক বুনের পাটা দিক।

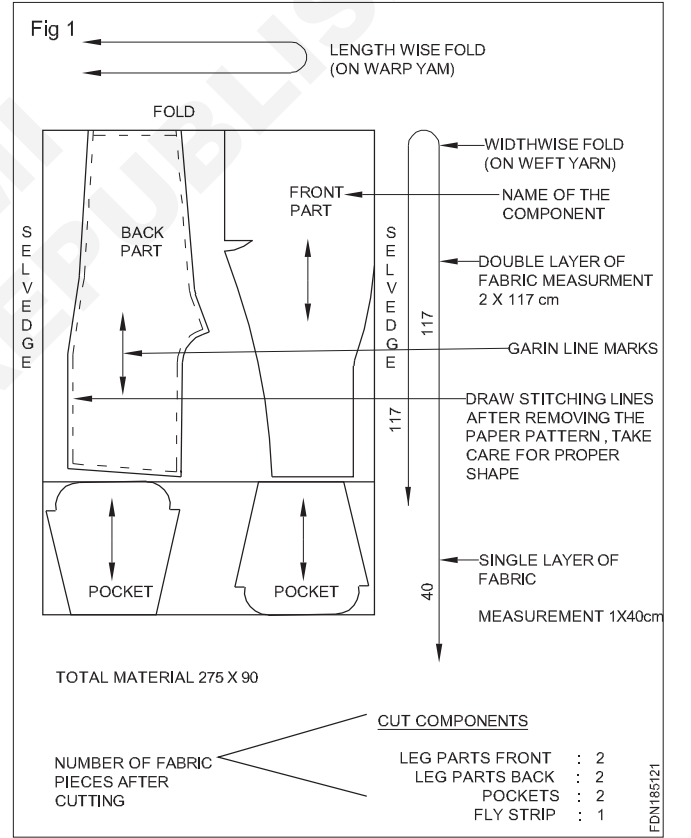
শুধুমাত্র কিছু ক্ষেত্রে, অংশগুলিকে বায়াস গ্রেইনের উপর বিছিয়ে দিতে হবে যার অর্থ হল 45 ডিগ্রি কোণে ওয়ার্প দানাগুলি অতিক্রম করা। এই তথ্যটি লেআউটের জন্য গ্রাফিকের প্রতিটি উপাদানের একটি তীর দ্বারা নির্দেশিত হয়। (আকার 1)

3 খসড়া

আমাদের সমস্ত প্রয়োজনীয় পরিমাপ ব্যবহার করতে হবে এবং ব্লক নিদর্শনগুলি খসড়া করতে হবে। ফ্লেক্স কার্ড এবং ‘এল’ বর্গক্ষেত্রের মতো সঠিক প্যাটার্ন তৈরির সরঞ্জাম ব্যবহার করে খসড়া তৈরি করা উচিত।

4 টেস্ট ফিট

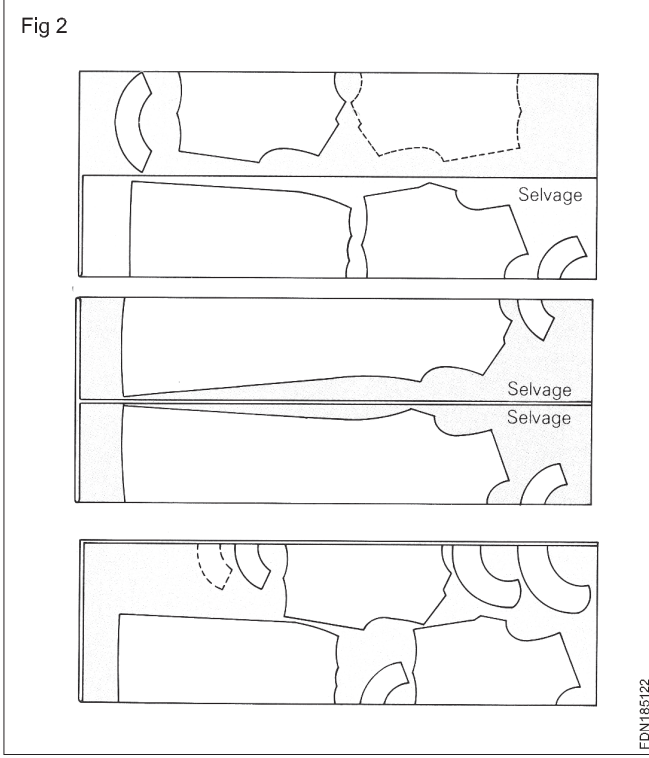
ব্লকগুলি প্রস্তুত করার পরে, ফিটিং পরীক্ষা করার জন্য আমাদের একটি মডেল বা ডামিতে তাদের উপর ড্র্যাপ করতে হবে। পরিবর্তন অনুসারে, প্যাটার্নগুলি পরিবর্তন করা উচিত এবং চূড়ান্ত ব্লকগুলি প্রস্তুত করা উচিত।



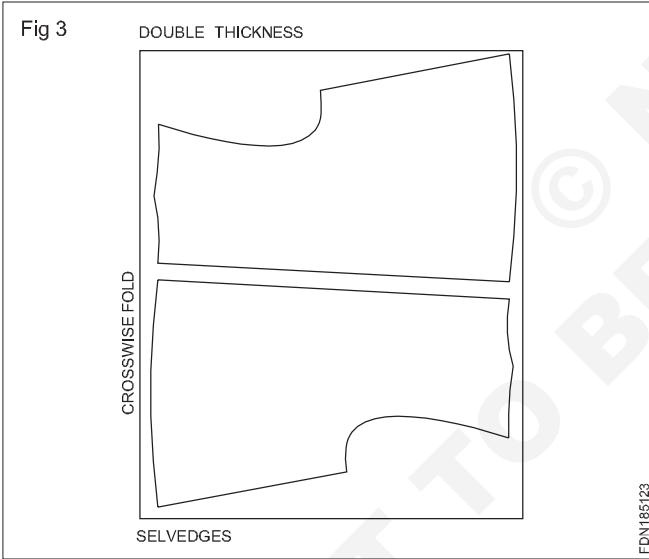
আরও, আপনি প্লেইন বা ভাঁজ করা ফ্যাব্রিক এবং আকারের তথ্য পাবেন। ভাঁজ প্রস্থ অনুযায়ী ভাঁজ মানে ওয়েস্ট লাইন বরাবর উপাদান ভাঁজ করা, অর্থাৎ ভাঁজটি প্রস্থের দিক থেকে প্রদর্শিত হবে কিন্তু উপাদানটির দৈর্ঘ্যকে ভাগ করবে। দৈর্ঘ্যের দিকে ভাঁজ করার অর্থ হল পাটা রেখা বরাবর উপাদানটিকে ভাঁজ করা, অর্থাৎ উপাদানটির প্রস্থ সেলভেজের সমান্তরালে ভাঁজ করা হয়।

সর্বদা শস্য রেখা চিহ্ন দ্বারা নির্দেশিত দিক উপর উপাদান লেআউট যত্ন নিন। অন্যথায়, ধোয়ার পরে উপাদান প্রসারিত হবে। সাধারণত, তিন ধরনের বিন্যাস আলাদা করা হয়

- দৈর্ঘ্যের দিকে ভাঁজে লেআউট (চিত্র 2)



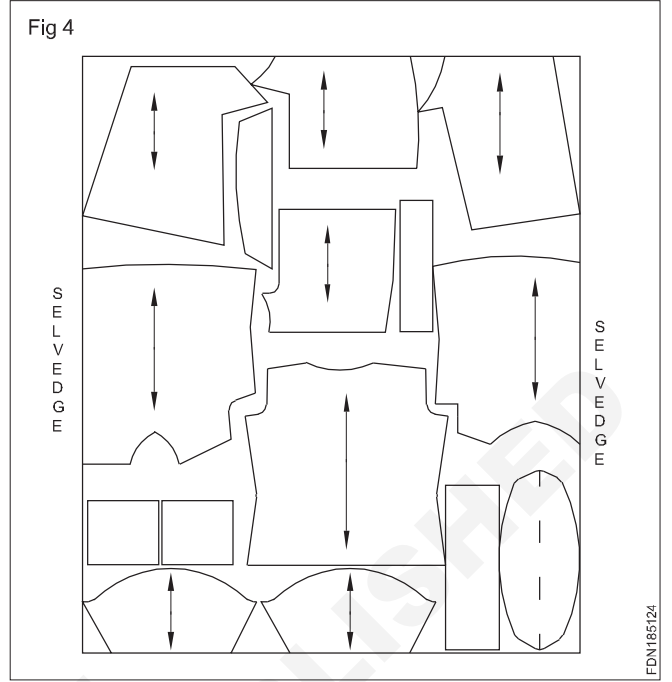
- প্রস্থ অনুযায়ী ভাঁজের লেআউট (চিত্র 3)



- খোলা লেআউট (পুরো পোশাক বিছানো) (চিত্র 4)
- দিকনির্দেশক বিন্যাস (একমুখী বিন্যাস) (চিত্র 5)

লেআউটের নীচে, ফ্যাব্রিক কাটার পরে কাটা উপাদানগুলির সংখ্যা দেওয়া হয়। উদাহরণস্বরূপ একটি প্যাটার্ন উপাদানের ফলে ডাবল লেয়ারযুক্ত ফ্যাব্রিকের ক্ষেত্রে দুটি কাট উপাদান হবে। এটি একটি ভাল ওভারভিউ দেয়, কাটার পরে সমস্ত উপাদান উপলব্ধ কিনা। অতএব, আপনি সেলাই শুরু করার আগে উপাদানগুলি গণনা করতে ভুলবেন না। অভিন্ন উপাদান (উদাহরণস্বরূপ হাতা) সাধারণত শুধুমাত্র একবার আঁকা হয় কিন্তু কাপড়ের লেআউটে দুইবার ব্যবহার করা

হয়। শুধুমাত্র যদি আপনাকে নিজের দ্বারা উপযুক্ত বিন্যাসটি খুঁজে বের করতে হয় (যেহেতু আপনি ফ্যাব্রিকের বিভিন্ন প্রস্থে কাজ করেন) আপনাকে সমস্ত উপাদান আঁকতে হবে যাতে



আপনি ট্রায়ালের মাধ্যমে উপযুক্ত বিন্যাসটি খুঁজে পেতে পারেন (ওপেন লেআউট বা পুরো পোশাকের লেআউট)।

লেআউটের জন্য সতর্কতা: সমস্ত প্যাটার্ন টুকরা ফ্যাব্রিক আউট রাখা আছে চেক করতে যত্ন নিতে হবে। অনুপস্থিত প্যাটার্ন টুকরা পোশাকের অসম্পূর্ণতা হতে পারে।

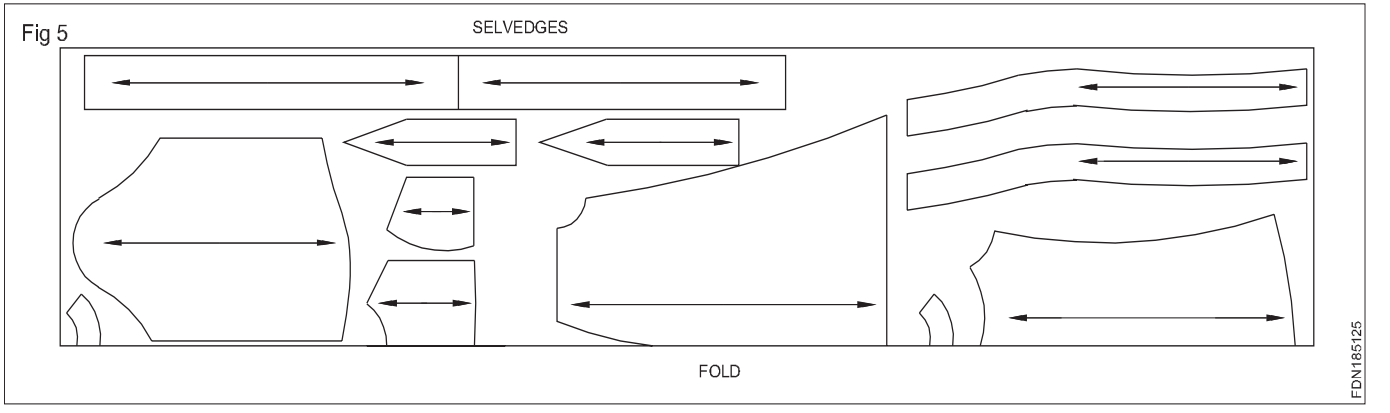
প্রধান এবং বড় অংশগুলি প্রথমে ফ্যাব্রিকের কাটা প্রান্তে তাদের প্রশস্ত প্রান্ত দিয়ে স্থাপন করা হয়। তারপর ছোট টুকরা সেরা সুবিধার জন্য লাগানো হয়। না মানলে কাপড়ের ঘাটতি হতে পারে। এটা নিশ্চিত করতে হবে দানার রেখা কাটা

প্যাটার্ন ঠিক ফ্যাব্রিক মধ্যে শস্য লাইন অনুযায়ী স্থাপন করা হয়। ত্রুটিটি ভুল প্রান্তিককরণ এবং পোশাকের খারাপ চেহারার কারণ হতে পারে।

ন্যাপ এবং পাইল ফ্যাব্রিক (ভেলভেট এবং কর্ডরয়) পাশাপাশি একমুখী ডিজাইনের সাথে কাজ করার সময় উপাদানগুলিকে এক দিকে স্থাপন করতে হবে। অন্যথায়, এটি পোশাকের ছায়ায় গুরুতর পার্থক্য সৃষ্টি করে।

ফ্যাব্রিক কাটার আগে পাড়া প্যাটার্নের বাইরের প্রান্তটি আঁকতে হবে, ট্রেস করতে হবে, আটকে দিতে হবে, ক্লিপ করতে হবে বা পিন করতে হবে। এমনকি কোনো ছোটখাটো ত্রুটিও পোশাকের আকৃতি নষ্ট করতে পারে।

কাটারটি কাটার সময় কাটার টেবিলের চারপাশে হাঁটতে পারে, যাতে Grain লাইনের স্থানান্তর এবং এর ফলে অসম প্রান্তগুলি রোধ করা যায়। অবিচলিত, ধীর এবং সঠিক কাটিং সর্বদা দ্রুত এবং তাড়াতাড়ি করে ভুল কাটার চেয়ে ভাল, বা বহুগুণ ত্রুটি এড়াতে।



বডিস ব্লকের ভূমিকা (Introduction to bodice block)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- খসড়া পদ্ধতি এবং প্যাটার্ন শর্তাবলী
- সংক্ষিপ্ত রূপ সম্পর্কে জানুন
- মৌলিক স্কাট এবং এর ধরন
- ড্রপিং পদ্ধতির ভূমিকা
- পোশাক ফর্ম মৌলিক ব্লক draping.

প্যাটার্ন মেকিং - ভূমিকা

মানুষের শরীর ঢেকে রাখার জন্য কাপড় এবং পশুর চামড়াকে পোশাকে রূপান্তর করার জন্য প্যাটার্ন তৈরির কৌশলগুলি শতাব্দী ধরে উন্নত হয়েছে। পূর্ববর্তী এবং বর্তমান শতাব্দীতে, মেশিন নিদর্শন তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়েছে। কম্পিউটারের আবির্ভাবের আগে, নিদর্শনগুলি সর্বদা হাতে তৈরি করা হত। বডি স্ক্যানারের প্রবর্তন যা পোশাক তৈরির পদ্ধতিতে বৈপ্লবিক পরিবর্তন আনতে পারে। ভবিষ্যতে, একজন ব্যক্তির পরিমাপ একটি পোশাক প্রস্তুতকারকের কাছে ডাইভ পাঠানো হতে পারে, যেখানে তারা একটি কাস্টম প্যাটার্ন তৈরি করতে ব্যবহার করা হবে যা কম্পিউটারের মাধ্যমে করা পোশাকের কাটাকে নির্দেশ করবে।

মৌলিক বডিসের সিলুয়েট (চিত্র 1)

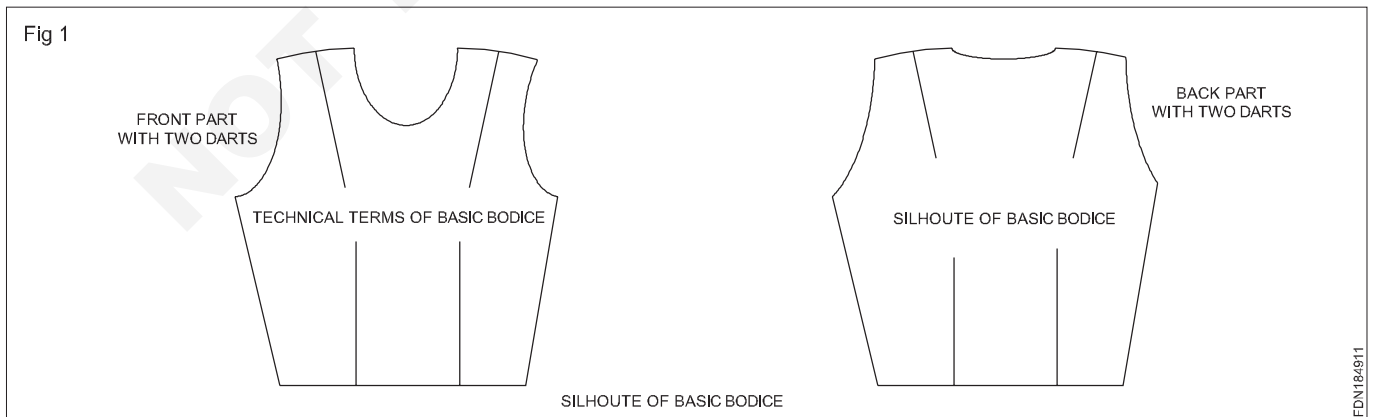
বেসিক বডিসের প্রযুক্তিগত শর্তাবলী (চিত্র 2)

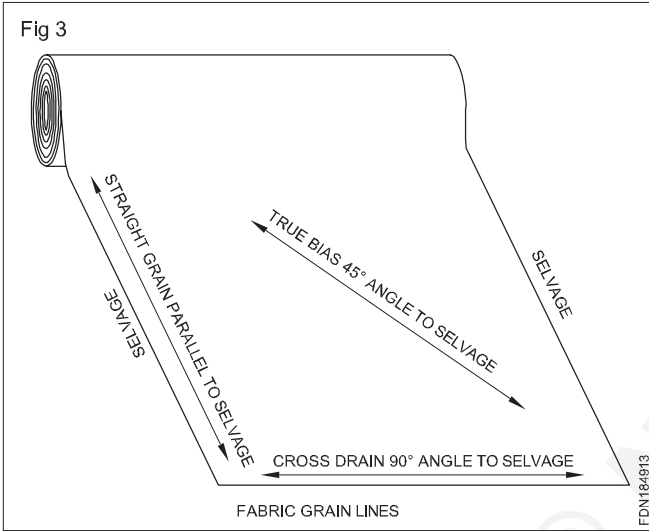
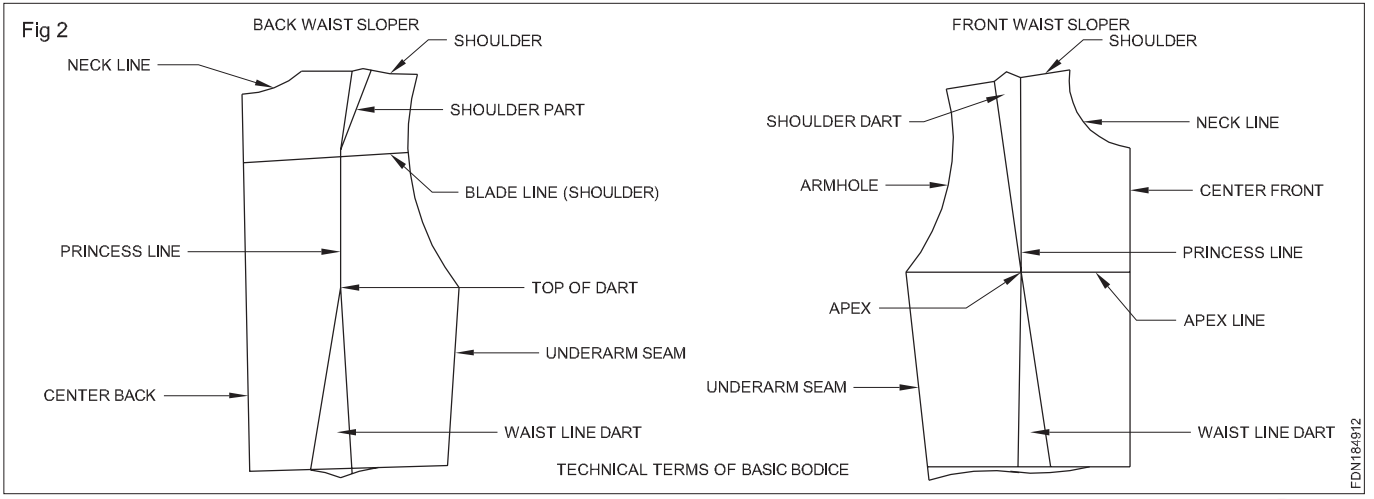
ফ্যাব্রিক শস্য লাইন (চিত্র 3)

সোজা দানা রেখা

ফ্যাব্রিকের Grain লাইন সঠিকভাবে বোঝা এবং ব্যবহার করা গুরুত্বপূর্ণ; অন্যথায় আপনার জামাকাপড় ভুলভাবে বুলবে এবং পাকিয়া যাবে। যখন তাঁতে কাপড় বোনা হয়, তখন লুনে প্রথম যে সুতা বসানো হয় তাকে ওয়ার্প ইয়ার্ন বা ওয়ার্প গ্রেইন বলে। এই সুতার আরেকটি নাম Straight grain এই সুতাগুলি ফ্যাব্রিকের দৈর্ঘ্য চালায়, তাই আপনার যদি 3 গজ ফ্যাব্রিক থাকে, তাহলে ওয়ার্প গ্রেইনের সুতাগুলি 3 গজ

দীর্ঘ বোনা কাপড়ে ওয়ার্প গ্রেইনের শক্তি সবচেয়ে বেশি এবং প্রসারিত করার পরিমাণ সবচেয়ে কম, কারণ তাঁতে সুতা বসানোর সময় তাদের ওপর টান থাকে। বোনা কাপড়ে তৈরি পোশাকে, পাটা বা সোজা দানা সাধারণত শরীরের ওপরে ও নিচে চলে যায়। এইভাবে ফ্যাব্রিক কাটলে গার্মেন্টস ভালোভাবে বুলে যায় যতক্ষণ পর্যন্ত প্যাটার্নের টুকরোগুলো সঠিকভাবে তৈরি করা হয়েছে।





Cross grain line

পাটা সুতা দিয়ে তাঁত সেট করার পর, পরবর্তী ধাপ হল তাঁত সুতা বা তাঁত শস্য যোগ করা বা বুনা। এই সুতার আরেকটি নাম ক্রস গ্রেইন। এই সুতাগুলি ফ্যাব্রিকের প্রস্থ জুড়ে পাশ থেকে পাশ বা সেলভেজ থেকে সেলভেজ পর্যন্ত চলে এবং সোজা Grain দিকে 90-ডিগ্রি বা ডান কোণে থাকে। সেলভেজ হল শক্তভাবে বোনা প্রান্ত যা ফ্যাব্রিকের বোল্টের বাইরের দৈর্ঘ্য বরাবর চলে এবং সোজা Grain সমান্তরাল।

কখনও কখনও একটি পোশাক শরীরের চারপাশে পরিবর্তে উপরে এবং নিচে চলমান ওয়েফট বা ক্রস Grain দিয়ে কাটা হয়। এটি করা হতে পারে যখন ফ্যাব্রিকের এক বা উভয় প্রান্তে একটি সীমানা নকশা হেমস এ বৈশিষ্ট্যযুক্ত হয়। একটি ফ্যাব্রিক ভিন্নভাবে বুলে থাকে যদি ক্রস Grain উপর কাটা হয়, বিশেষ করে যদি সেখানে Gather বা প্লিট থাকে। Gather বা pleats সমতল হয় না, পরিবর্তে হে প্যাফ দূরে শরীর থেকে দূরে। এটি সাধারণত স্কার্টে গ্রহণযোগ্য তবে বর্ডার দিয়ে ডিজাইন করার সময় মনে রাখা উচিত।

Bias grain line

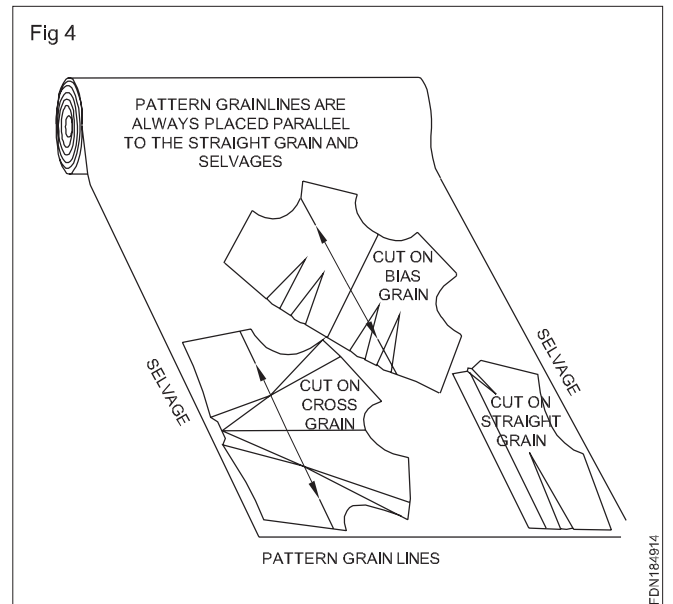
ফ্যাব্রিক থেকে পোশাক কাটার আরেকটি উপায় হল বায়াস গ্রেইন লাইন ব্যবহার করা। যদি একটি নিখুঁত ক্রস গ্রেইন লাইন (ছেঁড়া প্রান্ত বা টানা থ্রেড) একটি নিখুঁত সোজা Grain (ছেঁড়া প্রান্ত বা টানা থ্রেড) উপর স্থাপন করা হয়, তাহলে

আপনি একটি তির্যক ভাঁজ পাবেন যা সোজা বা ক্রস গ্রেইনের একটি নিখুঁত 45-ডিগ্রি কোণ। এই 45-ডিগ্রী কোণ রেখাটিকে সত্যি Bias বলা হয়। একটি পোশাক যা সত্যিকারের Bias সাথে কাটা হয় এবং শরীরের উপরে এবং নিচে প্রসারিত হয় এবং আঁকড়ে থাকে

শরীর এটি একটি গার্মেন্টের আকারকে ফিগারের আকারের একটি বিস্তৃত পরিসরের সাথে মানানসই করার একটি উপায়, যেমনটি নিট করে, তবে এটি প্রতি পোশাকে আরও বেশি ফ্যাব্রিক ব্যবহার করে এবং সিমের উপর চেউ বা স্ট্রেস লাইন ছাড়াই সেলাই করার জন্য এটি আলাদা কাল্ট হতে পারে।

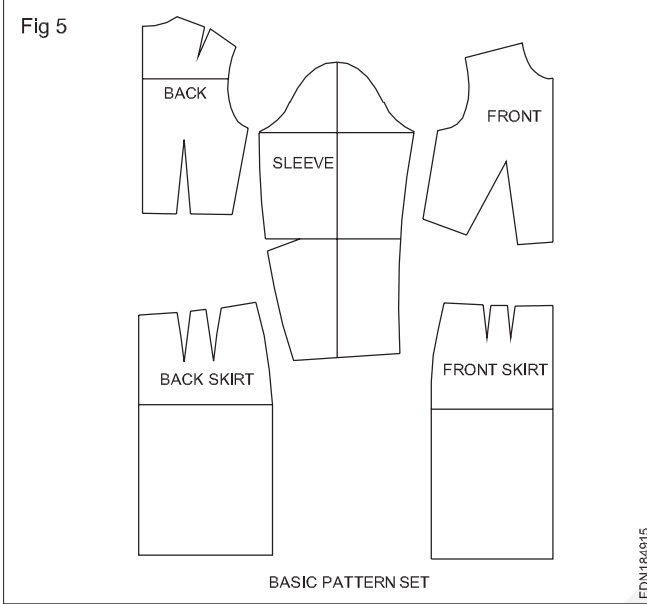
প্যাটার্ন Grain লাইন (চিত্র 4)

Grain line গুলি প্যাটার্নের টুকরোগুলিতে আঁকা হয় যাতে সেগুলি এমনভাবে কাপড়ের উপর স্থাপন করা হয় যাতে পোশাকগুলি সঠিকভাবে কাটা যায়। Grain রেখাটি একটি সরল রেখা হিসাবে আঁকা হয় যা প্যাটার্ন টুকরোটির প্রান্ত থেকে প্রান্ত পর্যন্ত চলে। প্যাটার্নের অন্যান্য লাইন থেকে এটিকে আলাদা করার জন্য এটিতে তীর রয়েছে। পোশাকটি সোজা, ক্রস, বা বায়াস গ্রেইন লাইনে কাটা হবে কিনা তার উপর নির্ভর করে প্যাটার্নে বিভিন্ন জায়গায় Grain রেখা আঁকা যেতে পারে। ফ্যাব্রিকের একটি টুকরোতে প্যাটার্ন স্থাপন করার সময়, প্যাটার্নের অংশে আঁকা Grain রেখাটি সর্বদা ফ্যাব্রিকের সোজা দানা এবং সেলভেজের সমান্তরালভাবে স্থাপন করা হয়।



প্যাটার্ন তৈরির শর্তাবলী

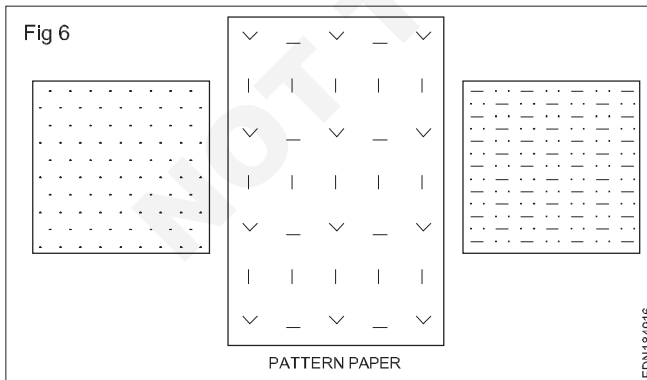
মৌলিক প্যাটার্ন সেট। একটি পাঁচ-টুকরো প্যাটার্ন সেট, সামনে এবং পিছনের বডিস এবং স্কার্ট এবং হাতা বরাবর সমন্বিত, যা একটি নির্দিষ্ট ফর্ম বা চিত্রের মাত্রা উপস্থাপন করে। এটি ডিজাইন বৈশিষ্ট্য ছাড়াই বিকশিত হয়। Traced কপিটিকে একটি কাজের প্যাটার্ন হিসাবে উল্লেখ করা হয়। (চিত্র 5)



প্যাটার্ন পেপার (চিত্র 6)

প্যাটার্ন কাগজ বিভিন্ন ওজন এবং রঙে আসে, প্রতিটি একটি বিশেষ উদ্দেশ্যে পরিবেশন করে। প্রতিটি কাগজ সরবরাহকারী উপলব্ধ কাগজের ওজনের পরিসীমা নির্দেশ করতে একটি কোড সিস্টেম ব্যবহার করে। প্রস্তুতকারকের পছন্দ ব্যক্তিগত পছন্দ এবং এটি ব্যবহার করার উপর ভিত্তি করে। ভারী প্যাটার্ন কাগজপত্র সাধারণত ট্যাগ বোর্ড হিসাবে উল্লেখ করা হয়,

ম্যানিলা, বা শক্ত কাগজ, যেখানে হালকা ওজনকে মার্কিং পেপার বলা হয়। তাদের সঠিক কোডিং এবং সাধারণ ব্যবহার নিম্নরূপ:



IX গ্রানাইট ট্যাগ (.007) থেকে

5X গ্রানাইট ট্যাগ (.019)

একটি রঙ-কোডেড সিরিজে ভারী প্যাটার্নের কাগজ কেনা যেতে পারে। একটি একক শীট, উদাহরণস্বরূপ, একদিকে

সবুজ এবং অন্য দিকে সাদা হতে পারে, তাই আপনি প্যাটার্নের কার্যকারী পৃষ্ঠটি এক নজরে দেখতে পারেন। বিভিন্ন বিভাগ সহ কোম্পানিগুলি প্যাটার্নটি কোন বিভাগের অন্তর্গত তা নির্দেশ করতে রঙ কোড করতে পারে। এই কাগজটি সাধারণত প্রথম প্যাটার্নের জন্য ব্যবহার করা হয়, কিন্তু সর্বদা উৎপাদন প্যাটার্নের জন্য ব্যবহার করা হয় (অন্তিম প্যাটার্ন, পোশাকের ফিট নিখুঁত হওয়ার পরে তৈরি করা হয় এবং প্রথম প্যাটার্নটি সংশোধন করা হয়), এবং প্যাটার্ন গ্রেডিংয়ের জন্য (উন্নয়নশীল আকারের রেঞ্জ)।

1 থেকে 5 ডাবল-ডিউটি মার্কিং পেপার

হালকা থেকে ভারী, সাদা মার্কিং পেপার প্রথম প্যাটার্ন তৈরি করতে এবং মার্কার তৈরির জন্য ব্যবহার করা হয়। এটি সত্য Graininess প্রতিষ্ঠার জন্য একটি সহায়ক হিসাবে প্রতীক রয়েছে।

দর্জি কিছু সংক্ষিপ্ত ফর্ম ব্যবহার করে

CH	-	বুক
B	-	স্তন বা বক্ষ
এস	-	আসন
এইচ	-	হিপ
W	-	কোমর
N	-	ঘাড়
A.CH	-	বুক জুড়ে
AB	-	পিছনের দিকে
Y	-	জোয়াল
এস থেকে ডি	-	কাঁধ থেকে ডার্ট
SL	-	হাতা দৈর্ঘ্য
D থেকে D	-	ডার্ট থেকে ডার্ট
N.W	-	প্রাকৃতিক কোমর
S.B	-	হাতার নীচে
L.L	-	পায়ের দৈর্ঘ্য
FL	-	সম্পূর্ণ দৈর্ঘ্য
CP	-	কেন্দ্র বিন্দু
হাঁটু	-	হাঁটু

প্যাটার্ন তথ্য: একটি পেন্সিল বা অনুভূত-টিপ কলম ব্যবহার করে, চিহ্ন, প্রতিটি প্যাটার্ন নির্ভুলভাবে পর্যাপ্ত তথ্য ও চিহ্ন সহ প্যাটার্নটি সম্পূর্ণ করে উৎপাদনের জন্য সর্বোত্তম মানানসই। প্যাটার্ন তথ্য প্রতিটি প্যাটার্নের কেন্দ্র বিভাগে গোষ্ঠীভুক্ত করা যেতে পারে, শস্য রেখা বরাবর লেখা। এটা লেখা উচিত (n) ছাপা হতে পারে।

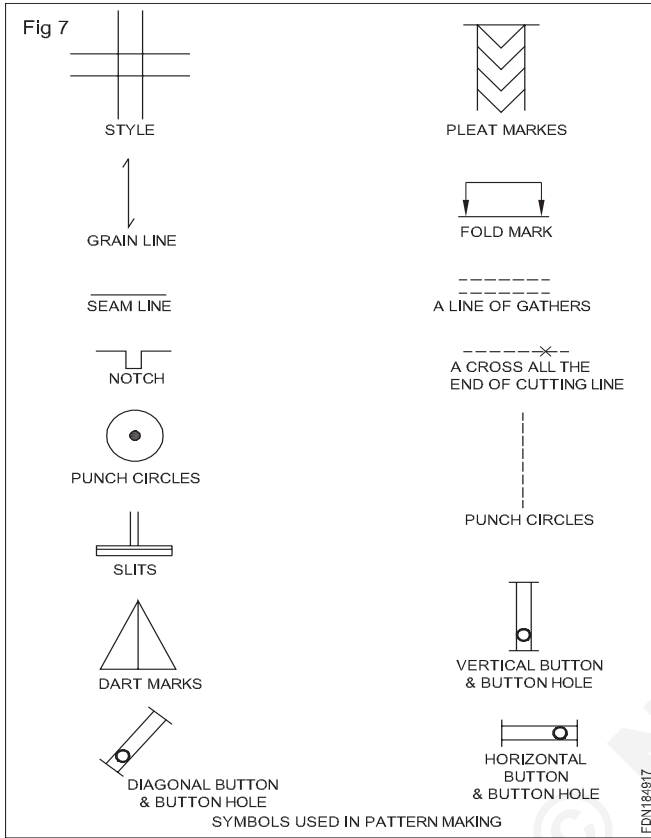
এই তথ্য লেখার পদ্ধতি, এবং কী কী তথ্য অন্তর্ভুক্ত, তা কোম্পানি থেকে কোম্পানিতে পরিবর্তিত হয়।

সম্পূর্ণ প্যাটার্ন তথ্য সেটের মধ্যে প্রতিটি প্যাটার্নের একটি অনুলিপিতে মুখোমুখি লেখা যেতে পারে, প্রতিটি ডুপ্লিকেট আকৃতিতে শুধুমাত্র শৈলী নম্বর একটি গ্রেনলাইন সহ।

সম্পূর্ণ তথ্য প্রতিটি প্যাটার্ন আকৃতি এবং তার সদৃশ উপর মুখোমুখি লেখা যেতে পারে।

নির্বাচনী তথ্য সামনে, পিছনে, বা হাতা হিসাবে প্যাটার্ন উপাদান সনাক্তকারী শব্দগুলিকে বাদ দিয়ে, মুখোমুখি লেখা হতে পারে।

প্যাটার্ন তৈরিতে ব্যবহৃত চিহ্ন (চিত্র 7)



নিম্নলিখিত উদাহরণ একটি নির্দেশিকা হিসাবে ব্যবহার করা যেতে পারে

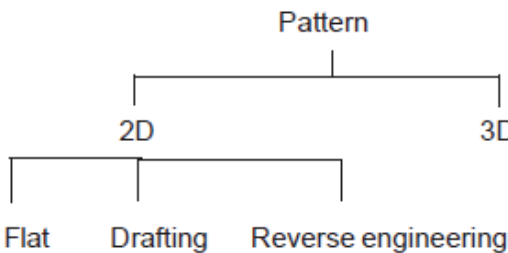
Grain line : প্রতিটি প্যাটার্ন টুকরা দৈর্ঘ্যের মাধ্যমে সর্বদা দানা রেখা আঁকুন।

প্যাটার্ন অংশ : নাম দ্বারা সনাক্ত করুন (উদাহরণস্বরূপ, সামনে, পিছনে, বডিস, স্কার্ট, হাতা, কলার, পকেট)

শৈলী নম্বর : কোড প্যাটার্ন সেট কোড প্যাটার্ন সেট ব্যবহৃত নম্বর সনাক্ত করুন।

প্যাটার্ন আকার : প্রদত্ত আকার সীমার মধ্যে নির্দিষ্ট আকার দিন। প্যাটার্ন টুকরা সংখ্যা: প্রতিটি নির্দিষ্ট প্যাটার্ন আকৃতির জন্য কাটা টুকরা সংখ্যা চিহ্নিত করুন।

কাট প্রতীক : কাটা শব্দের প্রতীক হিসাবে আকার এবং টুকরো সংখ্যার মধ্যে একটি অনুভূমিক রেখা আঁকা যেতে পারে, অথবা শব্দটি নিজেই টুকরা সংখ্যার আগে হতে পারে (যেমন, দুইটি কাটা)।



ফ্ল্যাট প্যাটার্ন : বিদ্যমান ফাউন্ডেশন প্যাটার্ন থেকে একটি প্যাটার্ন তৈরি করা হয় যাকে ঢাল বা ব্লক বলা হয়। একটি ঢাল একটি প্যাটার্ন যে কোন seam Allowance বা Style লাইন আছে। গার্মেন্ট Style একটি ঢাল আমার অভিযান তৈরি করা যেতে পারে। প্যাটার্ন নির্মাতা একটি নতুন Style কলার এবং pleats যোগ এবং একটি নকশা বিস্তারিত করা তৈরি করে। ফ্ল্যাট প্যাটার্ন তৈরির পদ্ধতিটি দ্রুত এবং নির্ভুল হওয়ার কারণে বাজারে প্রস্তুত হতে ব্যবহৃত হয়।

খসড়া পদ্ধতি : সংগৃহীত পরিমাপ ব্যবহার করে পোশাকে একজন ব্যক্তি বা দেহের ফর্ম নেওয়া সরাসরি পরিমাপ থেকে প্যাটার্ন তৈরি করা হয়, প্যাটার্নটি সরাসরি কাগজে আঁকা হয়।

বিপরীত প্রকৌশল : বিপরীত প্রকৌশল বলতে গার্মেন্ট ডিকনস্ট্রাকশন বলা হয় বা বিদ্যমান পোশাক থেকে নক-অফ প্যাটার্ন তৈরি করা হয়।

স্কার্ট (চিত্র 8)

ভূমিকা: একটি স্কার্টের Silhouette পরিবর্তন করা (এর বাইরের আকৃতি, সৃজনশীল বিবরণ বিবেচনা না করে) ফ্যাশনের চেহারা এবং দিক পরিবর্তন করতে চান এমন ডিজাইনারদের জন্য পয়েন্টগুলির মধ্যে একটি। একটি স্কার্ট যার প্রাথমিক আকৃতির হাতটি হিপলাইন থেকে হেম পর্যন্ত সোজা, হেম লাইনের Sweep বাড়ানো বা হ্রাস করে, স্কার্টটিকে চিত্র থেকে দূরে বা কাছাকাছি সরিয়ে, বা কোমররেখাকে উঁচু করে বা কমিয়ে আমূল পরিবর্তন করা হয়।

স্কার্ট ব্লকের ভূমিকা

চারটি স্কার্ট ফাউন্ডেশন (চিত্র 9) : চারটি স্কার্ট ফাউন্ডেশনের প্রতিটির একটি নির্দিষ্ট নাম রয়েছে যা এর সিলুয়েটকে চিহ্নিত করে। এটি মৌলিক স্কার্ট থেকে বিচ্যুতির পরিমাণ যা নতুন সিলুয়েট নির্ধারণ করে।

স্কার্টটি সোজা হিপলাইন থেকে হেমলাইনে ঝুলে থাকে।

পাতা বা ত্রিভুজাকার: স্কার্টটি নিতম্ব থেকে দূরে পড়ে, হেমলাইনে ফ্লয়িং আউট হয়, হেমলাইন সূঁচপ বাড়ায় (বৃত্তাকার এবং ফ্লোর্ড আকৃতি এই বিভাগে অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে)।

পেগড বা উল্টানো ত্রিভুজ : স্কার্ট হিপ লেভেল থেকে হেমলাইনে ভিতরের দিকে পড়ে। পেগড Silhouette নিতম্ব থেকে হেম পর্যন্ত টেপারিংয়ের মাধ্যমে কোমর এবং নিতম্বের পূর্ণতা বৃদ্ধি করে অর্জন করা যেতে পারে।

ঘণ্টার আকৃতি : স্কার্টটি নিতম্বের উপরে, বা নীচে চিত্রের বক্ররেখায় আটকে থাকে এবং হেমলাইন বরাবর তরল চলাচলে ভেঙে যায়।

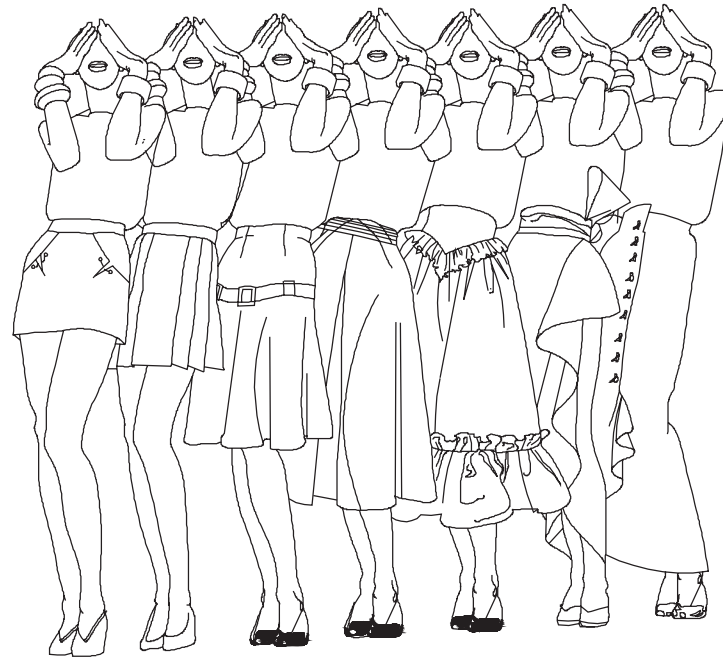
স্কার্টগুলি নিম্নলিখিত তিনটি ক্ষেত্রের পরিপ্রেক্ষিতে বর্ণনা করা হয়েছে:

The Sweep : হেমলাইনে স্কার্টের প্রস্থ।

Movement : স্কার্ট Silhouette এর পূর্ণতা দেয়।

দ্যা ব্লেক পয়েন্ট : যে বিন্দুতে স্কার্টটি শরীর থেকে তরল চলাচলে ভেঙে যায়।

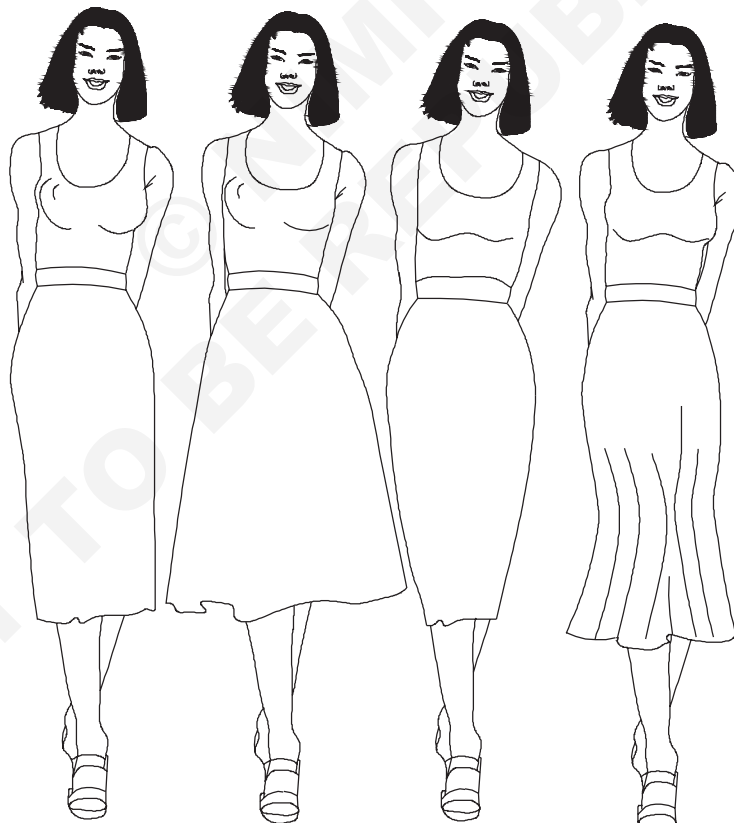
Fig 8



MICRO MINI MINI (MID THIGH) KNEE LENGTH MIDI (MID-CALF) BALLERINA ANKLE LENGTH FLOOR LENGTH

FDN18/49123

Fig 9



STRAIGHT (RECTANGULAR) A - SHAPE (RECTANGULAR) PEGGED (INVERTED TRIANGLE) BEL-SHAPE

FDN18/49123

হাতা ব্লক ভূমিকা (Introduction to sleeve block)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• পরিমাপ

হাতা : হাতাগুলিকে আর্মহোলের সাথে মসৃণভাবে বা সংগ্রহের সাথে ফিট করার জন্য ডিজাইন করা যেতে পারে। এগুলি লাগানো বা অতিরঞ্জিত পূর্ণতার সাথে ডিজাইন করা যেতে পারে এবং যে কোনও দৈর্ঘ্য কাটা যেতে পারে।

হাতা এর হেমলাইন বিভিন্ন উপায়ে শেষ করা যেতে পারে। একটি সোজা বা সম্পূর্ণ হাতা একটি সংযুক্ত কাফ, ব্যান্ড, ইলাস্টিক বা আবরণ দ্বারা সীমাবদ্ধ করা যেতে পারে। নিশ্চিত না হলে, হাতা একটি স্ব-হেম থাকতে পারে বা ট্রিম দিয়ে মুখোমুখি বা প্রান্ত হতে পারে। হাত প্রবেশের জন্য খোলার বিভিন্ন উপায়ে চিকিৎসা করা যেতে পারে, প্ল্যাকেটের সাথে স্লিট, ফেসিং বা ভাঁজ পিঠ থেকে জিপার Style বন্ধ করা পর্যন্ত।

হাতা পরিভাষা (চিত্র 1)

স্লিপ ল্যাপ : সামনে পিছনে থেকে হাতা বাঁকা শীর্ষ।

ক্যাপ উচ্চতা : বাইসেপ থেকে ক্যাপ পর্যন্ত দূরত্ব সেন্টে

বাইসেপ লেভেল : নিচের হাতা থেকে ক্যাপকে বিভক্ত করে হাতার প্রশস্ত অংশ।

হাতা আরাম : বাইসেপ, কনুই এবং কঙ্গির স্তরে অতিরিক্ত ভাতা যা বাহুর পরিধিকে মিটমাট করে এবং চলাফেরার স্বাধীনতাকে সহজ করে দেয়। সহজ রেঞ্জ 1 1/2 থেকে 2 বা তার বেশি ইঞ্চি।

ক্যাপ ইজ Ease : কাপ এবং আর্মহোল পরিমাপের মধ্যে পার্থক্য। (1 থেকে 1 1/8 ইঞ্চি পর্যন্ত) কনুই স্তর: ডার্টের অবস্থান, হাতের কনুই সহ স্তর।

কঙ্গি স্তর: হাতা নীচে, কঙ্গি সঙ্গে স্তর।

Grain লাইন : হাতার মাঝখানে টুপির উপর থেকে কঙ্গি স্তর পর্যন্ত হাতার সোজা দানা।

কোয়ার্টারিং হাতা : হাতা ক্যাপ থেকে কঙ্গি পর্যন্ত 4 সমান অংশে বিভক্ত। হাতা ছড়িয়ে দেওয়ার জন্য গাইড লাইন হিসাবে ব্যবহার করে। কোয়ার্টার ইজেকশনগুলিকে 'x' হিসাবে লেবেল করা হয়েছে।

খাঁজ : একটি খাঁজ সামনের হাতা নির্দেশ করে, দুটি খাঁজ পিছনের স্লেভ আপ খাঁজ নির্দেশ করে যেখানে হাতা এবং কাঁধ মিলিত হয়।

হাতা

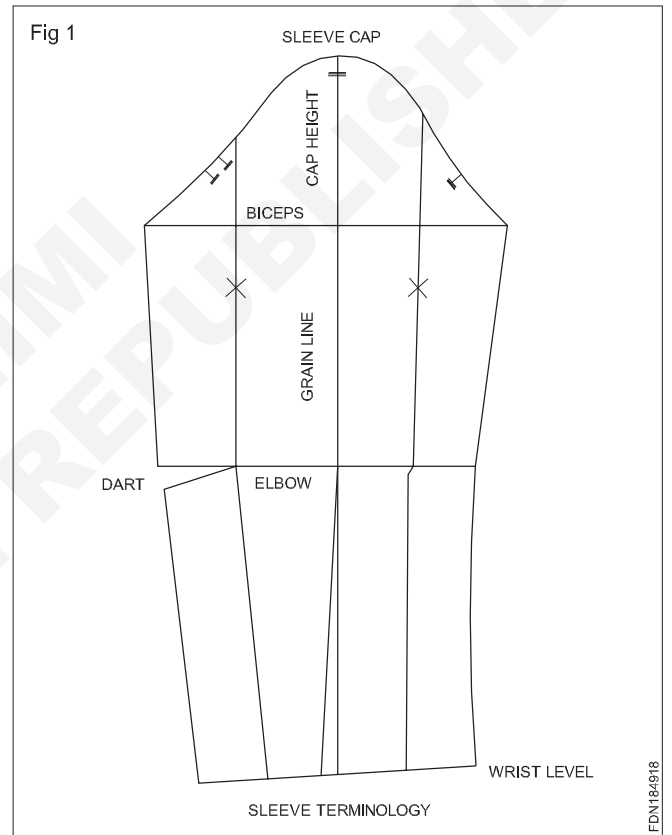
একটি পোশাক হাতাবিহীন হতে পারে বা একটি হাতা দিয়ে শেষ করা যেতে পারে। এটি ফ্যাশন, ঋতু (প্রায়শই গ্রীষ্মের পোশাকগুলি স্লিভলেস স্টাইলের হয়) ইত্যাদির উপর নির্ভর করে।

হাতা বিভিন্ন Style আসে। তারা চেহারা এবং নির্মাণ পদ্ধতি ভিন্ন। এটি উপরের পোশাকের সাথে হাতাটি যেভাবে সংযুক্ত করা হয়েছে এবং যেভাবে হাতাটির আকার দেওয়া হয়েছে এবং নীচের অংশে শেষ করা হয়েছে সে সম্পর্কে।

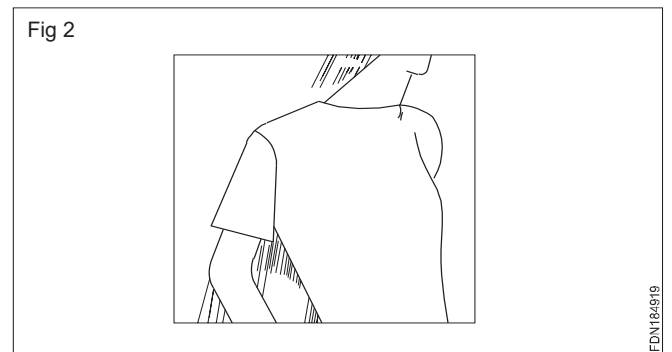
পোশাকের ডিজাইনের উপর নির্ভর করে একটি হাতা বিভিন্ন দৈর্ঘ্যের হতে পারে। হাতা নীচে flared, জড়ো বা tapered হতে পারে। ফিনিশিং ফেসিং, বাইন্ডিং, হাতা ব্যান্ড লাগিয়ে বা কাফ সংযুক্ত করে করা যেতে পারে।

একটি লম্বা হাতা একটি ভাল ফিট জন্য কনুই শেপিং দেওয়া হয়। কিছু ক্ষেত্রে পিছনে ডার্ট বা সহজ সেলাই দেওয়া হয়। ফ্যাব্রিক টেনে বা ছিঁড়ে না ফেলে কনুইকে বাঁকানোর জন্য জায়গা দেওয়ার জন্য এটি করা হয়।

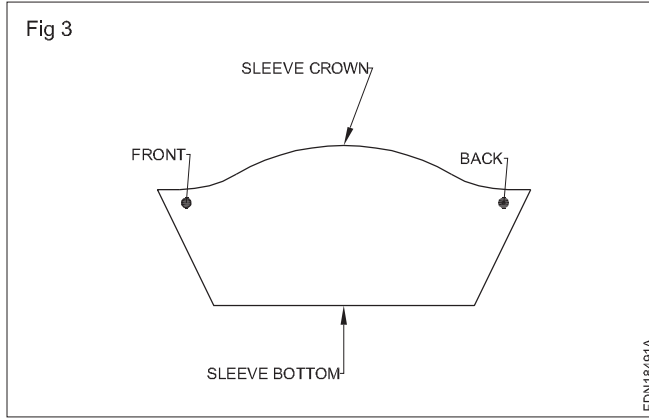
তিনটি মৌলিক ধরনের হাতাকে আলাদা করা যেতে পারে: স্টেইন হাতা, রাগলান হাতা এবং কাট-অন হাতা (কিমোনো হাতা)।



স্টেইন হাতা আলাদাভাবে কাটা এবং সেলাই করা হয় এবং তারপর পোশাকের আর্মহোলে মনে হয়। সাধারণত হাতা মুকুট কাঁধের লাইনে ঠিক থাকে। (চিত্র 2)



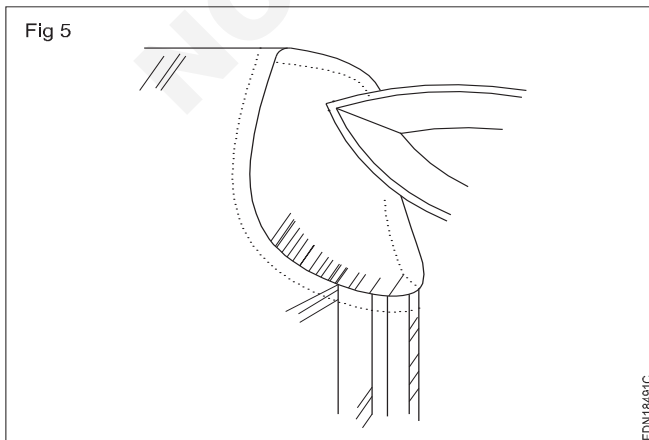
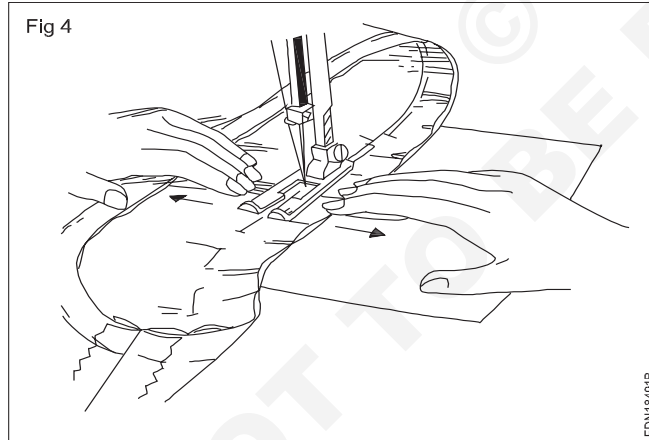
পোশাকের কিছু Style কাঁধের অংশটি ওভারল্যাপ করা হয় যাতে হাতা মুকুট উপরের বাহুতে থাকে। হাতা মুকুটের সামনে পিছনের চেয়ে গভীর বক্ররেখা রয়েছে। (চিত্র 3)



বডিস আর্মহোলের পরিধির সাথে তুলনা করলে হাতা আর্মহোলের পরিধি কিছুটা বেশি। হাতাটি আর্মহোলের সাথে সংযুক্ত করার সময় হাতা মুকুটে এই অতিরিক্ত উপাদানটি সহজ সেলাই দিয়ে সেট করা উচিত।

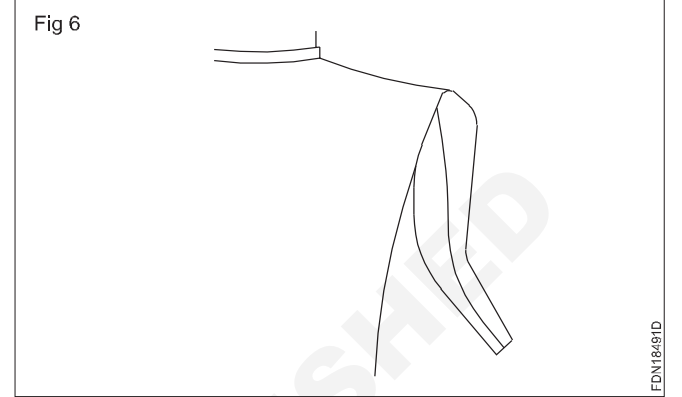
ইঙ্গিত

- আর্মহোলের (পোশাকের বডিস) উপর বলিরেখা এড়াতে আর্মহোলে অতিরিক্ত উপাদান সেলাই করার সময় আর্মহোলের প্রান্তটি প্রসারিত করা যাবে না। পরিবর্তে উভয় পক্ষের অতিরিক্ত উপাদান (সহজ) টানুন। (চিত্র 4)
- সেট-ইন হাতা সীম হাতা বা বডিস উপাদানে চাপা হয় না। এটি বিনামূল্যে রাখা হয় এবং এটি খোলা চাপা হয় না। (চিত্র 5)



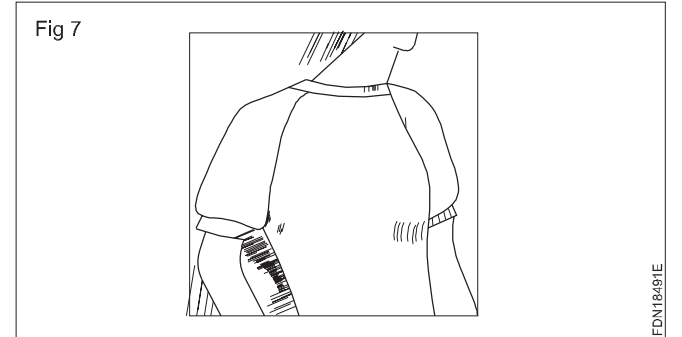
বেশিরভাগ হাতা একটি টুকরো হয়, তবে কোট এবং জ্যাকেটগুলিতে এটি প্রায়শই দুটি টুকরো দিয়ে তৈরি করা হয়। এখানে টুকরোগুলি হাতার আকৃতি অনুসরণ করার জন্য বাঁকা হয় এবং সীমটি পিছনে অবস্থিত। হাতাটি আর্মহোলে সেট করার আগে দুটি টুকরো যুক্ত হয়।

ওয়ান-পিস হাতা মধ্যে আন্ডারআর্ম হাতা বডিসের পাশের সিম শেষ হয়। কিন্তু দুই টুকরো হাতা এর seams bodice পাশে seam শেষ হয় না। (চিত্র 6)



সেট-ইন হাতার একটি ভিন্নতাকে শার্ট হাতা বলা হয় যা আর্মহোলের সাথে একটি ভিন্ন পদ্ধতিতে (শার্টস্লিভ পদ্ধতি) সংযুক্ত থাকে। এখানে উভয়ের আগে হাতাটি আর্ম-হোলের সাথে সংযুক্ত থাকে, গার্মেন্টস সাইড সিম এবং আন্ডারআর্ম স্লিভ সিম সেলাই করা হয়। যেহেতু হাতা মুকুট গভীরভাবে বাঁকা নয়, কেস সেলাই প্রয়োজন হয় না।

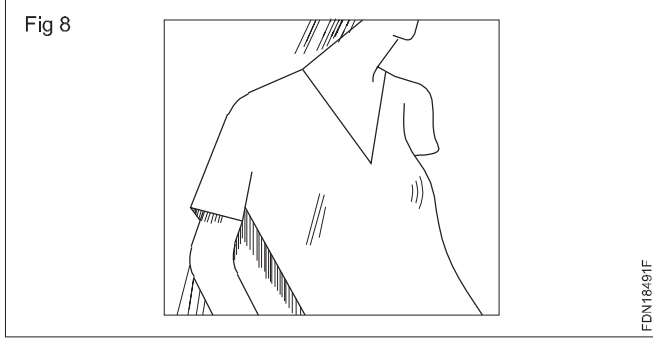
হাতা আরেকটি ধরনের হয় **রাগলান হাতা**, বডিসের কোন অংশে হাতার সাথে মিলিত হয়। এটিতে আলাদা আর্মহোল রয়েছে এবং এটি কোটের জন্য আদর্শ, কারণ অন্যান্য পোশাকের নীচে পরার জন্য তাদের আরও জায়গার প্রয়োজন হয়। (চিত্র 7)



একটি রাগলান হাতার আর্মহোল সীম নেকলাইন থেকে আন্ডারআর্ম (স্কাই) পর্যন্ত এবং নেকলাইনে ফিরে যায়। এই হাতা পুরো কাঁধের এলাকা জুড়ে। এটি এক টুকরো দিয়ে তৈরি করা যেতে পারে, তারপর কাঁধের লাইন বরাবর একটি ডার্টের সাহায্যে ঢালু করা হয়। এই হাতার জন্য আন্ডারআর্ম এবং সাইড সীম হাতা শেষ করার পরে সেলাই করা হয়।

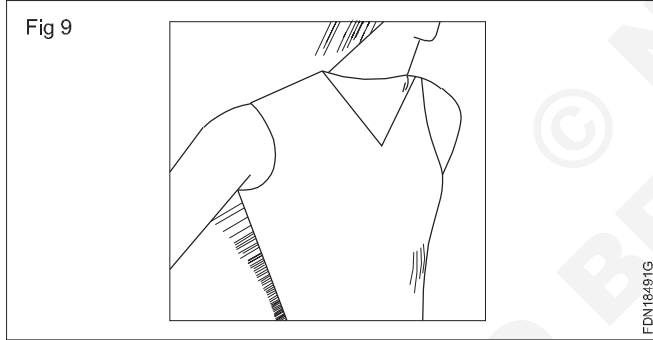
যদি রাগলান দুটি টুকরো থেকে তৈরি করা হয় তবে হাতা একটি সীম দিয়ে আকৃতির হয় যা কাঁধ জুড়ে এবং বাইরের বাহুতে চলে যায়। এটা বক্ররেখা প্রয়োজন হবে যে স্ট্রেন মুক্তি. আন্ডার আর্ম সীম এবং বডিস সাইড সীম সেলাই করার আগে আন্ডার আম যুক্ত করা হবে।

কিমিনো হাতা (কাট-অন হাতা) প্রধান বডিস টুকরার একটি এক্সটেনশন হিসাবে কাটা হয়। হাতার সামনের অংশটি বডিসের সামনের অংশ এবং হাতার পিছনের অংশটি বডিস পিছনের সাথে এক করে কাটা হয়। এটি ডিলেঢালা বা ঘনিষ্ঠ ফিটিং দিয়ে আকৃতি করা যেতে পারে। (চিত্র 8)



ডিলেঢালা ফিট হলে গাসেট টুকরার কোন প্রয়োজন নেই, তবে সীম সেলাই করার আগে বা পরে আন্ডার আর্মকে বায়াস স্ট্রিপ বা টেপ দিয়ে শক্তিশালী করা উচিত।

যদি একটি হাতাবিহীন পোশাক নির্বাচন করা হয় যদি সাধারণত একটি পক্ষপাত টুকরা বা আকৃতির মুখ দিয়ে সমাপ্ত হয়। আকৃতির মুখগুলি সাধারণত আন্ডারআর্মে জয়েন্ট সহ এক টুকরো করে কাটা হয়। যদি এটি দুটি টুকরো থেকে কাটা হয় তবে একটি জয়েন্ট আন্ডারআর্মে এবং কাঁধে প্রদর্শিত হবে। A. খুব হালকা ওজন ইন্টারফেসিং স্থিতিশীলতা যোগ করে। (চিত্র 9)



মৌলিক হাতা এবং হাতা ফিনিস বৈচিত্র্য

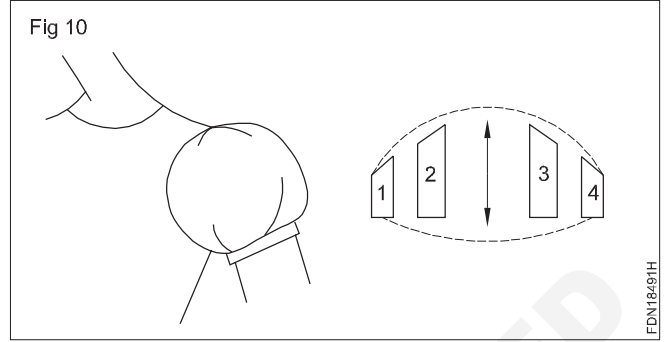
হাতা Style বিভিন্ন একটি মৌলিক হাতা প্যাটার্ন থেকে উন্নত করা যেতে পারে। শৈলী ফ্যাব্রিক, পোশাক শৈলী এবং ফ্যাশন মত বিভিন্ন কারণের উপর নির্ভর করে।

নকশা মৌলিক হাতা প্যাটার্ন নিজেই ম্যানিপুলেট দ্বারা অর্জন করা যেতে পারে। সর্বাধিক ব্যবহৃত একটি সেট-ইন হাতা ম্যানিপুলেশন। এখানে মৌলিক প্যাটার্নটি হয় স্ল্যাশ করা হয় বা প্রয়োজনীয় স্টাইল অনুযায়ী কাটা হয়।

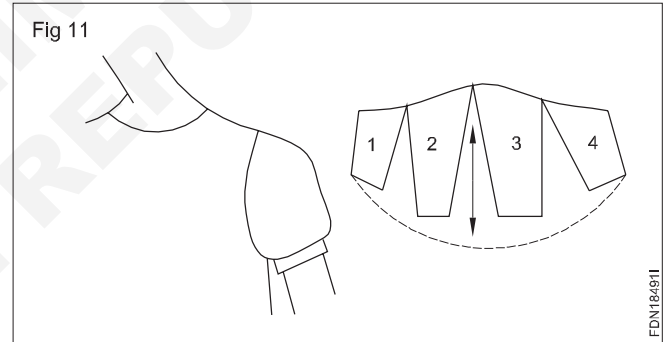
সেট-ইন হাতা বৈচিত্র্য : প্যাফ হাতা ছোট দৈর্ঘ্যের হয়। মাঝারি এবং হালকা ওজনের ফ্যাব্রিক এই শৈলী জন্য সবচেয়ে উপযুক্ত। প্যাফ হাতা তিন ধরনের আছে। প্রথম প্রকারে, সংগ্রহগুলি উপরে এবং নীচে উভয়ই গঠিত হয়। মৌলিক হাতা প্যাটার্ন কেন্দ্র লাইনে এবং উভয় পাশে কাটা হয়।

তারপরে তারা আরও প্রস্থ পেতে এবং হাতার উপরে এবং নীচে সংগ্রহগুলি অর্জনের জন্য আলাদা করা হয়। হাতা ক্যাপের

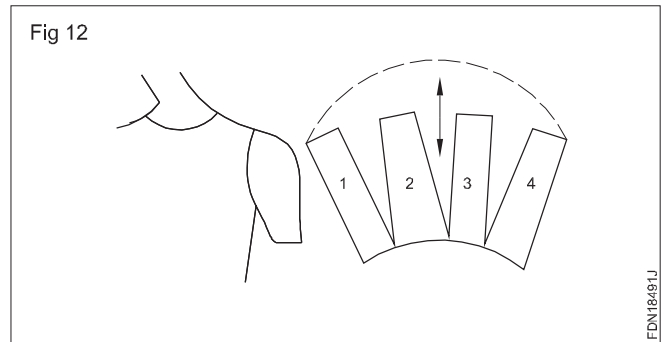
সর্বোচ্চ বিন্দুটি 1.5 সেমি দ্বারা উত্থিত হয় এবং একটি মসৃণ বাঁকা রেখা আঁকা হয়। একইভাবে, হাতার নীচের প্রান্তটি কেন্দ্র বিন্দুতে 1 সেন্টিমিটার কমিয়ে একটি মসৃণ বক্ররেখা আঁকা হয়। উপরের এবং নীচের অংশগুলি আর্মহোল এবং হাতা বৃত্তাকার ঘেরে একত্রিত হয়। তারপর এটি একটি সেট-ইন হাতা মত প্রস্তুত করা হয়। (চিত্র 10)



দ্বিতীয় ধরনের প্যাফ হাতা Gathers, সংগ্রহগুলি কেবল নীচে থাকে। হাতা প্যাটার্নটি প্রান্ত থেকে উপরের দিকে কাটা হয় এবং তারপর পূর্ণতা দেওয়ার জন্য ছড়িয়ে দেওয়া হয়। হাতাটি নীচের প্রান্তে 3 থেকে 5 সেমি লম্বা করার পরে এবং দেখানো হিসাবে একটি মসৃণ বক্ররেখা দেওয়া হয়। নীচের অংশটি একটি ব্যান্ড বা বায়াস বাইন্ডিং দিয়ে একত্রিত এবং সমাপ্ত করা হয় বা ইলাস্টিক ব্যবহার করে সংগ্রহ করা যেতে পারে (নীচে ব্যাখ্যা করা হয়েছে) (চিত্র 11)

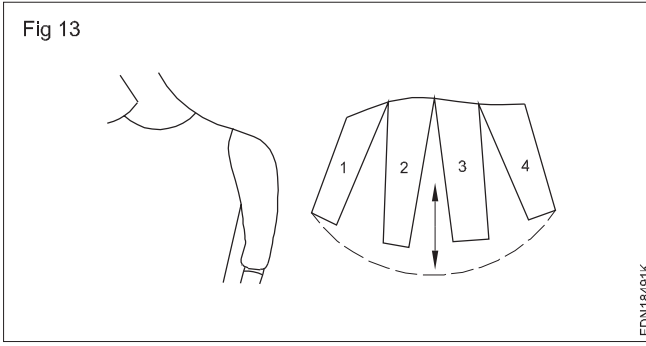


তৃতীয় ভ্যারাইটি Variety মধ্যে সংগ্রহগুলি শীর্ষে রয়েছে। হাতার প্যাটার্নটি ফপ প্রান্ত থেকে নীচের দিকে কাটা হয় এবং পূর্ণতা দেওয়ার জন্য স্লিভ ক্রাউনটি বাড়ানো হয় এবং একটি মসৃণ বাঁকা রেখা আঁকা হয়। উপরের অংশটি আর্মহোলের ঘেরে জড়ো করা হয় এবং সেট-ইন হাতার মতো প্রস্তুত করা হয়। (চিত্র 12)

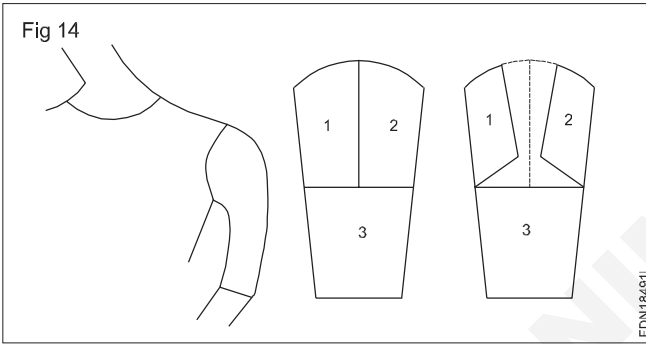


বিশপ হাতা প্যাফ হাতা দ্বিতীয় ধরনের একটি বৈচিত্র্য। এখানে হাতা সম্পূর্ণ দৈর্ঘ্য বা তিন-চতুর্থাংশ দৈর্ঘ্যের শুধুমাত্র। এটি

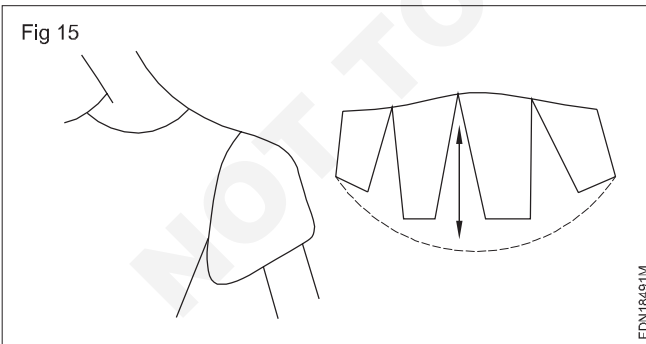
হাতা নীচে জড়ো হয়েছে, একটি ব্যাল্ড বা কাফ মধ্যে সেট.
(চিত্র 13)



লেগ-ও-মার্টন হাতা হল একটি লম্বা হাতা, যার কনুইয়ের নিচে একটি টাইট ফিটিং রয়েছে এবং উপরে ফুচকা, উপরের প্রান্তে জমাটবদ্ধ। বেসিক হাতা বডিস উপরের অংশের জন্য ব্যবহৃত হয়। এটি কেন্দ্র লাইনে কাটা হয় এবং দেখানো হিসাবে ছড়িয়ে পড়ে। (চিত্র 14)



বেল হাতা এছাড়াও পাক হাতা একটি বৈচিত্র্য। বেল হাতা হাতা নীচে আরো প্রস্থ সঙ্গে ডিজাইন করা হয়েছে, কিন্তু উপাদান জড়ো করা হয় না। বেসিক স্লিভ প্যাটার্নটি নিচ থেকে উপরে কেটে ফেলা হয় এবং অতিরিক্ত প্রস্থ পেতে খোলা ছড়িয়ে দেওয়া হয়। কেন্দ্র নীচে বেল আকার দিতে সামান্য বৃদ্ধি করা হয়। হাতা নীচে 1 সরু হেম বা আকৃতির সম্মুখীন সঙ্গে সমাপ্ত হয়। (চিত্র 15)

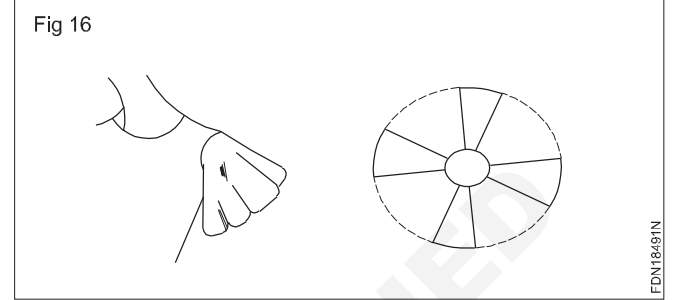


অন্যান্য হাতা থেকে ভিন্ন বৃত্তাকার হাতা কোন আন্ডারআর্ম সীম নেই। হাতার নীচে একটি বৃত্তাকার আকৃতি রয়েছে এবং নীচের পরিধি বেশি।

হাতা মুকুট এবং আর্মহোলার খাঁজগুলি আর্মহোলার সাথে হাতা সংযুক্ত করার সময় সামনে এবং পিছনের অংশ সনাক্ত করতে সহায়তা করে। নীচে একটি সংকীর্ণ হেম সঙ্গে সমাপ্ত হয়।

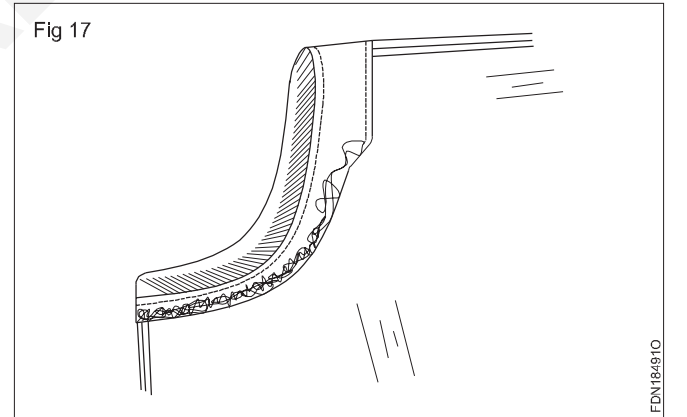
হাতা প্যাটার্নটি 4টি বিভাগে কাটা হয় যা এমনভাবে স্থাপন করা হয় যে বিভাগ 1 এবং 3 এবং 2 এবং 4 একে অপরের বিপরীতে অবস্থান করে। বিভাগগুলির নীচের প্রান্তগুলি একটি বৃত্ত তৈরি করতে সংযুক্ত থাকে। এতে হাতার নিচের পরিধি বাড়বে।

স্লিভ টপের দৈর্ঘ্য এবং আকৃতিতে কোন পরিবর্তন নেই তবে বিভাগগুলি এক ধরনের বৃত্ত গঠনের জন্য সাজানো হয়েছে। (চিত্র 16)

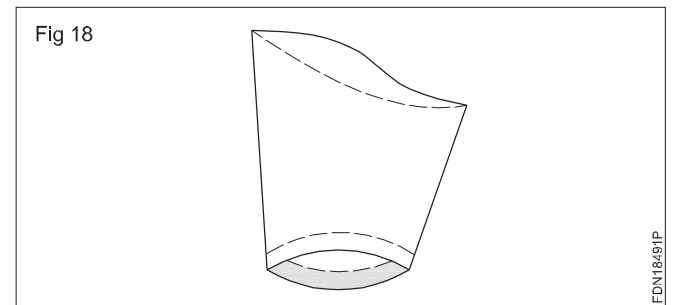


হাতা নীচের সমাপ্তি : হাতা নীচের প্রান্ত অনেক উপায়ে সমাপ্ত হয়। এটি শৈলী, হাতা দৈর্ঘ্য এবং ফ্যাব্রিক উপর নির্ভর করে। এটি স্ব বা বিপরীত ফ্যাব্রিক হতে পারে।

স্লিভলেস আর্মহোল আকৃতির মুখ দিয়ে সমাপ্ত হয়। এটি প্রান্তে একটি মসৃণতা দেয়। আন্ডারআর্মের এক প্রান্তে একটি সীম যুক্ত করে মুখটি এক টুকরো করে কাটা যেতে পারে। তবে এটি সাধারণত দুটি টুকরোতে কাটা হয়, সামনের এবং পিছনের আর্মহোলার মুখোমুখি। তারা কাঁধ এবং underarm এ যোগান করা হয়। একটি হালকা ওজন ইন্টারফেসিং আরও স্থিতিশীলতা দেয়। (চিত্র 17)

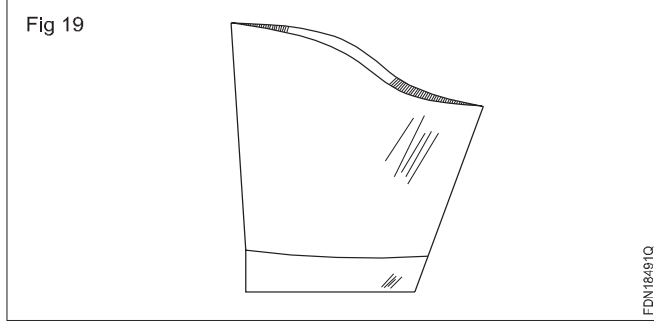


হেম হল স্ট্রেইট স্লিভ ফিনিশিংয়ের সবচেয়ে সহজ এবং প্রায়শই ব্যবহার করা হয়। হাতার প্রান্তটি হেমলাইন বরাবর ভুল দিকে ভাঁজ করা হয় এবং সাধারণত হাতার ভেতরের দিকে হাত সেলাই করা হয়। (চিত্র 18)

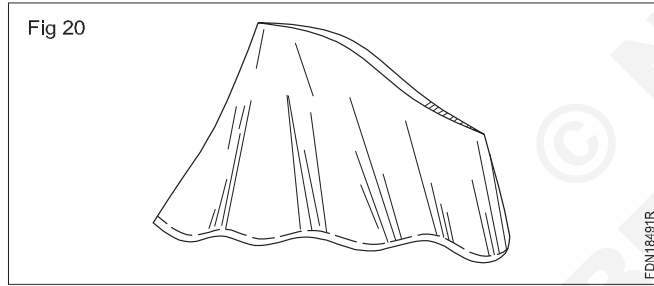


টার্ন-আপ ফেসিং উপাদানের একটি স্ট্রিপ কেটে প্রস্তুত করা হয় (প্রস্থ সমাপ্ত প্রস্থের দ্বিগুণের সমান এবং সিম ভাতা)। দৈর্ঘ্য নিম্ন বাহু পরিমাপ প্লাস সীম ভাতা সমান হবে। মুখোমুখি টুকরোগুলির প্রান্তগুলি হাতার সাথে সংযুক্ত হওয়ার আগে একটি বৃত্ত তৈরি করার জন্য যুক্ত হয় বা মুখটি সংযুক্ত করে বাঁকানো হয়।

আন্ডারআর্ম সীম সেলাই করার আগে। তারপরে মুখোমুখি অংশটি ডানদিকে হাতার নীচের প্রান্তে সেলাই করা হয় এবং হাতার ভিতরের দিকে ভাঁজ করা হয় এবং মেশিনে সেলাই করা হয়। তারপর আন্ডার আর্ম সীম শেষ। (চিত্র 19)

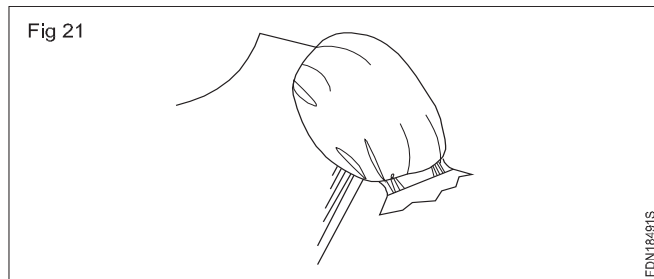


বায়াস বাইন্ডিং দিয়ে ফিনিশ প্রধানত একটি বৃত্তাকার বা বেল হাতা ব্যবহার করা হয়। হাতা শেষ ফ্যাব্রিক একটি 2 সেমি চওড়া পক্ষপাত ফালা সঙ্গে সমাপ্ত হয়। তারপরে এটি সেলাই করা হয় এবং স্লিপস্টিচ ব্যবহার করে হাতার ভিতরের দিকে হেম করা হয়। (চিত্র 20)



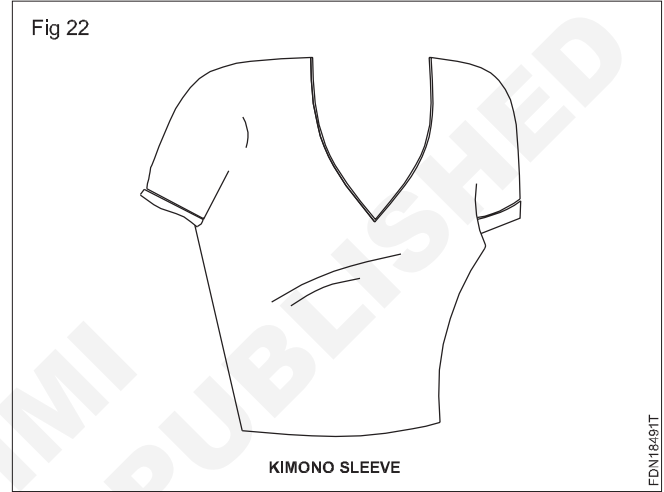
বাঁধাই একটি বিপরীত ফ্যাব্রিক ব্যবহার করে আলংকারিক বৈশিষ্ট্য থাকতে পারে।

ইলাস্টিক দিয়ে ফিনিশিং: হেমিং করে নিচের প্রান্তটি শেষ করার পর, হাতার ভুল দিকে (হেমের উপরে 2 সেমি) 1.5 সেমি চওড়া টেপ বা পাতলা ফ্যাব্রিকের স্ট্রিপ সংযুক্ত করুন। এইভাবে একটি আবরণ তৈরি হয় যার মাধ্যমে একটি ইলাস্টিক ঢোকানো হয় এবং হাতা একটি ফ্রিল প্রভাব পেতে জড়ো করা হয়। তাই ইলাস্টিকের দৈর্ঘ্য স্লিভ হেমের সমাপ্ত পরিধির থেকে কিছুটা কম হওয়া উচিত। (চিত্র 29) (নিম্ন প্রান্তে শেষ করার অন্য উপায় হল একটি কাফ। কাফগুলি বিভিন্ন আকার এবং প্রস্থের হয়। (চিত্র 21)

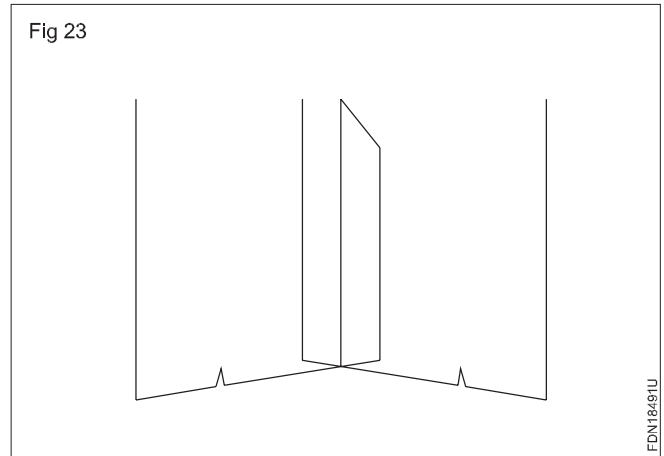


কিমোনো হাতা (চিত্র 22)

একটি কিমোনো হাতা, যা প্রধান বডিস টুকরার একটি এক্সটেনশন হিসাবে কাটা হয়, হাতাটির কাঁধের ঢাল এবং আন্ডারআর্ম বক্ররেখার উপর নির্ভর করে এটি হয় ডিলা বা ক্লোজ ফিটিং হতে পারে। যখন এই হাতাটি নেকলাইন থেকে সরাসরি প্রসারিত করার জন্য কাটা হয় এবং একটি গভীর 'আর্মহোল' খোলার সাথে, বাহুর নীচে একটি নরম ড্রেপ থাকে। যখন এটি কাঁধের চারপাশের বাঁকা আকৃতির সাথে খাপ খায় এবং কাঁধের চারপাশের বাঁকা আকৃতির সাথে আরও বেশি মানানসই করে কাটা হয় এবং একটি অগভীর আর্মহোল খোলার সাথে মানানসই হয়ে যায়; বাহু তবে আন্দোলন আরও কঠিন হয়ে ওঠে।



যেমন একটি ঘনিষ্ঠ ফিট সাধারণত একটি gusset একটি ছোট প্রয়োজন; সাধারণত ত্রিভুজাকার, টুকরো এফ ফ্যাব্রিক যা আরাম এবং চলাচলের স্বাচ্ছন্দ্যের জন্য একটি আন্ডারআর্ম সিমে ঢোকানো হয়। (চিত্র 23)



একটি ভালভাবে তৈরি কিমোনো হাতাটির তিনটি বৈশিষ্ট্য রয়েছে:

- 1 আন্ডারআর্ম সিমের বক্ররেখা বা কোণে একটি গ্যাসেট বা শক্তিবৃদ্ধি।
- 2 উপরের বাহু অঞ্চলে কোন অঙ্কন বা টানা নেই।
- 3 উপরের হাতা সীম কোন rippling বা টানা

কিমোনো স্লিভ টপস ডিজাইন করা :

রাফেলগুলি ঘাড় এবং কিমোনো হাতার নীচে সংযুক্ত করা যেতে পারে (চিত্র 24) হিসাবে দেখানো হয়েছে।



সম্পূর্ণ কিমোনো হাতা নীচের প্রান্তে একত্রিত হতে পারে এবং ব্যান্ড প্রদান করা যেতে পারে। শীর্ষের নীচে ইলাস্টিক দেওয়া যেতে পারে। স্ল্যাশ এবং সাইড ইনসিম পকেট প্রদান করা যেতে পারে। খোলা জিপ জন্য সামনে বা পিছনে সংযুক্ত করা যেতে পারে। ফ্যাশন বোতামের সাথে বোতাম প্ল্যাকেটও ব্যবহার করা যেতে পারে। কিমোনো স্লিভ টপসের জন্য নিটেড, তুলা, সাটিন, সিস্টেটিক উপকরণ পছন্দ করা হয়।

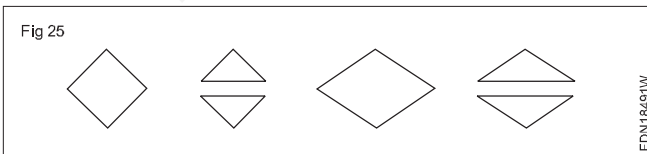
গাসেট টুকরা (হিন্দি, ফরাসি)

একটি গাসেট টুকরা হল ফ্যাব্রিকের একটি ছোট টুকরা যা ছিঁড়ে যাওয়া রোধ করার জন্য পোশাকের চাপা অংশগুলিতে আরও জায়গা দেওয়ার জন্য উপরের বা নীচের পোশাকের সাথে যুক্ত হয়। এটি সহজ চলাচল জন্য সবচেয়ে আরামদায়ক ফিট দেয়।

এটি আন্ডারআর্মে বা যেখানে সীম এবং আন্ডারআর্ম সীম পাশে মিলিত হয় সেখানে ঢোকানো হয়; বা পায়ের পোশাকে যেখানে পায়ের ভেতরের অংশ এবং ক্রোচ মিলিত হয়।

বডিস গার্মেন্টে একটি গাসেট পিস প্রধানত কিমোনো হাতাতে ঢোকানো হয়, যেহেতু কিমোনো হাতা হাতের গর্তের আকারের নয়। শুধুমাত্র কিছু বিরল ক্ষেত্রে যখন আরও ঘরের প্রয়োজন হয় তখন সেট-ইন হাতাগুলিতে একটি গাসেট টুকরাও ব্যবহার করা যেতে পারে।

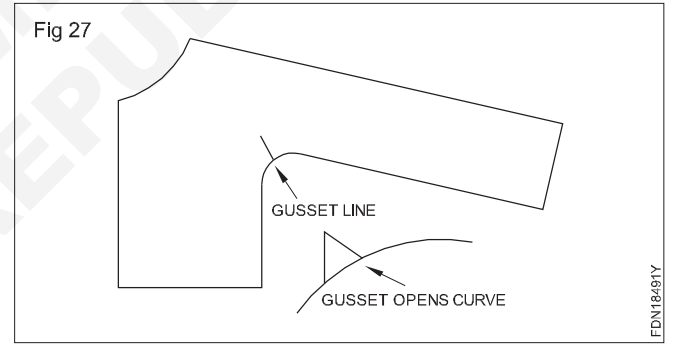
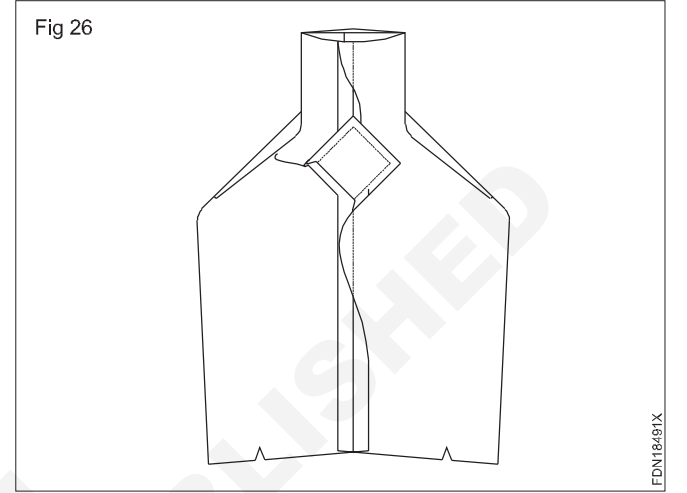
একটি গাসেট টুকরা সাধারণত Diamond বা বর্গাকার আকারের হয় এক বা দুটি টুকরা দিয়ে তৈরি। (চিত্র 25)



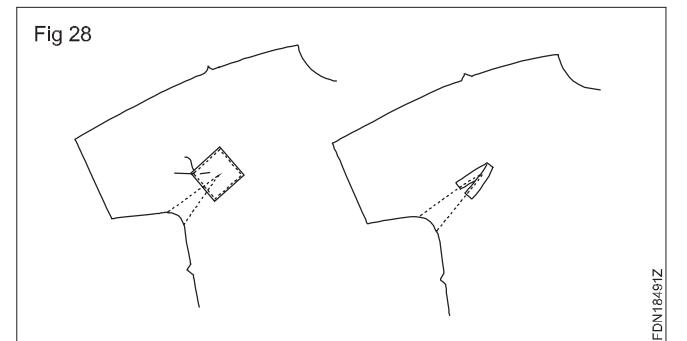
গাসেটের কোন আকৃতি ব্যবহার করা হবে তা পরিধানকারীর পছন্দ। কিন্তু কলিদার কুর্তায় একটি বর্গাকার গাসেট গুরুত্বপূর্ণ, কারণ এটি একটি স্টাইলের বৈশিষ্ট্য হিসাবে বিবেচিত হতে পারে।

সাধারণত, এটি সেই এলাকায় যুক্ত হয় যেখানে seams ক্রস হয়। (চিত্র 26)

আন্ডারআর্ম সীম এবং সাইড সীম শেষ হওয়ার আগে সহজে সংযুক্তির জন্য গাসেটটি উপাদানগুলির সাথে সেলাই করা হয়। শুধুমাত্র কিমোনো হাতার জন্য একটি স্ল্যাশ সীম (আর্মহোল থেকে নেক লাইনের দিকে) দিতে হবে, যেহেতু এই ধরনের হাতা কোনো আর্মহোল সীম ছাড়াই নির্মিত বডি সেকশনের একটি এক্সটেনশন। (চিত্র 27)

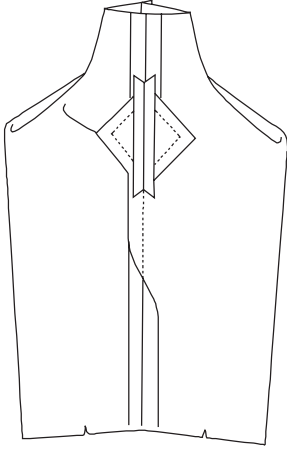


কাটা জায়গাটিকে আরও শক্তিশালী করতে হবে। এটি একটি বর্গাকার টুকরা বা পোশাকের ভুল দিক থেকে সেলাই করা ফ্যাব্রিকের একটি স্ট্রিপের সাহায্যে করা যেতে পারে বা লোহার উপাদান দিয়ে যা হালকা ওজনের কাপড়ের জন্য বেশি উপযুক্ত। (চিত্র 28)



কিমোনো হাতাতে, একটি টু-পিস গাসেট সংযুক্ত করা সহজ। প্রতিটি গাসেট অংশ আলাদাভাবে স্লিভের সাথে যুক্ত হবে। এটি আন্ডারআর্ম সাইড সীমের সাথে একসাথে যুক্ত হবে। (চিত্র 29)

Fig 29



FDN18691Z1

কলার পরিচিতি (Introduction to collar)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

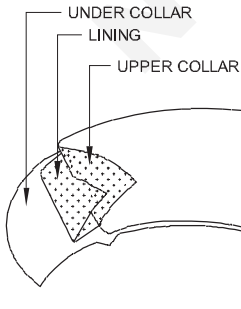
• বিভিন্ন ধরনের কলার এবং তাদের প্রয়োগ ব্যাখ্যা করুন।

কলার এটির চেহারা উন্নত করার জন্য একটি পোশাকের নেকলাইনের সাথে সংযুক্ত করা হয়। এটি নেকলাইনে কাঁচা প্রান্তগুলি শেষ করতেও কাজ করে। এটি ঘাড়ের কাছাকাছি বা ঘাড় থেকে দূরে বা ঘাড় স্তর থেকে উত্থাপিত হতে পারে।

কলারগুলি বারিকের একক বা ডাবল অংশ থেকে তৈরি করা হয় এবং নেকলাইনের সাথে সংযুক্ত করা হয়, যাতে প্রান্তগুলি কেন্দ্রের সামনে বা পিছনে মিলিত হয়। এটি কলার বা ফ্যাব্রিকের ধরণ এবং ঘাড়ের আকৃতির উপর নির্ভর করে।

কলারগুলি ফ্যাব্রিকের ডবল স্তর দিয়ে তৈরি (একটি ইন্টারফেসিং সহ বা ছাড়া) বাইরের প্রান্তটি ফ্রি বুলস্ট (ম্যান্ডারিন ছাড়া)। উপরের স্তরটি উপরের কলার। নিচের স্তরটিকে বলা হয় আন্ডার কলার। এই স্তরগুলির মধ্যে হালকা বা মাঝারি ওজনের সেলাই ইন বা Iron-on ইন্টারফেসিং প্রয়োগ করা হয়। পোশাকের উপাদানের মতো একই উপাদান ব্যবহার করা যেতে পারে বা ক্যানভাস বা Iron-on, পোশাকের ফ্যাব্রিকের উপর নির্ভর করে। আয়রন-অন ইন্টারফেসিং হল পুরো টপ কলার টুকরোতে বাষ্প চাপা (রেশম বা উলের জন্য ব্যবহৃত মাঝারি তাপ তাপমাত্রা সহ)। আয়রন-অনের একপাশে একটি ফিউজিবল আঠালো দিয়ে লেপা আছে, বোনা এবং অ বোনা আকারে পাওয়া যায়। এটি প্রয়োগ করা অংশটিকে শক্তিশালী বা শক্ত করে। (আকার 1)

Fig 1

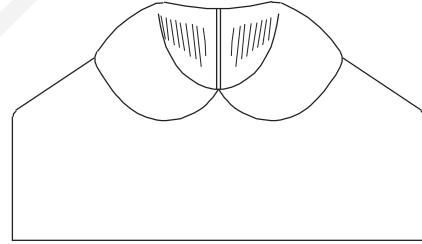


FDN186711

ফ্ল্যাট/সমতল কলার ঘাড়ের সীম রেখা থেকে বের হয়ে পোশাকের বিপরীতে শুয়ে থাকে। ঘাড় আকৃতি কাছাকাছি বা

প্রশস্ত হতে পারে। এই কলার বৈচিত্র্য হল পিটার প্যান কলার। এটি একটি বৃত্তাকার সমতল কলার এবং এক বা দুটি টুকরো হতে পারে। যদি ড্রেসের পিছনের খোলা থাকে তবে একটি টু পিস কলার লাগানো হয়। যেহেতু কলার দুটি টুকরো, তাই দুই পিস কলারের জন্য আপনার চারটি বিভাগ প্রয়োজন। সামনের খোলা পোশাকে এক টুকরো পিটার প্যান কলার ব্যবহার করা হয়, যা শিশুদের এবং মেয়েদের পোশাকে ব্যাপকভাবে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 2)

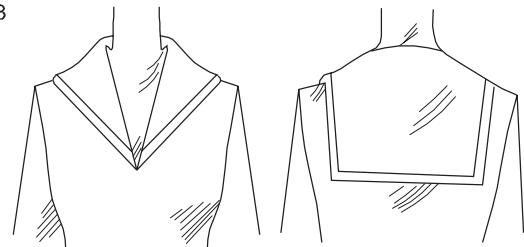
Fig 2



FDN186712

অন্য প্রকরণ হল **সেলার কলার**। এটির সামনে একটি 'V' আকৃতি রয়েছে এবং পিছনে বর্গাকার। যদি পোশাকের সামনের অংশ না থাকে। সামনের কলারটি নেকলাইনের মতো V আকারে কাটা উচিত। এই কলার বেবিসিট এবং ছোট মেয়ের পোশাকের জন্য উপযুক্ত। (চিত্র 3)

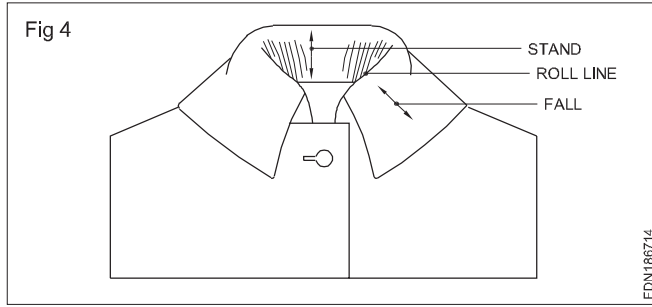
Fig 3



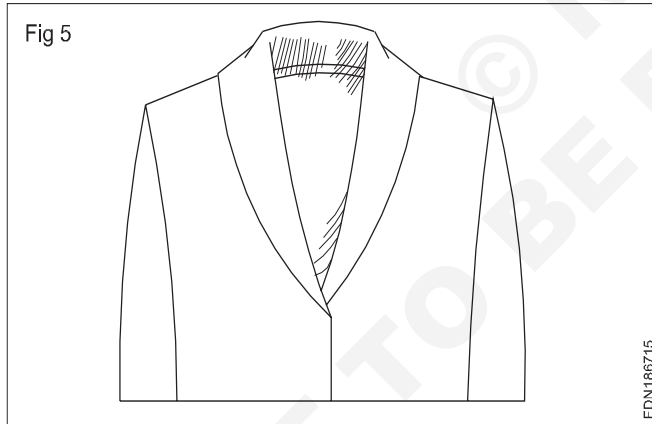
FDN186713

রোল/ঘূর্ণিত কলার : কলার অংশ ঘাড় dge এ দাঁড়িয়ে (স্ট্যান্ড বলা হয়)। স্ট্যান্ড সেকশনটি চারপাশে একই গভীরতা

হতে পারে বা পিছনের দিকে বেশি হতে পারে এবং ধীরে ধীরে সামনের দিকে গভীরতা হ্রাস করতে পারে। স্ট্যান্ড এবং পতনকে বিভক্তকারী কাল্পনিক রেখাকে রোল লাইন বলে। এই কলার ব্লাউজ, জ্যাকেট এবং কোট জন্য উপযুক্ত। (চিত্র 4)

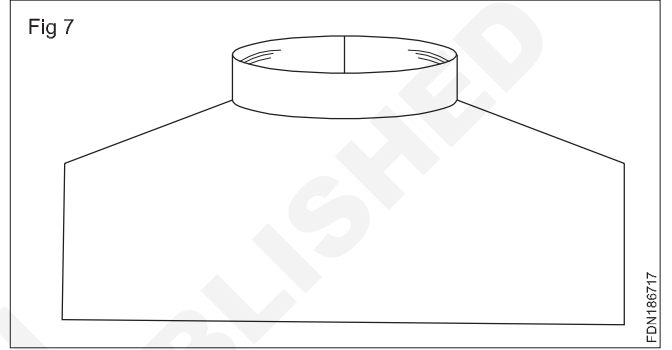
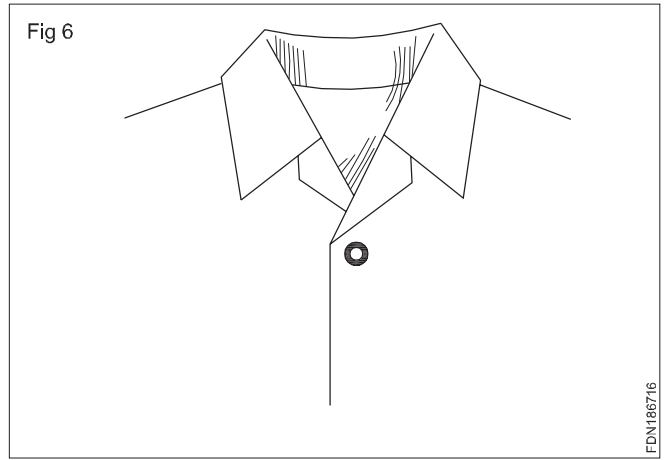


এই কলার তারতম্য হয় **শল কলার**. এটি একমাত্র কলার যা আলাদাভাবে কাটা হয় না তবে সামনের অংশ দিয়ে। এটি গার্মেন্টস ফ্রন্ট নিজেই একটি এক্সটেনশন হিসাবে কাটা হয় সেফ ফেসিং লাগানোর পরে এই এক্সটেনশনটিকে পোশাকের উপরে ভাঁজ করে কলার তৈরি হয়। ভাঁজ নিজেই পোশাকের নেকলাইন গঠন করে। এই কলারটি উপরের এবং ল্যাপেলকে একত্রিত করে যদি কলারটি এক টুকরোতে থাকে। এটি বাইরের প্রান্তে একটি মসৃণ বক্ররেখা দিয়ে কাটা হয়। এই কলার স্ট্যান্ড বিভাগটি সরু হয়ে ধীরে ধীরে কেন্দ্রের সামনের একটি বিন্দুতে নিচের দিকে নেমে যায়। কেন্দ্রের পিছনের ঘাড়ের একটি সীম প্রদর্শিত হবে। (চিত্র 5) এই কলারটি জ্যাকেট এবং কোটের জন্য উপযুক্ত।



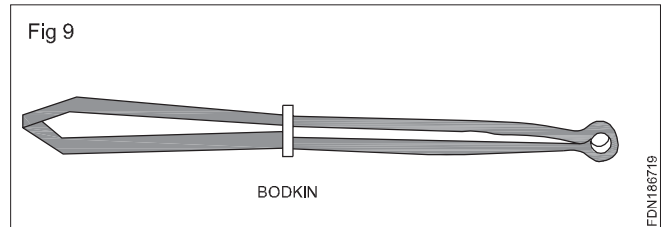
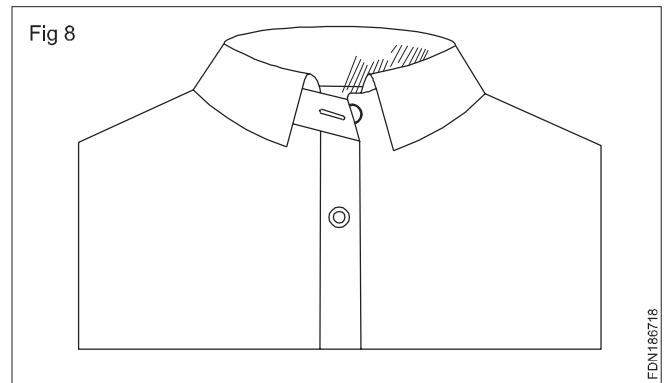
অন্য প্রকরণ হল **কনভার্টেবল/রূপান্তরযোগ্য কলার (টেনিস কলার)**। এটি বন্ধ বা খোলা দুই হতে পারে। এটি একক অংশ হিসাবে কাটা হয় এবং ঘাড়ের কলার একটি গভীর, বৃত্তাকার আকৃতি থাকা উচিত নয়। সামনের কলারটি কেন্দ্রের সামনে থেকে কিছুটা দূরে। (চিত্র 6)

স্ট্যান্ড কলার বা ম্যান্ডারিন কলার : এই ধরনের কলার নেকলাইন প্রান্তে উত্তল বক্ররেখা থাকে এবং কলারটি ঘাড়ের কাছাকাছি থাকে। এটি একটি শরু ব্যান্ড বা এটি চওড়া অংশ থেকে তৈরি করা যেতে পারে। এই কলারটি একটি ফ্যাব্রিকের একটি আয়তক্ষেত্র থেকে তৈরি এক টুকরা বা দুটি টুকরা হতে পারে, কখনও কখনও বায়সের উপর কাটা হয়। এটি ঘাড় সীম লাইন থেকে উপরের দিকে প্রসারিত। কোণগুলি বাঁকা বা বর্গক্ষেত্র হতে পারে। (চিত্র 7)



এই কলার বৈচিত্র্য হল **স্ট্যান্ড সঙ্গে শার্ট কলার** এই কলারে একটি স্ট্যান্ড এবং কলার টুকরা রয়েছে যা স্ট্যান্ডের উপরে ভাঁজ করে। স্ট্যান্ড বা ব্যান্ড একটি পৃথক টুকরা হিসাবে বা কলার সঙ্গে এক টুকরা হিসাবে কাটা হতে পারে। স্ট্যান্ড নেকলাইন থেকে উপরের দিকে উঠছে। এটি প্রায়শই জেন্টস শার্টে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 8)

কলার তৈরির প্রক্রিয়া চলাকালীন উল্টোদিক থেকে সোজা দিকে করার পরে কলার কোণগুলি বের করার জন্য বডকিন একটি দরকারী টুল। (চিত্র 9)



draping ভূমিকা (Introduction to draping)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- কিভাবে শরীরের পরিমাপ নিতে হয়?
- ড্রেপিং সম্পর্কে জানুন ব্যাখ্যা করুন।

বেসিক/মৌলিক প্যাটার্ন সেট: একটি বডিস (সামনে এবং পিছনে) এবং একটি স্কার্ট (সামনে এবং পিছনে) এবং একটি দীর্ঘ হাতা সমন্বিত পাঁচ টুকরা প্যাটার্নকে "বেসিক প্যাটার্ন", "ব্লক", "ভিত্তি" বা "ঢাল" বলা হয়। এই ব্লকগুলি একটি নির্দিষ্ট ফর্ম বা চিত্রের মাত্রা উপস্থাপন করে। এটি ডিজাইন বৈশিষ্ট্য ছাড়াই বিকশিত হয়।

এই প্যাটার্ন সেট অনেক উদ্দেশ্য পরিবেশন করে। এটা স্পষ্ট করে এবং প্যাটার্ন আকৃতির সাপেক্ষে একটি পোশাকের ফিট বুঝতে প্যাটার্ন নির্মাতাকে সাহায্য করে। এগুলি ফ্ল্যাট প্যাটার্ন তৈরির পদ্ধতির ভিত্তি তৈরি করে যা ড্রেপিং থেকে আলাদা করা হয় যেখানে পোশাকের ফর্মে ফ্যাব্রিক ড্রপ করে প্যাটার্নটি অর্জন করা হয়। ব্লকগুলি ন্যূনতম সহজে একটি লাগানো পোশাকের প্যাটার্নের মৌলিক আকৃতিকে প্রতিফলিত করে। পোশাকের নির্মাণ বৈশিষ্ট্য পরিবর্তন হলে ব্লকটিও পরিবর্তন করতে হবে। যদি প্লীটস, গাদারস ফ্লেয়ার ইত্যাদি বৈশিষ্ট্যগুলি পোশাক ডিজাইনের অংশ হয়ে থাকে, তাহলে বেসিক/মৌলিক ব্লক সেই অনুযায়ী পরিবর্তিত হবে।

বেসিক/মৌলিক ব্লকগুলি সর্বদা প্যাটার্ন তৈরির জন্য চিহ্নিত করা হয় এবং এগুলিকে ভিত্তি হিসাবে ব্যবহার করে বিভিন্ন স্টাইল তৈরি করা হয়।

প্যাটার্ন পরিপূর্ণতা : ব্লক প্যাটার্ন হল ফ্ল্যাট প্যাটার্ন তৈরির সিস্টেমের ভিত্তি, তাই মৌলিক প্যাটার্নটি অবশ্যই ক্রটিগুলি দূর করার জন্য নিখুঁত হতে হবে যা অন্যথায় এটির উপর ভিত্তি করে প্রতিটি নতুন ডিজাইনে প্রেরণ করা হবে। পোশাকের ফিট বিশ্লেষণ করার জন্য এবং নিখুঁত করার জন্য প্রয়োজনীয় সমস্ত সংশোধন করার জন্য ব্যয় করা সময় এবং প্রচেষ্টার মূল্য যথেষ্ট সঠিক প্যাটার্ন করার জন্য।

ব্লক প্যাটার্ন তৈরির সুবিধা

- ব্লক ব্যবহার করে ফ্ল্যাট প্যাটার্ন তৈরি করা সবচেয়ে দ্রুততম পদ্ধতি, বিশেষ করে জটিল স্টাইলে।
- যেহেতু বেসিক ব্লকের ফিট নিখুঁত করা হয়েছে এই ব্লকগুলি থেকে তৈরি করা যেকোনো কিছু স্বয়ংক্রিয়ভাবে ভালভাবে ফিট হয়ে যাবে।
- এই পদ্ধতিটি আকারে সামঞ্জস্য নিয়ন্ত্রণ করতে এবং যে কোনও সংখ্যক শৈলীর জন্য ব্যাপকভাবে তৈরি পোশাকের জন্য উপযুক্ত করার জন্য অনুশীলন করা যেতে পারে।
- সাধারণ প্যাটার্ন ম্যানিপুলেশন কৌশল ব্যবহার করে শুধুমাত্র বেসিক ব্লক সেট ব্যবহার করে বিভিন্ন অন্যান্য প্যাটার্ন আকার কাজ করা যেতে পারে।
- ব্লক প্যাটার্ন তৈরি, জটিল স্টাইল সহজ করে তোলে। যেকোন জটিল স্টাইল জন্য একজন ব্যক্তিকে কেবল নকশাটি দেখতে হবে এবং মৌলিক ব্লকগুলির সাথে

তুলনা করতে হবে। কোথায় এবং কি পরিবর্তন করতে হবে তা নির্ধারণ করুন এবং সেই অনুযায়ী ব্লকটি পরিবর্তন করুন।

ড্রেপিং এর ভূমিকা : ড্রেপিং পদ্ধতিটি পোশাক উত্পাদন বিভাগের জন্য এবং পোশাকের চেহারা চিত্রিত করার জন্য খুব দরকারী। কারণ ড্রেপিং পদ্ধতি ভাঁজ লাইন এবং পূর্ণতা, সংগ্রহ, প্লীট, সীম ইত্যাদি দেখাতে দেয়। আমরা পোশাক কাটা এবং সেলাই সহজ করতে পারেন। পোশাকের সমস্ত খুঁটিনাটি ড্রেপিং পদ্ধতি দেখাতে হবে। তাই draping পদ্ধতি croquis ছাড়া পোশাক ইমেজ বোঝাতে। ইলাসটর ড্রেপিং পদ্ধতি ব্যবহার করে সব ধরনের ড্রেপ এবং ভাঁজ তৈরি করতে পারে।

ড্রেপিং পদ্ধতির ব্যবহার : বিভিন্ন ধরনের ড্রেপিং পদ্ধতি বিভিন্ন ঘটনা এবং কমণীয়তা দেয়। ড্রেপিং ফ্যাব্রিক হোল্ডিং হেরফের দ্বারা তৈরি করা হয় একটি স্ট্রিপ বা বন্ধ এবং অন্য এলাকায় এটি মুক্তি দিয়ে একটি হয়। ভাঁজ, সংগ্রহ এবং ফ্যাব্রিক পিলিং। ডিজাইনার ড্রেপিং পদ্ধতি ব্যবহার করে পছন্দসই ডিজাইন তৈরি করে। ড্রেপিং পদ্ধতিটি চূড়ান্ত করার আগে পোশাকের নির্মাণ এবং নান্দনিক বিস্তারিত কাজ করার জন্য ফলাফল দিতে। ড্রেপিং পদ্ধতি একটি সংগ্রহ বা শিরিং কাউল, ফ্লেয়ার, গোরস ইত্যাদি তৈরি করতে খুব দরকারী।

Gathers : সংগ্রহগুলি বেশিরভাগ ফ্যাব্রিক ম্যানিপুলেশনের জন্য ব্যবহৃত হয়। ফ্যাব্রিকের মধ্য দিয়ে একটি থ্রেডেড সুই পাস করা এবং ফ্যাব্রিকটিকে মূল দৈর্ঘ্যের একটি ভগ্নাংশ হিসাবে সংগ্রহ করা। আসল ফ্যাব্রিক টুকরা একটি আয়তক্ষেত্র যা একটি ফ্যাব্রিক টুকরা হয়ে যায় একটি আয়তক্ষেত্র যা একটি ত্রিভুজাকার আকারে পরিণত হয়, শিরিং প্রয়োগ করার পরে। একটি হেলমিং এ একটি এলাকা স্তর পরিমাপ একটি ছোট পদ্ধতি হতে ফ্যাব্রিক সংগ্রহ তাই একটি ভলিউম তৈরি করুন এবং সুন্দর, হাতা, স্কার্ট, ইত্যাদির ক্যাপ এর জন্য ব্যবহৃত সম্পূর্ণ বেল আকৃতি সংগ্রহ করা হয়। এটি ফ্যাব্রিকের একটি ভাল প্রভাব দেয়।

কাউল : একটি কাউল হল ফ্যাব্রিকের স্তূপ। কাউলগুলি এক টুকরো ফ্যাব্রিক থেকে তৈরি করা হয় এবং ফ্যাব্রিকটিকে দুটি সমর্থিত প্রান্তের মাঝখানে পড়ে যাওয়ার অনুমতি দেয়। কাউলগুলি সন্ধ্যায় পোশাক, অভিনব পোশাক, টপস ইত্যাদির জন্য ব্যবহৃত হয়,...

Flares : একটি flared স্টাইল প্যাটার্ন একটি চতুর্থাংশ বৃত্ত এবং ত্রিভুজ আকৃতি। হেম এ ভলিউম তৈরি করতে। স্কার্ট এবং ড্রেস, হাতা জন্য ব্যবহৃত হয় flares.

গোরস: গোরস হল ফ্যাব্রিকের ত্রিভুজাকার টুকরা। এটি স্কার্ট বা পোশাকের জন্য ব্যবহৃত হয়। তারা Princess seams বা পার্স্ব seams মধ্যে sewn হয়। গোরস একটি ট্রাম্পেট ইফেক্ট তৈরি করতে হিপ, হাঁটু এবং হেম এফেক্টে প্রশস্ত করে। গোরস একই ফ্যাব্রিক বা কনট্রাস্ট ফ্যাব্রিক হতে পারে।

পোষাক ফর্মের উপর বেসিক ব্লক ড্রাপিং : ডিজাইনার দ্বারা অনুসরণ সৃজনশীল প্রক্রিয়া মধ্যে draping. ড্রেপিং হল একটি স্কেচকে একটি ত্রিমাত্রিক মসলিন মডেলে রূপান্তর করা। এই সৃজনশীল প্রক্রিয়া একটি সঠিক/নির্ভুল প্যাটার্ন বিকাশ দেয়।

কখনও কখনও এই প্যাটার্নটি সমতল প্যাটার্নের সাথেও মিলিত হতে পারে। এই ধরনের সংমিশ্রণ Silhouettes বৈচিত্র্য আনে।

ফ্যাব্রিক ওজন বুনা নির্মাণ পৃষ্ঠ ফিনিস একটি ভাল draped প্যাটার্ন দিতে হাতে হাতে যায়। ডিজাইনার একবার কাপড়ের ধরণ পেয়ে গেলে তার জন্য পোশাকের ফর্মে একটি নির্দিষ্ট নকশার ড্রেপিং করা সহজ।

ড্রেপিং একটি অনন্য উপায়ে একজন ব্যক্তির জন্য ব্যবহার করা হয়। তাকে ডিজাইন এবং ড্রপ করার আগে গ্রাহকদের প্রয়োজনীয়তা অধ্যয়ন করতে হবে।

- একজন গ্রাহকের জীবনধারা

- ব্যবসায়ি
- বাড়ির জল
- ছাত্র
- শিল্পী

- হেমের পোশাকের কার্যকলাপের ধরন

- সম্প্রদায় ও দাতব্য অফার
- ব্যায়াম

- গ্রাহকের কাঠামো

- লম্বা
- সংক্ষিপ্ত
- সরু কাঁধের সাথে বড় করুন
- বোর্ড কাঁধের সাথে সরু নিতম্ব।

- গ্রাহকের ব্যবহারে ঋতু

- পতনের রেখা (শীত/শরৎ)
- বসন্ত লাইন (বসন্ত/গ্রীষ্ম)

Fall লাইনের পোশাক এবং স্প্রিং লাইনের পোশাকের মধ্যে বৈচিত্র্য রয়েছে যেমন হলিডে ইভনিং অ্যাপারেল যা একটি সান্ধ্য গাউন একটি বিলাসবহুল কাপড়ের দাবি করে। ছুটির লাইনের জন্য সোয়েটার এবং অন্তর্বাস। স্কি পোশাক শীতকালীন লাইনের জন্য ডিজাইন করা হয়েছে। গ্রীষ্মের লাইনের জন্য অন্যান্য ক্রীড়া পোশাকও পাওয়া যায়।

একজন গ্রাহকের অসামান্য এবং একই সাথে এখানে ড্রেসিং লুকের অনন্য হওয়ার ইচ্ছাটি সন্তুষ্ট হয় যখন সে কেনাকাটা করতে যায় এবং পছন্দসই আবেদন পায়, ডিজাইনারদের অধ্যয়ন এবং কঠোর পরিশ্রম এবং সৃজনশীলতা একটি ভাল ফল দেয়।

এই প্রক্রিয়াটির জন্য ডিজাইনারকে ফ্যাশনের সর্বশেষ প্রবণতা, রঙ এবং টেক্সচারের পরিবর্তনের সাথে ক্রমাগত স্পর্শে থাকতে হবে। একজন ডিজাইনারকে ফ্যাশন ম্যাগাজিন, সংবাদপত্র, ফ্যাশন শো উল্লেখ করতে হবে সর্বশেষ প্রবণতা এবং ফ্যাশন ফিল্ডে পেশাদারদের দ্বারা অনুমোদিত পোশাকের আউট লাইন জানতে।

ডিজাইনার উইন্ডো শপিংয়ের মাধ্যমে সর্বশেষ প্রবণতাও অনুমান করতে পারেন। এই পদ্ধতিতে ডিজাইনার গ্রাহককে অধ্যয়ন করতে পারেন যে তিনি কোন ঋতুতে এবং কোন ধরণের কাপড় পছন্দ করেন। এই সাহায্য গ্রাহকদের চায় আহরণ করতে।

একজন ডিজাইনার ফ্যাব্রিক, রঙ, টেক্সচার, প্রিন্ট, প্যাস্টারন, ফিতা, এমব্রয়ডারির মতো ট্রিমারের নমুনা সহ বুনের মাধ্যমেও অনুপ্রেরণা পেতে পারেন।

একটি ডিজাইনারকে ড্রেপিং প্রক্রিয়াটি করার জন্য উপসংহারে ড্রেস ফর্মে একটি ত্রিমাত্রিক পোষাক আনার জন্য গ্রাহক, ফ্যাব্রিক, নির্মাণ ট্রিম, রঙ এবং সর্বশেষ প্রবণতা জানতে হবে।

টেক্সটাইল ফ্যাব্রিক (Textile fabric)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- টেক্সটাইল ফাইবারের অর্থ ও সংজ্ঞা বলুন
- তন্তুগুলির রাষ্ট্রীয় শ্রেণীবিভাগ
- তন্তুর উদাহরণ বল
- ফ্যাব্রিক রাষ্ট্র বৈশিষ্ট্য
- সুতা মোচড় ব্যাখ্যা
- বিভিন্ন ধরনের ফ্যাব্রিক এবং ব্যবহার উল্লেখ করুন
- সমাপ্তি এবং এর প্রয়োজনীয়তা ব্যাখ্যা করুন
- সমাপ্তির ধরন ব্যাখ্যা করুন।

টেক্সটাইল ফাইবারের অর্থ এবং সংজ্ঞা

খাদ্য, বাসস্থান ও বস্ত্র মানুষের বেসিক/মৌলিক চাহিদা। পোশাক টেক্সটাইলে মাধ্যমে তৈরি করা হয়।

“টেক্সটাইল এসেছে ল্যাটিন শব্দ টেক্সচার “বোনা” থেকে। আজ টেক্সটাইল ফাইবার দিয়ে তৈরি যে কোনও জিনিসের জন্য বোঝানো হয়।

ফাইবারকে ফ্যাব্রিকের মৌলিক একক হিসাবে সংজ্ঞায়িত করা হয় এবং যা বোনা হওয়ার ক্ষমতা রাখে। ফাইবার হল মৌলিক একক বা কাপড় তৈরির বিল্ডিং ব্লক।

সুতা : টেক্সটাইল ফাইবারগুলিকে মোচড় দিয়ে বা স্পিনিং করে সুতা তৈরি করা হয় এবং তারপরে ফ্যাব্রিক একটি ইন্টারলেসিং এবং ইন্টারলোপিং কাঠামো হিসাবে উত্পাদিত হয়।

তন্তুর শ্রেণীবিভাগ

টেক্সটাইল শিল্প তার কাঁচামাল হিসাবে অনেক ফাইবার ব্যবহার করে। টেক্সটাইল ফাইবারগুলি উত্স এবং ফাইবারের দৈর্ঘ্য অনুসারে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়। সাধারণত, টেক্সটাইল ফাইবার দুটি প্রধান প্রকারে শ্রেণীবদ্ধ করা হয় :

- 1 প্রাকৃতিক ফাইবার।
- 2 সিন্থেটিক ফাইবার।

প্রাকৃতিক ফাইবার

প্রাকৃতিক ফাইবার যা প্রাকৃতিকভাবে উত্পাদিত হয়। উৎপত্তির উৎস হতে পারে:

- 1 সবজি:
 - a একটি বাস্ট ফাইবার (পাট, শণ, রামি)।
 - b পাতার তন্তু (সিসাল, ম্যানিলা)।
 - c বীজ এবং ফলের ফাইবার (তুলা এবং কয়ার)।
 - d ডাঁটা (বাঁশ ও ঘাস)।
- 2 প্রাণীর উৎপত্তি:
 - a একটি উল এবং চুলের ফাইবার

b সিল্ক এবং অন্যান্য ফিলামেন্ট।

3 খনিজ উৎপত্তি :

সিন্থেটিক এবং মনুষ্যসৃষ্ট তন্তু

সিন্থেটিক ফাইবার বিভিন্ন মনোমারের পলিমারাইজেশন দ্বারা উত্পাদিত হয়। এটি মানুষের তৈরি ফাইবার এটি প্রাকৃতিক পলিমার ভিত্তিক নামেও পরিচিত।

প্রাকৃতিক পলিমার ভিত্তিক

- 1 সেলুলোসিক
- 2 সেলুলোজ এস্টার
- 3 প্রোটিন
- 4 মিশ্রিত

সিন্থেটিক পলিমার ভিত্তিক

- 1 পলিমাইড
- 2 পলিয়েস্টার
- 3 পলিভিনিলাইডিন
- 4 পলিওল ফাইনস
- 5 পলিউরেথেন
- 6 মিশ্রিত

উপরের টেক্সটাইল ফাইবার বিভিন্ন পদ্ধতি দ্বারা প্রক্রিয়া করা হয়

টেক্সটাইল ফাইবারের বৈশিষ্ট্য

টেক্সটাইল তন্তুগুলির বৈশিষ্ট্যগুলি নীচে দেওয়া হল।

সাধারণত টেক্সটাইল ফাইবার তিন প্রকার

- 1 ভৌত বৈশিষ্ট্য
- 2 যান্ত্রিক বৈশিষ্ট্য
- 3 রাসায়নিক বৈশিষ্ট্য

যে কোনো ফাইবারের একটি ভৌত বৈশিষ্ট্যের মৌলিক ভিত্তিতে বিচার করা যায়

- 1 দৈর্ঘ্য
- 2 সূক্ষ্মতা
- 3 ক্রিম
- 4 দীপ্তি
- 5 মাতৃহ
- 6 কোমলতা
- 7 রেসিডেন্সি
- 8 ঘনত্ব
- 9 চেহারা
- 10 নমনীয়তা
- 11 দৃঢ়তা
- 12 প্রসারণ
- 13 রাফে কাজ

B যান্ত্রিক বৈশিষ্ট্য

- 1 শক্তি
- 2 স্থিতিস্থাপকতা
- 3 এক্সটেনসিবিলিটি
- 4 অনমনীয়তা

C রাসায়নিক বৈশিষ্ট্য

- 1 জলীয় লবণে দ্রবণীয়তা
- 2 জৈব লবণে দ্রবণীয়তা

ফাইবার এছাড়াও তাপীয় বৈশিষ্ট্য এবং প্রসার্য বৈশিষ্ট্য দ্বারা বিচার করা হয়।

একটি সফল সেলাইয়ের জন্য কাপড়ের জ্ঞান গুরুত্বপূর্ণ। কাপড় বিভিন্ন বুনন, টেক্সচার, রঙ এবং ডিজাইনে পাওয়া যায়। ফ্যাব্রিকটি ব্যবহারের জন্য উপযুক্ত কিনা, এটি আপনার সময় এবং অর্থ ব্যয়ের জন্য উপযুক্ত কিনা তা জানা অপরিহার্য। এখানে কিছু ফ্যাব্রিক তথ্য রয়েছে যা আপনাকে আপনার প্রয়োজনীয়তার জন্য সবচেয়ে উপযুক্ত ফ্যাব্রিক নির্বাচন করতে সাহায্য করবে।

কাপড় গঠিত হয় **তন্তু**, হয় প্রাকৃতিক বা মনুষ্যসৃষ্ট। এই ফাইবারগুলিকে সুতা তৈরি করা হয় এবং বিভিন্ন ধরণের তাঁতে একত্রে বোনা হয়।

প্রতিটি ফাইবারের নিজস্ব বৈশিষ্ট্য রয়েছে যা আংশিকভাবে স্পিনিং, বুনন এবং ফিনিশিং দ্বারা পরিবর্তন করা যেতে পারে, কিন্তু তারপরও, মূল বৈশিষ্ট্যগুলি এখনও স্পষ্ট।

ফাইবার, এর প্রধান বৈশিষ্ট্য এবং এই কাপড়ের যত্ন পাঠের শেষে দেওয়া টেবিলে দেখা যাবে।

মানুষের তৈরি ফাইবার মূলত সিন্থেটিক ফাইবার যা প্রকৃতিতে পাওয়া যায় না, কিন্তু রাসায়নিক দ্রবণ থেকে অর্জিত হয়।

প্রাকৃতিক তন্তু হল তুলা, লিনেন, সিল্ক এবং উল; রেশম সুতা ছাড়া প্রাকৃতিক তন্তুগুলো ছোট দৈর্ঘ্যের হয়, যাকে বলা হয় **স্ট্যাপল** এই স্ট্যাপলগুলি কে পেঁচানো হয় লম্বা সুতো তৈরীর

Fig 1



FDN163811

জন্য। (আকার 1)

লম্বা স্ট্যাপলগুলি উচ্চ মানের সুতা তৈরি করে, আরও ব্যবহুল কিন্তু আরও টেকসই। এই উচ্চ মানের সুতা থেকে তৈরি কাপড়কে “কম্বড” বলা হয় তুলার ক্ষেত্রে এবং উলের ক্ষেত্রে Worstaed বলা হয়। মোচড়ের সংখ্যা চেহারা এবং স্থায়িত্ব প্রভাবিত করে। অনেক সুতা সহ একটি সুতা শক্তিশালী এবং মসৃণ-সার্ফেস কাপড় তৈরি হয়।

একটি ফিলামেন্ট সুতা হল কয়েক মিটার দৈর্ঘ্যের একটি স্ট্র্যান্ড যা হয় এমন একটি রাসায়নিক দ্রবণ থেকে বের করা হয় যার থেকে মানবসৃষ্ট তন্তুগুলি পাওয়া যায় বা এটি একটি রেশম কীট কোকুন থেকে মুক্ত করা হয়। ফিলামেন্টের সুতা

Fig 2

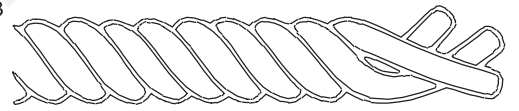


FDN163812

মসৃণ, সূক্ষ্ম এবং পিচ্ছিল। (চিত্র 2)

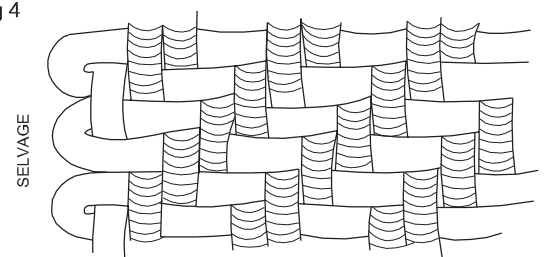
সুতা একা ব্যবহার করা যেতে পারে বা দুই বা ততোধিক

Fig 3



FDN163813

Fig 4



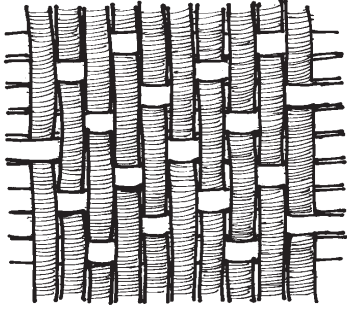
FDN163814

সুতা বুননের আগে পেঁচানো যেতে পারে (প্লাই সুতা)। (ডুমুর ৩ ও ৪)

উইভ/সার্টিন বুন, থ্রেডের এক সেট অন্য থ্রেডের উপর ভাসছে। পাটা সুতা প্রভাব তৈরি করতে চার বা আটটি ওয়েফট সুতা অতিক্রম করে। কিন্তু এটি একটি weft সার্টিন বয়ন তৈরি করা সম্ভব। তারপর ফেব্রিকের মুখের উপর ওয়েফট সুতা প্রাধান্য পায়। উদাহরণ (আরও সাধারণ ওয়ার্প সার্টিন বুননের জন্য) হল সার্টিন, ডামাস্ক, শিফন (চিত্র 5)

অ বোনা কাপড় কোন শস্য আছে। তারা একসঙ্গে ফাইবার টিপে তৈরি করা হয়, যেমন. অনুভূত, প্লাস্টিকের ফিল্ম এবং ভিলেন ইন্টারফেসিং।

Fig 5



FDNI63815

অনেক কাপড় বোনা হওয়ার পরে তাদের শরীর বৃদ্ধি করার জন্য, সংকোচন (স্যানফোরাইজড) বা কুঁচকে যাওয়া (ক্রিজ-প্রতিরোধী), পৃষ্ঠকে ক্রিম্পনেস করতে বা ড্রিপকে শুষ্ক, জলরোধী, দাগ প্রতিরোধী বা মথপ্রুফ করার জন্য ফিনিস দেওয়া হয়। এছাড়াও অন্যান্য ফিনিস যেমন নিস্বেজ, চকচকে, প্রসারিত, রুক্ষ, নরম, মসৃণ, সূক্ষ্ম, মোটা, চকচকে, শক্ত এবং স্তরিত। কাপড় সংশ্লিষ্ট ফিনিস সঙ্গে লেবেল করা হয়।

ন্যাপড কাপড় তন্তুর মত চুল এক দিকে থাকে। এই প্রভাব একটি বিশেষ বয়ন এবং সমাপ্তি প্রক্রিয়া দ্বারা অর্জন করা হয়, যেমন ফ্ল্যানেল, ভেলভেট/মখমল, মুখের কাপড় এবং উলের চওড়া কাপড়। এসব কাপড়কে একমুখী কাপড় বলা হয়।

কাপড় বিভিন্ন অনুভূতি দেয়, যেমন রুক্ষ থেকে মসৃণ পর্যন্ত। এই প্রভাব ফ্যাব্রিক এর টেক্সচার দ্বারা সৃষ্ট হয়। টেক্সচার বলতে ফ্যাব্রিকের পৃষ্ঠের চেহারা এবং এর বৈশিষ্ট্যযুক্ত শরীর বা ঝুলানো বোঝায়। সুতা, বুনন এবং কাপড়ের ফিনিস দ্বারা টেক্সচার তৈরি করা হয়।

কাপড় সনাক্তকরণ : কাপড়ের সঠিক এবং ভুল দিক সনাক্তকরণের জন্য নিম্নলিখিত মানদণ্ডগুলি সহায়ক হবে। ফ্যাব্রিকের উভয় দিক একে অপরের পাশে রাখুন।

ফ্যাব্রিক ডান দিকে

- নকশা আরো উজ্জ্বল এবং পরিষ্কার
- সেলভেজ আরও গাঢ়
- পাইলস দৃশ্যমান হয়

আপনি যদি তুলার মতো একটি নির্দিষ্ট ফ্যাব্রিক কিনতে চান, উদাহরণস্বরূপ, আপনি ফ্যাব্রিক সম্পর্কে তথ্যটি কাপড়ের যে সেলভেজটি আছে তার উপরে লেখা আছে।

কিন্তু কিছু কাপড়ে লেবেল নেই। সেক্ষেত্রে বিভিন্ন ধরনের পরীক্ষা ফাইবার নির্ধারণ করতে সাহায্য করে। দুটি পরীক্ষা যা সম্পাদন করা কঠিন নয় তা নীচে ব্যাখ্যা করা হয়েছে।

জ্বলন্ত পরীক্ষা : টুইজারের সাহায্যে কিছু সুতা বা কাপড়ের একটি ছোট টুকরো আগুনে আড়াআড়িভাবে পুড়ে যাবে। পুড়িয়ে ফেলার উপায়, গন্ধ এবং অবশিষ্টাংশ ফাইবারের প্রকার সম্পর্কে অবহিত করে।

শুকনো টিয়ারিং পরীক্ষা : ফ্যাব্রিক একটি টুকরা কাটা এবং হাত দ্বারা গঠিত হয়। ফাইবারের দৈর্ঘ্য ছেঁড়া প্রান্তে শেষ হয় তা ফাইবারের প্রকার সম্পর্কে অবহিত করে। এই পরীক্ষাটি তুলা এবং লিনেন এর মধ্যে পার্থক্য করতে সাহায্য করে (যখন জ্বলন্ত পরীক্ষা এই কাপড়গুলির জন্য একই বৈশিষ্ট্য দেয়)।

শুকনো টিয়ার পরীক্ষা

তুলা	ছেঁড়া প্রান্তে ছোট ফাইবার উপস্থিত হয়
লিনেন	ছেঁড়া প্রান্তগুলি তুলোর চেয়ে অনেক লম্বা
উল	
সিল্ক	
পলিয়েস্টার	
নাইলন	

ফাইবারের বৈশিষ্ট্যগত বৈশিষ্ট্য

ফাইবার এবং উৎস	বৈশিষ্ট্য	সাধারণ কাপড় এবং ব্যবহার	যত্ন
প্রাকৃতিক তন্তু তুলা বীজ থেকে তুলা গাছের শুঁটি	ভেজা শোষণকারী হলেও শক্তিশালী। শরীর থেকে তাপ টেনে নেয়। গুঁড় গুঁড় রঞ্জকদের জন্য সখ্যাত। চিকিত্সা না করা হলে সঙ্কুচিত হয়। সূর্যের আলোতে দুর্বল হয়ে পড়ে।	গ্রীষ্মের পরিধান, ঋতু স্প্যানিং জন্য ব্যবহৃত পোশাক, কাজের পোশাক উদাহরণ: কর্ডরয়, ডেনিম, পপলিন, টেরি, অর্গান্ডি, দ্রষ্টা চুমা যত্নের নির্দেশাবলী	বেশিরভাগ তুলা গরম জলে রঙ দ্রুত ধোয়া যায়, অন্যগুলি ঠান্ডা জলে। গরম সেটিং এ শুষ্ক গড়াগড়ি। ক্লোরিন ব্লিচ ব্যবহার করা যেতে পারে। স্যাঁতসেঁতে থাকা অবস্থায় লোহা।
লিনেন শণ থেকে উদ্ভিদ	শক্তিশালী। শোষক। চিকিত্সা না করা হলে ক্রিজ হয়ে যায়। রঞ্জক জন্য দরিদ্র সখ্যাত। কিছু সঙ্কুচিত এবং প্রসারিত প্রবণতা। মৃদু দ্বারা ক্ষয়প্রাপ্ত।	কাপড়ে সাধারণত মোটা টেক্সচার থাকে এবং প্রাকৃতিক দীপ্তি তাপ আকর্ষণ করে শরীর থেকে ওয়েভ ওজন হালকা থেকে ভারী হয়। বসন্ত এবং গ্রীষ্মের পরিধান জন্য ব্যবহৃত; এছাড়াও অনেক পরিবারের আইটেম	খাস্তা ফিনিস ধরে রাখতে সাধারণত শুষ্ক পরিষ্কার করা হয়। স্নিগ্ধতা থাকলে ধোয়া যাবে পছন্দের সাধারণত ধোয়া হলে সঙ্কুচিত হয়।

ফাইবার এবং উৎস	বৈশিষ্ট্য	সাধারণ কাপড় এবং ব্যবহার	যত্ন
সিল্ক রেশমপোকার কোকুন থেকে	শক্তিশালী। শোষণ। শরীরের তাপ ধরে রাখে। ক্রিজ প্রতিরোধী। রঞ্জক জন্য ভাল সম্বন্ধ, কিন্তু রক্তপাত হতে পারে। মথ, মথ প্রতিরোধ করে। সূর্যালোক এবং ঘাম দ্বারা দুর্বল	অনেক ওজনের বিলাসবহুল, উজ্জ্বল কাপড়। পোশাক, স্যুট, ব্লাউজ এবং আস্তরণের জন্য ব্যবহৃত উদাহরণ: ব্রোকেড, শিফন, ক্রেপ, সাটিন, টুইড, জার্সি	সাধারণত ড্রাই ক্লিন করা হয়, যদি ধোয়া যায়, সাধারণত হালকা সাউডে হাত দিয়ে করা হয়। ক্লোরিন ব্লিচ এড়িয়ে চলুন। কম তাপমাত্রায় আয়রন বিন্যাস
উল ভেড়ার লোম থেকে	তুলনামূলকভাবে দুর্বল। ব্যতিক্রমীভাবে শোষণ শরীরের তাপ ধরে রাখে ক্রিজ পড়ে যায়। ডাই জন্য ভাল সখ্যতা। চাহিদা মথপ্রফিং চিকিত্সা না করা হলে সঙ্কুচিত হয়	অনেক ওজন, টেক্সচার, নির্মাণের কাপড়। সোয়েটারের পোশাক, স্যুট এবং কোটগুলির জন্য ব্যবহৃত উদাহরণ: ক্রেপ, ফ্ল্যানেল, ফ্লিস, গ্যাবার্ডিন, মেল্টন, টুইড, জার্সি মেশিনে ধোয়া যেতে পারে;	সাধারণত শুকনো পরিষ্কার করা হয়। অনেক সোয়েটার ঈষদুষ্ক জলে এবং হালকা বাঁকুনিতে ধোয়া যায়; মুচড়ে না ক্লোরিন ব্লিচ ব্যবহার করবেন না। কিছু উল নির্দেশাবলী অনুসরণ করে
মনুষ্যসৃষ্ট তন্তু (নির্বাচন) নাইলন	শক্তিশালী। কম শোষণ। শরীরের তাপ ধরে রাখে। কুঁচকানো, মাটি, মথ এবং মথ প্রতিরোধ করে। বড়ি খাওয়ার প্রবণতা। স্থির বিদ্যুৎ জমা করে।	ফ্যাব্রিক টেক্সচার এবং ওজন বিস্তৃত পরিসীমা। প্রায়ই অন্যান্য ফাইবার সঙ্গে মিশ্রিত। অন্তর্বাস, লাইনিং, সাঁতারের পোশাক, ব্লাউজ এবং পোশাকের জন্য ব্যবহৃত উদাহরণ: নকল পশম, সাটিন, জার্সি টুর।	গরম পানিতে হাত বা মেশিন দ্বারা ধোয়া যায়। মৃদু মেশিন চক্র ব্যবহার করুন। স্ট্যাটিক ইলেক্ট্রিসিটি কমাতে ফ্যাব্রিক সফটনার ব্যবহার করুন। টম্বল-ড্রাই বা ড্রিপ শুকনো কম মেজাজে আয়রন
পলিয়েস্টার	শক্তিশালী। কম শোষণ। শরীরের তাপ ধরে রাখে। কুঁচকে যাওয়া, প্রসারিত হওয়া প্রতিরোধ করে, সঙ্কুচিত, পতঙ্গ এবং চিতা। তাপ-সেট প্লেট বিদ্যুৎ ধরে রাখে উদাহরণ: ক্রেপ, ডবল নিট।	অনেক ওজন এবং নির্মাণ কাপড় বিস্তৃত বৈচিত্র্য। পোশাকের জন্য ব্যবহৃত হয়, স্ট্যাটিক স্যুট, খেলাধুলার পোশাক, অন্তর্বাস, আস্তরণ, পর্দা, থ্রেড, স্পর্শের জন্য কুশন সেটিং এর জন্য ফিলিং ইউ। পি। এস.	বেশিরভাগ পলিয়েস্টার গরম পানিতে হাত বা মেশিন দ্বারা ধোয়া যায়- শুকনো বা ড্রিপ শুকনো স্ট্যাটিক ইলেক্ট্রিসিটি কমাতে ফ্যাব্রিক সফটনার ব্যবহার করুন। সামান্য বা কোন ইন্ট্রি প্রয়োজন হতে পারে; মাঝারি তাপ ব্যবহার করুন।

বিভিন্ন দেশে টেক্সটাইল লেবেল প্রবিধানের লক্ষ্য হল ফ্যাব্রিক তৈরিতে ব্যবহৃত ফাইবারের প্রকারের তথ্য প্রদান করা। পোশাকগুলিতে, ফাইবার সামগ্রীর তথ্য কলারে বা পাশের

সীমগুলিতে সেলাই করা লেবেলে লেখা হয়। কাপড়ে, এটি সেলভেজে লেখা হয়। যদি পণ্যটি প্যাকেজে বিক্রি হয় (যেমন মোজা) প্যাকেজিংয়ে তথ্য দেওয়া হয়।

100% সলিক

শুধুমাত্র একটি কাঁচামাল থেকে 100% তৈরি করা সামগ্রীগুলিকে "বিশুদ্ধ" বা "সমস্ত" হিসাবে বর্ণনা করা যেতে পারে; দৃশ্যমান প্রসাধন সামগ্রীর জন্য 7% ভাতা দেওয়া হয়। আকৃতির জন্য ব্যবহৃত ইন্টারলাইনিংগুলি চিহ্নিত করার প্রয়োজন নেই।

**80% নাইলন
20% ইলাস্টিন**

মিশ্রিত পণ্যের সাথে, উপাদান ফাইবারের ওজন দ্বারা শতাংশ দিতে হবে। ফাইবারগুলি অবশ্যই হ্রাস ক্রমে তালিকাভুক্ত করা উচিত।

ন্যূনতম 85% সলিক

টেক্সটাইলগুলির জন্য যা বিভিন্ন ফাইবার থেকে তৈরি হয়, যার মধ্যে একটি কমপক্ষে 85% এটি "85% সর্বনিম্ন বিষয়বস্তু" বলাই যথেষ্ট।

**পশম এবং ভসিকোস
সহ 60% সলিক**

যদি একটি মিশ্রণে কোন একটি ফাইবার 85% এর মতো না হয়, তাহলে হ্রাসকারী ক্রমে তালিকাভুক্ত অন্যান্য উপাদানগুলির সাথে প্রভাবশালী ফাইবারের শতাংশ ভাগ দিতে যথেষ্ট।

85% তুলা 15%
অন্যান্য ফাইবার

যদি এক বা একাধিক উপাদান 10% এর কম পরিমাণে উপস্থিত থাকে তবে সেগুলিকে "অন্যান্য ফাইবার" হিসাবে মনোনীত করা যেতে পারে।

বাইরের ফ্যাব্রিক: 100%
নতুন উলরে আস্তরণ: 100%
সলিক

রেখাযুক্ত পোশাকের সাথে, প্রধান আস্তরণের উপাদানের ফাইবার সামগ্রী দিতে হবে।

সুতা সুতা পরীক্ষা

পূর্ববর্তী অনুশীলনে আমরা বুঝতে পেরেছিলাম যে একটি সুতা তৈরি করতে অনেকগুলি তন্তু কিছু শক্তি দ্বারা যুক্ত হয়। এই বল যা তন্তুগুলিকে সুতার মধ্যে ধরে রাখে তাকে টুইস্ট বলে।

টুইস্ট

সুতাতে রূপান্তরিত করার জন্য তন্তুগুলির একটি গ্রুপে ঢোকানো বাঁককে টুইস্ট বলে। আপনি একগুচ্ছ ফাইবার নিয়ে এটি প্রদর্শন করতে পারেন, এটিকে এক প্রান্তে ধরে রাখুন এবং অন্য প্রান্তটি ঘড়ির কাঁটার দিকে বা বিপরীত দিকে ঘুরিয়ে দিন। কয়েকটি বাঁক নেওয়ার পরে আমরা দেখতে পাচ্ছি যে সমস্ত ফাইবার একক একক হয়ে গেছে।

সুতা উৎপাদন প্রক্রিয়ায়, এই একই প্রক্রিয়াটি মেশিন দ্বারা সুতাতে রূপান্তরিত করার জন্য ফাইবারে মোচড় ঢোকানোর জন্য করা হয়।

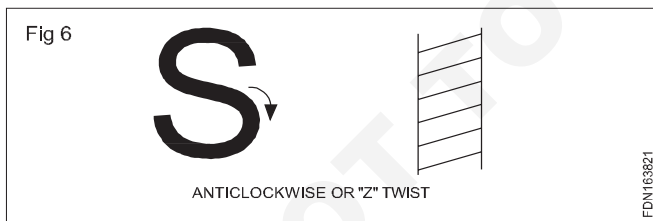
টুইস্ট তৈরি করতে পারেন

- 1 ফাইবার একক সুতায় রূপান্তরিত হয়
- 2 দুই বা ততোধিক সুতা আবার পেঁচানো সুতা তৈরি করতে।

মোচড়ের প্রকারভেদ

বাঁক শুধুমাত্র 2 দিক সন্নিবেশ করা যেতে পারে।

- 1 ঘড়ির কাঁটার দিকে বা S টুইস্ট (চিত্র 6)



- 2 কাঁটার বিপরীত দিকে বা Z টুইস্ট (চিত্র 7)



টিপিআই

টুইস্ট প্রতি ইঞ্চি (TPI) এর পরিপ্রেক্ষিতে পরিমাপ করা হয়। TPI হল সুতার সংখ্যা 1" এবং এটি প্রধানত সুতার সংখ্যার

উপর নির্ভর করে। TPI-কে সর্বনিম্ন থেকে সর্বোচ্চ মান বিশিষ্ট একটি পরিসর হিসাবে প্রকাশ করা হয়।

উদাহরণ : 50s গণনায় বিশেষ উদ্দেশ্যে প্রায় 32 টিপিআই ইয়ার্ন থাকবে যেমন ক্রেপ সুতা উচ্চ TPI দিয়ে তৈরি করা হয় যাতে ফ্যাব্রিকে কঠোর অনুভূতির প্রভাব পাওয়া যায়। এছাড়াও TPI প্রভাবিত করে

- 1 সুতার শক্তি
- 2 ফ্যাব্রিক অনুভূতি
- 3 ফ্যাব্রিক বৈশিষ্ট্য

এইভাবে টুইস্ট হল একটি প্রধান মাপকাঠি যা শুধুমাত্র ফ্যাব্রিকের অনুভূতিকেই প্রভাবিত করে না বরং এর স্থায়িত্ব এবং পরিষেবাকে প্রভাবিত করে।

সমাপ্তির ধরন

1 অস্থায়ী এবং স্থায়ী সমাপ্তি

কাপড়ে করা কিছু ফিনিশিং কয়েকটা ধোয়া বা পরার জন্য স্থায়ী হয়, একে অস্থায়ী ফিনিশ বলে।

উদাহরণ: স্টার্চ, প্রেসিং/ইরনিং স্থায়ী ফিনিশ সারাজীবনের জন্য থাকে ফ্যাব্রিক সাধারণত স্থায়ী ফিনিশ দিতে রাসায়নিক ব্যবহার করা হয়।

উদাহরণ: ব্লিচিং

2 ভেজা এবং শুষ্ক সমাপ্তি

কিছু ফিনিশিং মাধ্যম হিসাবে জল ব্যবহার করে, তাই এর ভেজা ফিনিশিং।

উদাহরণ : ডাইং

অন্য কিছু ফিনিশিং এর জন্য ভেজা মাঝারি প্রয়োজন হয় না কিন্তু যান্ত্রিকভাবে করা হয় এগুলো হল ড্রাই ফিনিশিং।

উদাহরণ : ব্রাশ করা

3 এসেথিক এবং কার্যকরী

কিছু ফিনিস ফ্যাব্রিকের কর্মক্ষমতা এবং জীবন উন্নত করতে সাহায্য করে, একে ফাংশনাল ফিনিশ বলে।

উদাহরণ : mercerisation কিছু ফিনিস চেহারা এবং ক্ষেত্রের কাপড় উন্নত করে, তাই তাদের নান্দনিক সমাপ্তি বলা হয়।

উদাহরণ : ব্রাশ করা

4 যান্ত্রিক এবং রাসায়নিক সমাপ্তি

যান্ত্রিক ফিনিশিং মেশিন ব্যবহার করে যান্ত্রিকভাবে করা হয়

মূলত অনুভূতি এবং চেহারা উন্নত করার জন্য। এই সমাপ্তির বেশিরভাগই ব্যবহারে বিবর্ণ হয়ে যায় এবং তাই অস্থায়ী।

উদাহরণ : নরম অনুভূতি পাওয়ার জন্য ব্রাশ করা হয়।

ক্যালেন্ডারিং প্রধানত রোলার ব্যবহার করে ফ্যাব্রিক চকচকে যোগ করে ভাল চেহারা প্রদান করা হয়।

রাসায়নিক ফিনিশ হল ফ্যাব্রিকের বৈশিষ্ট্যগুলিকে উন্নত করার জন্য রাসায়নিকের সাহায্যে করা স্থায়ী ফিনিশিং।

উদাহরণ : রাসায়নিক পারক্লাইড দিয়ে ব্লিচিং করা হয়, এটি ফ্যাব্রিককে সাদা করে তোলে।

সোডিয়াম হাইড্রোক্সাইড দিয়ে ডাই করে শক্তি ও দীপ্তি বাড়ানোর জন্য তুলার উপর মার্কারাইজেশন করা হয়।

ফিনিশিং ট্রিটমেন্ট ফ্যাব্রিকের শিল্প রুচিসম্মত বৈশিষ্ট্যগুলিকে পরিবর্তন করে এবং একটি ফ্যাব্রিকের জন্য প্রদত্ত ট্রিটমেন্ট এর ব্যবহার, খরচ এবং মানের উপর নির্ভর করে বলে যে ফিনিশিং একটি জাদুর মত, এটি সম্পূর্ণরূপে ফ্যাব্রিকের আচরণ পরিবর্তন করতে পারে। এই ট্রিটমেন্টগুলি ফ্যাব্রিককে একটি ফিনিশড ফ্যাব্রিক করে, যা গার্মেন্টস শিল্পের কাঁচামাল।

বিভিন্ন কাপড় এবং ব্যবহার অধ্যয়ন

একটি ফ্যাব্রিক একটি টেক্সটাইল বা একটি কাপড় উপাদানের টেক্সচার হিসাবে সংজ্ঞায়িত করা হয়।

একটি টেক্সটাইল বা কাপড় হল একটি নমনীয় বোনা উপাদান যা প্রাকৃতিক বা কৃত্রিম তন্তুগুলির একটি নেটওয়ার্ক নিয়ে গঠিত যা প্রায়ই থ্রেড বা সুতা হিসাবে উল্লেখ করা হয়। উল, শণ, তুলা বা অন্যান্য উপাদানের কাঁচা ফাইবার স্পাইন করে সুতা তৈরি করা হয় যাতে লম্বা স্ট্র্যান্ড তৈরি করা হয়। টেক্সটাইলগুলি বুনন, নিটিং, ক্রোশেটিং, গিঁট বা তন্তুগুলি একসাথে প্রেসিং তৈরি হয়। (Pic 8 এবং 9)

টেক্সটাইলগুলির ব্যবহারগুলির একটি ভাণ্ডার রয়েছে, যার মধ্যে সবচেয়ে সাধারণ হল পোশাক এবং ব্যাগ এবং ব্লুডির মতো পাত্রে। গৃহস্থালিতে এগুলি কার্পেটিং, গৃহসজ্জার সামগ্রী, জানালার পর্দা, তোয়ালে, টেবিল, বিছানা এবং অন্যান্য সমতল পৃষ্ঠের আচ্ছাদন এবং শিল্পে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 10)

Fig 8

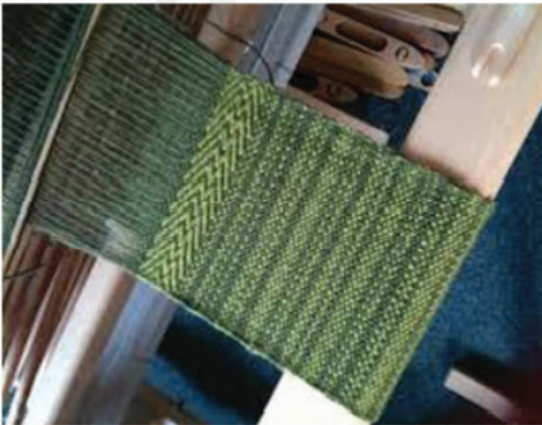


Fig 9

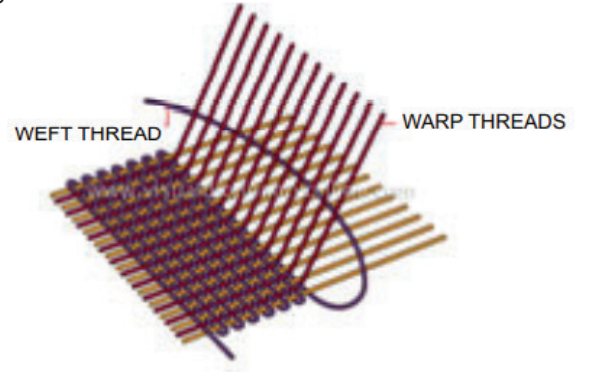


Fig 10



কর্মক্ষেত্রে এগুলি ফিল্টারিংয়ের মতো শিল্প এবং বৈজ্ঞানিক প্রক্রিয়াগুলিতে ব্যবহৃত হয়। বিবিধ ব্যবহারের মধ্যে রয়েছে পতাকা, ব্যাকপ্যাক, তাঁবু, জাল, রুমাল, পরিষ্কারের ন্যাকড়া, পরিবহন যন্ত্র যেমন বেলুন, ঘুড়ি, পাল এবং প্যারাসুট; টেক্সটাইলগুলি ফাইবার গ্লাস এবং ইন্ডাস্ট্রিয়াল জিও-টেক্সটাইলের মতো যৌগিক উপকরণগুলিতে শক্তিশালীকরণের জন্যও ব্যবহৃত হয়। টেক্সটাইল ব্যবহার করে, শিশুরা সেলাই এবং কুইল্ট এবং কোলাজ এবং খেলনা তৈরি করতে শিখতে পারে।

কাপড়ের প্রকারভেদ

তুলা

তুলা সম্ভবত সবচেয়ে সাধারণ কাপড় এক। তুলাকে তন্তুর রাজাও বলা হয়। তুলা একটি প্রাকৃতিক ফাইবার এবং এটি বিভিন্ন ধরনের পোশাক এবং বাড়ির আসবাবপত্রে ব্যবহৃত হয়। তুলা সহজে ধোয়া এবং/অথবা শুকনো পরিষ্কার করা হয়। তুলা একটি ভাল, শক্তিশালী ফ্যাব্রিক যা শোষণ এবং কাজ করা সহজ।

পলিয়েস্টার

পলিয়েস্টার সবচেয়ে বেশি ব্যবহৃত কাপড়ের মধ্যে একটি। এটি সিন্থেটিক ফাইবার দিয়ে তৈরি এবং বিভিন্ন ধরনের পোশাকে ব্যবহৃত হয়। পলিয়েস্টার একটি ক্রিজ প্রতিরোধের ধরনের ফ্যাব্রিক।

সিল্ক

সিল্ক একটি প্রাকৃতিক প্রোটিন ফাইবার, যার কিছু রূপ টেক্সটাইলে বোনা যায়। তুঁত গাছের পাতায় খাওয়ানো রেশম

পোকার লার্ভার কোকুন থেকে সবচেয়ে পরিচিত ধরনের রেশম পাওয়া যায়। এটিকে কাপড়ের রানীও বলা হয়। সিল্ক কাপড় প্রথম তৈরি হয়েছিল প্রাচীন চীনে।

উল

উল হল ভেড়া থেকে প্রাপ্ত টেক্সটাইল ফাইবার যা বোনা যায়। উলের বেশ কয়েকটি গুণ রয়েছে যা এটিকে চুল বা পশম থেকে আলাদা করে। এটা crimped, ইলাস্টিক, এবং এটা staples বৃদ্ধি। উল বেশিরভাগই সোয়েটার, কিছু শীতের খাতু পরিধান এবং গৃহসজ্জার সামগ্রীর জন্য ব্যবহৃত হয়।

পপলিন

পপলিন একটি খুব শক্তিশালী ফ্যাব্রিক, যা তুলো বা তুলার মিশ্রণ ব্যবহার করে প্লেইন বুনে তৈরি করা হয়। এটি শার্ট, পায়জামা, মহিলাদের পোশাক এবং খেলাধুলার পোশাক এবং আলংকারিক ফ্যাব্রিক হিসাবে ব্যবহৃত হয়।

স্যাটিন

স্যাটিনের একটি খুব চকচকে পৃষ্ঠ এবং একটি নিম্নেজ ফিরে আছে। এটি সিল্ক, নাইলন বা পলিয়েস্টার ব্যবহার করে স্যাটিন বুনা দিয়ে গঠিত হয়। এটি বেশিরভাগ পাউন্ট এবং বিবাহের পোশাকের জন্য ব্যবহৃত হয়।

টুইল

টুইল হল এক ধরনের ফ্যাব্রিক যার প্যাটার্ন তির্যক সমান্তরাল রেখা। এটি তুলো এবং উলের ফাইবার ব্যবহার করে টুইল বুনা দিয়ে গঠিত হয়। টুইল ফ্যাব্রিক বেশিরভাগ সুট করার জন্য ব্যবহৃত হয়।

ডেনিম

ডেনিম হল একটি শক্তিশালী, টেকসই ফ্যাব্রিক যা নীল এবং সাদা সুতা দিয়ে একটি টুইল বুনে তৈরি করা হয়।

জর্জেট

জর্জেট হল একটি নিছক হালকা ওজনের ফ্যাব্রিক যা প্রায়শই সিল্কের তৈরি বা পলিয়েস্টারের মতো তৈরি তন্তু থেকে ক্রেপ পৃষ্ঠের সাথে তৈরি।

জ্যাকোয়ার্ড

জ্যাকোয়ার্ড তাঁতে বিস্তৃতভাবে বোনা প্যাটার্ন সহ জ্যাকোয়ার্ড ফ্যাব্রিক তৈরি করা হয়।

ব্রোকেড ফ্যাব্রিক

ব্রোকেড হল প্রচুর আলংকারিক শাটল-বোনা কাপড়ের একটি শ্রেণী, যা প্রায়শই রঙিন সিল্কে এবং সোনা ও রূপার সুতো সহ/ছাড়া তৈরি হয়। নামটি "ব্রোকলি" শব্দের একই মূলের সাথে সম্পর্কিত, ইতালীয় "ব্রোকেড" থেকে এসেছে যার অর্থ "এমবসড কাপড়"।

শিফন

একটি সমতল, বোনা, হালকা ওজনের, অত্যন্ত নিছক, বায়বীয় এবং নরম সিল্কের কাপড়, যাতে উচ্চ পাকানো ফিলামেন্ট সুতা থাকে শিফন ফ্যাব্রিক। ফ্যাব্রিক, প্রধানত সন্ধ্যায় পোশাক এবং স্কার্ফ ব্যবহার করা হয়, এছাড়াও রেয়ন এবং অন্যান্য উত্পাদিত ফাইবার থেকে তৈরি করা যেতে পারে।

ক্রেপ

শক্তভাবে পাকানো সুতা সহ একটি কুঁচকানো বা ছিদ্রযুক্ত পৃষ্ঠ দ্বারা চিহ্নিত একটি ফ্যাব্রিক। ক্রেপ সাধারণত তুলা, সিল্ক, পলিয়েস্টার ইত্যাদির মতো সব ধরনের কাপড় দিয়ে প্লেইন বুনে তৈরি করা হয়।

জার্সি

জার্সি হল একটি নিট ফ্যাব্রিক যা মূলত পোশাকের উদ্দেশ্যে ব্যবহৃত হয়। এটি মূলত উল দিয়ে তৈরি করা হলেও এখন এটি উল, তুলা এবং সিন্থেটিক ফাইবার থেকে তৈরি করা হয়। বেশিরভাগ ক্ষেত্রে এটি টি-শার্ট এবং অন্তর্বাসের জন্য ব্যবহৃত হয়।

চামড়া/লেদ্যর

প্রাণীদের চামড়া থেকে তৈরি একটি উপাদান। এটি বেশিরভাগ পা পরিধান এবং জ্যাকেট জন্য ব্যবহৃত হয়।

লাইক্রা

লাইক্রা হল এক ধরনের সিন্থেটিক ইলাস্টিক ফাইবার যা আঁটসাঁট পোশাকের জন্য ব্যবহৃত হয়, যেমন সাঁতারের পোশাক।

জরি

প্যাটার্নের মতো খোলা জালে সুতা বা সুতো দিয়ে তৈরি সূক্ষ্ম কাপড়কে লেইস ওয়ার্ক বলে।

নেট

একটি খোলা কাপড়, যা একটি বোনা, বোনা বা ক্রোশেটেড নির্মাণে ছেদগুলিকে সংযুক্ত করে একটি জালের মতো চেহারা তৈরি করে, তাকে নেট বলে।

রিব/Rib

রিব হল নিচিং প্যাটার্ন সহ বুনা কাপড়ের প্রকার। এটি বেশিরভাগ স্লিভ ব্যান্ড, নেক ব্যান্ড এবং সোয়েটার কোমর ব্যান্ডের মতো বিশেষ ব্যবহারের জন্য ব্যবহৃত হয়। রিব বুনা সহ হালকা ওজনের সোয়েটারগুলি একটি ঘনিষ্ঠ, শরীরের আলিঙ্গন ফিট প্রদান করে।

শীর/Sheer

শীর হল আধা-স্বচ্ছ ফ্যাব্রিক যা পৃষ্ঠে ক্রিস্পিনিস দিতে পারে। এটি তুলা, সিল্ক এবং অন্যান্য সিন্থেটিক ফাইবারগুলির পাতলা সুতো এবং কম ঘনত্বের সুতা ব্যবহার করে তৈরি করা হয়। নিছক ফ্যাব্রিক বেশিরভাগ ড্রেপার, হাতা এবং পাউন্ট পরিধানের জন্য ব্যবহৃত হয়।

মখমল

ভেলভেট হল এক ধরনের বোনা টুফটেড ফ্যাব্রিক যাতে কাটা থ্রেডগুলি সমানভাবে বিতরণ করা হয়, একটি ছোট ঘন গাদা সহ, এটি একটি স্বতন্ত্র অনুভূতি দেয়।

ডবি

ডবি হল একটি বোনা কাপড় যা ডবি তাঁতে উৎপাদিত হয়, যা ছোট জ্যামিতিক প্যাটার্ন এবং কাপড়ে অতিরিক্ত টেক্সচার দ্বারা চিহ্নিত করা হয়।

অর্গানজা

Organza হল একটি পাতলা, সরল বুনন, নিছক ফ্যাব্রিক যা ঐতিহ্যগতভাবে সিল্ক থেকে তৈরি। অনেক আধুনিক অর্গানজা সিন্থেটিক ফিলামেন্ট ফাইবার যেমন পলিয়েস্টার বা নাইলন দিয়ে বোনা হয়। সিল্ক অর্গানজা ইয়াংজি নদীর ধারে এবং চীনের ঝোজিয়াং প্রদেশে বেশ কয়েকটি মিল দ্বারা বোনা হয়। ভারতের ব্যাঙ্গালোর এলাকায় একটি মোটা সিল্ক অর্গানজা বোনা হয়। ডিলাক্স সিল্ক অর্গানজা ফ্রান্স এবং ইতালিতে বোনা হয়।

অর্গানজা দাম্পত্যের পোশাক এবং সন্ধ্যার পোশাকের জন্য ব্যবহৃত হয়। অভ্যন্তরীণ বাজারে এটি শয়নকক্ষ এবং কক্ষের মধ্যে প্রভাবের জন্য ব্যবহৃত হয়। ভিসকস এবং অ্যাসিটেটে দ্বিগুণ-প্রস্থের অর্গানজা নিছক পর্দা হিসাবে ব্যবহৃত হয়।

লিনেন

লিনেন হল একটি টেক্সটাইল যা শণ গাছের তন্তু থেকে তৈরি, লিনাম ইউসিটারিসিমাম এর বৈজ্ঞানিক নাম। লিনেন তৈরির জন্য শ্রমসাধ্য, কিন্তু যখন এটি পোশাক তৈরি করা হয়, তখন এটি গরম আবহাওয়ায় ব্যতিক্রমী শীতলতা এবং সতেজতার জন্য মূল্যবান হয়।

অনেক পণ্যই লিনেন দিয়ে তৈরি: অ্যাপ্রন, ব্যাগ, তোয়ালে (সাঁতারু, স্নান, সৈকত, শরীর এবং ধোয়ার তোয়ালে), ন্যাপকিন, বিছানার চাদর, লিনেন টেবিলক্লথ, রানার, চেয়ার কভার এবং পুরুষ ও মহিলাদের পোশাক।

পাট

পাট একটি দীর্ঘ, নরম, চকচকে উদ্ভিজ্জ ফাইবার যা মোটা, শক্ত সুতোয় কাটা যায়। পাট হল সবচেয়ে সাশ্রয়ী মূল্যের প্রাকৃতিক তন্তুগুলির মধ্যে একটি এবং উৎপাদিত পরিমাণে এবং উদ্ভিজ্জ ফাইবারের বিভিন্ন ব্যবহারে তুলার পরেই দ্বিতীয়।

কলা ফাইবার

কলা ফ্যাব্রিক হল আরেকটি নিছক ফ্যাব্রিক যা আনুষ্ঠানিক অনুষ্ঠানে ব্যবহৃত হয়। কলা ফাইবার থেকে তৈরি এবং হাতে বোনা, এটি সাধারণত জ্যামিতিক নকশার বিবরণ সহ আসে। এই ফ্যাব্রিকটি নেগ্রোসের ভিসায়াস দ্বীপ থেকে এসেছে

বয়ন, রঞ্জনবিদ্যা এবং মুদ্রণ অধ্যয়ন (Study of weaving, dyeing and printing)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- বয়ন প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা কর
- যান্ত্রিক এবং রাসায়নিক সমাপ্তি ব্যাখ্যা করুন
- রঞ্জকের নীতি ও শ্রেণীবিভাগ ব্যাখ্যা কর
- রঞ্জকের বৈশিষ্ট্য ও বৈশিষ্ট্য ব্যাখ্যা কর
- রং করার প্রক্রিয়া বর্ণনা করুন
- রঞ্জনবিদ্যা এবং মুদ্রণের মধ্যে পার্থক্য ব্যাখ্যা করুন
- মুদ্রণের বিভিন্ন শৈলী ব্যাখ্যা করুন
- ব্লক প্রিন্টিং পদ্ধতি ব্যাখ্যা করুন
- ব্লক প্রিন্টিং এর সুবিধা এবং অসুবিধাগুলি বলুন।

বিগ

দুই বা ততোধিক সেট সূতার পরস্পরের সাথে সমকোণে আবদ্ধ করার প্রক্রিয়াকে বুনন বলে। এর জন্য মেশিন ব্যবহার করা প্রক্রিয়া তাঁত নামে পরিচিত। (বয়ন সরঞ্জাম তাঁত নামে পরিচিত)। যেমন চিত্র 1,2 এবং 3-এ দেখানো হয়েছে।

ওয়ার্প সূতা

বয়ন প্রক্রিয়ায় তাঁতের পিছন থেকে সামনের দিকে চলমান দৈর্ঘ্যভিত্তিক সূতাকে ওয়ার্প ইয়ার্ন বা প্রান্ত বলা হয়।

ওয়েফট সূতা

আড়াআড়িভাবে বা লম্বভাবে চলমান সূতাগুলিকে ওয়েফট সূতা বা ফিলিং বা পিক বলা হয়।

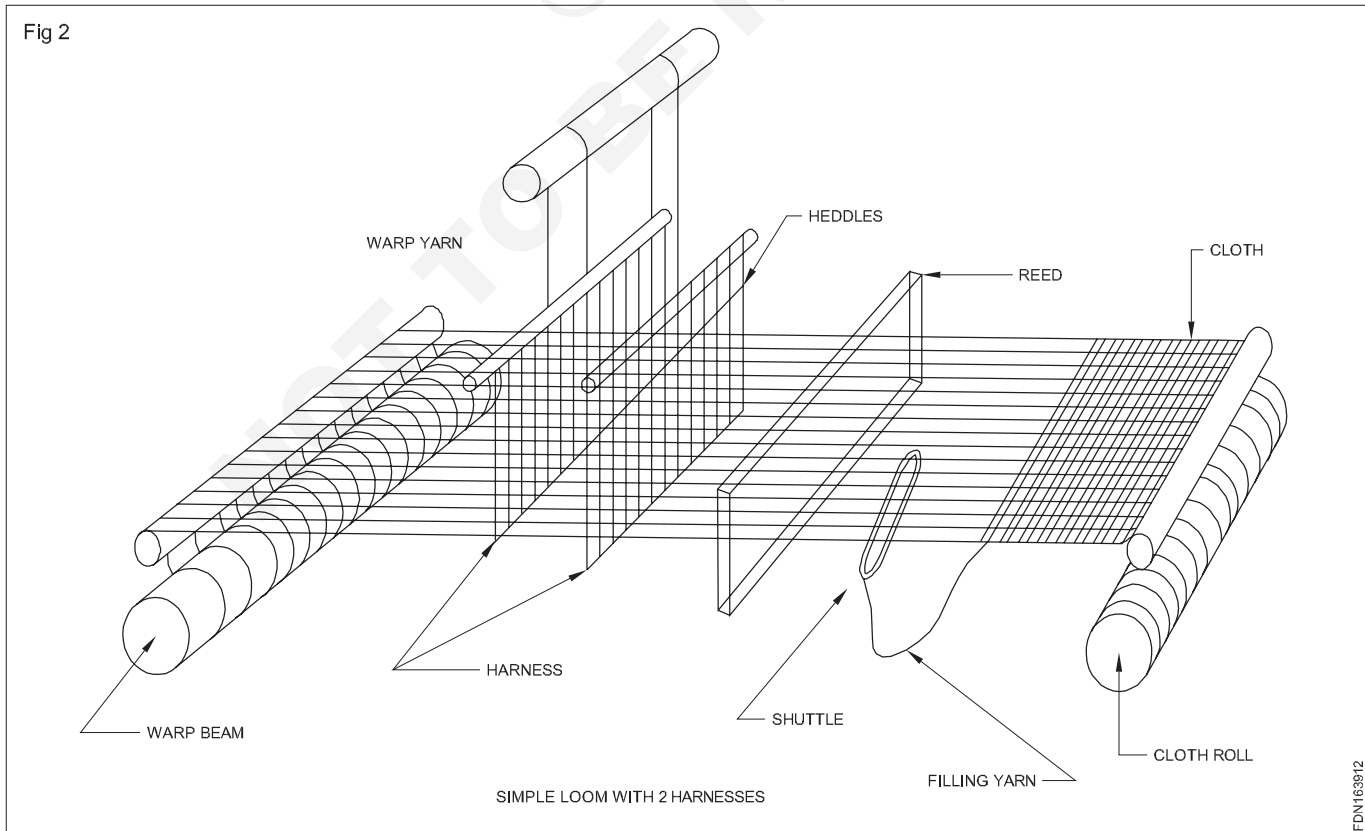
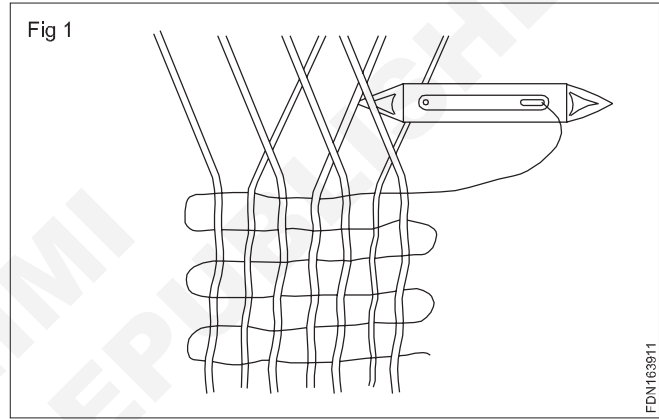
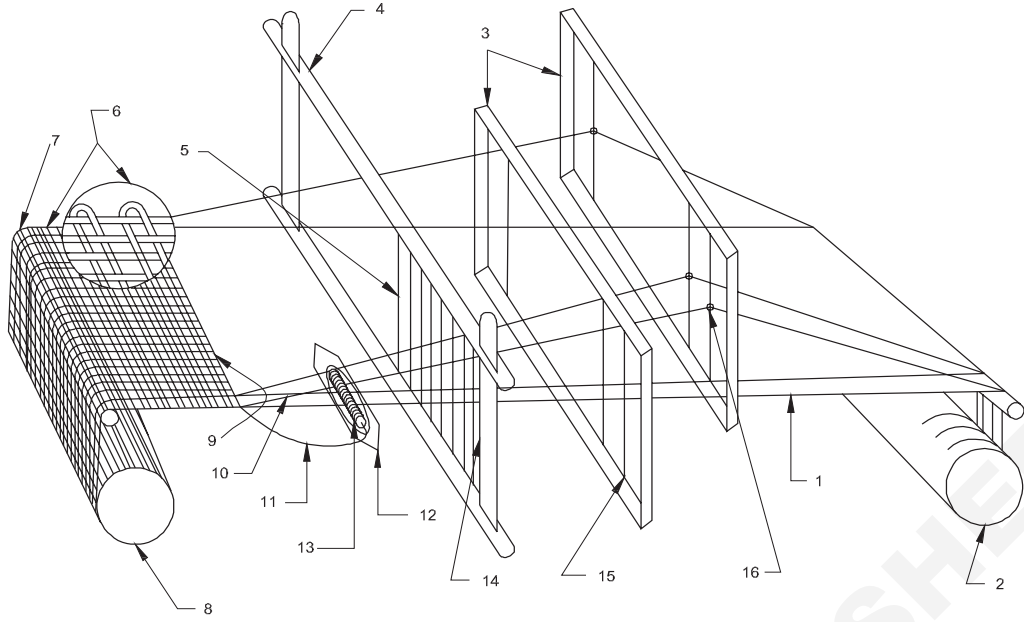


Fig 3



SIMPLIFIED DIAGRAM OF A TWO HARNESS LOOM (PLAIN WEAVE)
NOTE: REPEATS OF ALL PARTS NOT SHOWN

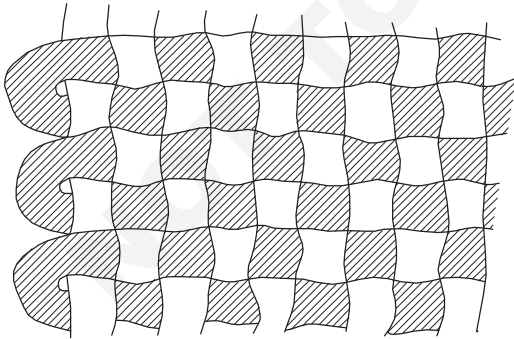
1. WARP YARN OR END	7. WOVEN CLOTH	12. SHUTTLE
2. WARP BEAM	8. CLOTH BEAM	13. BOBBIN, PIRN OR QUILL
3. HARNESS	9. FEEL (EDGE OF CLOTH AS WOVEN)	14. DENT OR SPLIT (SPACE IN REED)
4. BATTEN, BEATER OR SLAY	10. SHED (SPACE OF SHUTTLE)	15. HEDDLE, HEALD
5. REED	11. WEFT, FILLING YARN OR PICK	HEDDLE EYE
6. SELVAGE, SELVEDGE		

FDN163913

মজবুত সুতাগুলি পাটা অনুসারে ব্যবহার করা হয় কারণ এই সুতাগুলি ওয়েফট সুতার চেয়ে বেশি ঘর্ষণ সহ্য করে।

দৈর্ঘ্যের দিকে সমাপ্ত প্রান্তগুলি যেখানে সুতাগুলি ঘনিষ্ঠভাবে প্যাক করা হয় তাকে সেলভেজ বলা হয় বা ফ্যাব্রিকের স্ব-প্রান্তগুলি সেলভেজ চিত্র 4 হিসাবে পরিচিত।

Fig 4



FDN163914

প্রাথমিক বয়ন প্রক্রিয়া

ওয়ার্প দুটি স্তরে বিভক্ত হয় যথা উপরের এবং নীচের স্তর যার মধ্যে ওয়েফটগুলি সমকোণে রাখা হয়। ওয়ার্প সুতা স্তরের অবস্থান ক্রমাগত পরিবর্তিত হয় যাতে তারা ওয়েফট সুতা সন্নিবেশের অনুমতি দেয়। সঠিক প্যাটার্ন অনুসরণ ফ্যাব্রিক পৃষ্ঠ যে বুনা হয় অঙ্কন আউট কাজ।

তাঁত অপারেশন

বয়ন প্রক্রিয়া প্রাথমিক এবং মাধ্যমিক অপারেশন জড়িত।

প্রাথমিক ক্রিয়াকলাপগুলি হল :

- 1 শেডিং :** ওয়েফট সুতা গ্রহণের জন্য প্রতিটি বিকল্প ওয়ার্প সুতা উত্থাপন করে এইভাবে একটি শেড তৈরি করে। এটি হারনেস মাধ্যমে সম্পন্ন করা হয়।
- 2 বাছাই :** শেডের মাধ্যমে ওয়েফট সুতা সন্নিবেশত বা ভিতরে প্রবেশ করলে হয়।
- 3 পিটানো এবং ব্যাটেন করা :** একটি কমপ্যাক্ট শাটল তৈরি করতে পিককে ঠেলে দেওয়াকে বিটিং এবং ব্যাটেনিং বলা হয়।

সেকেন্ডারি অপারেশন হল :

- 1 টেকিং আপ :** কাপড়ের রশ্মির উপর ফিনিশড ফ্যাব্রিক উইন্ড আপ করাকে টেক আপ বলা হয়।
- 2 টেকিং ওফ :** ওয়ার্প বিম থেকে ওয়ার্প সুতা মুক্ত করাকে লেটিং অফ বলা হয়।

সমাপ্তির ভূমিকা

ফ্যাব্রিক নির্মাণের আগে বা পরে ফাইবার, সুতা, ফ্যাব্রিকের জন্য যে প্রক্রিয়া ব্যবহার করা হয় তাকে ফিনিশিং বলা

হয় এবং ট্যাকল এবং ভিজুয়াল চেহারা এবং ফ্যাব্রিকের কার্যকারিতা উন্নত করার প্রক্রিয়াটিকে ফিনিশিং বলা হয়।

সমাপ্তির প্রকার :

1 **স্থায়ী সমাপ্তি** : ফ্যাব্রিক উত্পাদনের চূড়ান্ত পর্যায়ে এবং স্ট্যান্ডের সাথে ফ্যাব্রিকের জীবনকাল স্থায়ী ফিনিশ হিসাবে পরিচিত একটি পদার্থ।

2 **অস্থায়ী সমাপ্তি** : ফ্যাব্রিক ঘর্ষণ, সূর্যালোক, তাপ ইত্যাদির শিকার হলে যে ফিনিশটি বন্ধ হয়ে যায় বা সরে যায় তাকে অস্থায়ী ফিনিশ হিসাবে পরিচিত। ফ্যাব্রিকটি কিছু প্রাক চিকিত্সা প্রক্রিয়ার মধ্য দিয়ে যায় যা নিম্নরূপ:

a **একটি ধূসর ফ্যাব্রিক পরিদর্শন।**

b **ডেজিং/Desiring** : স্টার্চ অপসারণ।

c **Scouring** : প্রক্রিয়া সাবান ইত্যাদি ব্যবহার করে তেল, গ্রীস, ওয়ান অয়েল ইত্যাদি অপসারণ করাকে স্কোরিং বলে।

d **কিয়ের ফুটন্ত** : কাইয়ার্সে কস্টিক সোডার পাতলা দ্রবণে ফ্যাব্রিককে কয়েক ঘণ্টা সেদ্ধ করা হলে তাকে কিয়ার বোলিং বলা হয়।

e **Degumming** : সিল্কের ক্ষেত্রে, সেরিন অপসারণ করা হয় যাকে ডিগমিং বলা হয়।

f **ব্লিচিং** : রাসায়নিকের সাহায্যে রঙিন অমেধ্য ধ্বংস করে কাপড় সাদা করার প্রক্রিয়া।

g **সিঙ্গিং বা গ্যাসিং** : গ্যাসের শিখায় গরম তামার প্লেট দিয়ে পৃষ্ঠের তন্তু, লিন্ট, থ্রেড, ফাজ এবং ফাইবার অপসারণের প্রক্রিয়াকে সিঙ্গিং বলা হয়।

h **Mercerization** : একটি অপটিক্যাল প্রি-কাদুমেন্ট তুলো সুতা বা ফ্যাব্রিকে প্রয়োগ করে তার দীপ্তি বাড়ায়, আরও শক্তি দেয়।

কর্মক্ষমতা সমাপ্তি : কর্মক্ষমতা সমাপ্তি শ্রেণীবদ্ধ করা হয় নিম্নরূপ :

1 **এসেথিটিক সমাপ্তি** : ফ্যাব্রিকে প্রয়োগ করা ফিনিশগুলি ফ্যাব্রিকের চেহারা পরিবর্তন করে।

2 **রাসায়নিক সমাপ্তি** : ফিনিশ যা মৌলিক ফাইবার বা ফ্যাব্রিকের বৈশিষ্ট্য পরিবর্তন করে যাতে ফ্যাব্রিক আচরণের কিছু দিক উন্নত করা যায়।

3 **টি ফ্যান্সানাল সমাপ্তি** : টেক্সটাইল উপাদানের যা কার্যকরী আচরণের পরে প্রয়োগ করা হলে তা শেষ হলে।

4 **টি যান্ত্রিক সমাপ্তি** : ফিনিশ যা কিছু ধরণের যান্ত্রিক সরঞ্জাম যেমন তামার প্লেট ইত্যাদি নিয়োগ করে।

5 **স্থায়ী সমাপ্তি** : ফ্যাব্রিক নির্মাণের চূড়ান্ত পর্যায়ে প্রয়োগ করা সমাপ্তি যা ফ্যাব্রিকের সারাজীবন স্থায়ী হয়।

6 **টি অস্থায়ী সমাপ্তি** : এটি অ-স্থায়ী ফিনিশ হিসাবেও যা শুধুমাত্র কয়েকটা ওয়াশ স্থায়ী হয়।

সাধারণত ব্যবহৃত সমাপ্তি হল:

1 **ক্যালেন্ডারিং** : একটি চকচকে মসৃণ পৃষ্ঠ উত্পাদন ফ্যাব্রিক প্রয়োগ করা হয়। কিছু প্রভাব উত্পাদিত হয়।

এমবসিং : ঘর্ষণ ক্যালেন্ডার, সিনে ক্যালেন্ডার।

2 **স্কিনেরাজিং** : কম দামের তুলাকে বাস্টার দিতে স্টিলের রোলার ব্যবহার করা হয়।

3 **নরম করা** : যে ফ্যাব্রিকগুলি শক্ত মুক্ত থাকে তা একটি নরম হাত প্রদানের জন্য সিলিকন যৌগগুলির অধীন হয়।

4 **শক্ত করা** : রাসায়নিক ব্যবহার করে ফ্যাব্রিকে কঠোর বা খাস্তা প্রভাবের জন্য একটি প্রক্রিয়া।

5 **বেটিং** : লিনেন বা তুলো ফ্যাব্রিক বাস্টার প্রদান।

6 **বুশিং** : এই ছোট আলগা তন্তু অপসারণ করা হয় উপর নরম fluffy অনুভূতি পেতে বুশিং করা হয়।

7 **স্যু ডিং** : ফ্যাব্রিক suede মত একটি নরম ন্যাপ অর্জন।

8 **দাগ প্রতিরোধী ফিনিশ** : একটি সমাপ্তি প্রক্রিয়া যা ফ্যাব্রিক এবং পালতোলা পদার্থের মধ্যে একটি বাধা তৈরি করে।

তাপ সেট ফিনিশ, শিখা প্রতিরোধী ফিনিশ এবং জল প্রতিরোধী ফিনিশ এটি পুনরায় রং করা অনুযায়ী প্রয়োগ করা হয়েছে।

রং করার প্রক্রিয়া

ডাইং প্রক্রিয়া হল সেই পদ্ধতি যার মাধ্যমে টেক্সটাইল উপকরণগুলিতে রঞ্জক প্রয়োগ করা হয়। রঞ্জক প্রয়োগ একটি সহজ এক ধাপ প্রক্রিয়া নয় কিন্তু নীচে দেখানো ধাপগুলির একটি সিরিজ জড়িত।

• **দ্রবীভূতকরণ** - রঞ্জক কণাগুলি বেশিরভাগ পাউডার আকারে পাওয়া যায় এবং তাই তাদের দ্রাবকটিতে সম্পূর্ণরূপে দ্রবীভূত করা প্রয়োজন যাতে তারা কোনও পিণ্ড তৈরি না করে।

• **ক্লান্তি** - প্রাথমিকভাবে, রঞ্জক স্নান থেকে টেক্সটাইল উপকরণের দিকে সরানো উচিত। রঞ্জক তারপর ফাইবার দ্বারা শোষিত হবে।

• **ডিফিউশন** - একবার তারা টেক্সটাইল উপকরণের উপর, রঞ্জক অণুর অনুপ্রবেশ ফাইবারগুলির ভিতরের দিকে (ডাই সাইট) সঞ্চালিত হয়।

• **মাইগ্রেশন** - কিছু সময়ের পরে, রঞ্জক অণুগুলি ভারীভাবে রঞ্জিত অংশ থেকে কম গভীরভাবে রঞ্জিত অংশে ফ্যাব্রিকের স্থানান্তরিত হয়।

• **রঞ্জন প্রক্রিয়ার সমাপ্তি** - সম্পূর্ণ রঞ্জন সম্পন্ন হওয়ার পরে, রঞ্জক বাথ ঠান্ডা করতে হবে।

• **ফিক্সেশন বা চিকিত্সার পরে** - রঞ্জক এবং ফাইবারের মধ্যে বন্ধনের উন্নতি বাড়ানো উচিত এবং/অথবা রঞ্জকের দ্রবণীয়তা বৃদ্ধি করা উচিত।

• **ঘষে বা ধুয়ে ফেলার পরে** - যদিও রঞ্জন সম্পূর্ণ হয়, তন্তুগুলির পৃষ্ঠে প্রচুর সীমাহীন রঞ্জক অণু এবং

রাসায়নিক উপস্থিত থাকবে এবং সেগুলিকে ফাইবার থেকে অপসারণ করতে হবে।

রং করার ক্ষেত্রে জলের গুরুত্ব

টেব্রটাইল কাপড়ের রং ও মুদ্রণে পানি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে। ধূসর অবস্থায় বা তাঁত অবস্থায় থাকা কাপড়ে প্রচুর প্রাকৃতিক এবং যোগ করা অমেধ্য থাকে, যা জল এবং রাসায়নিক ব্যবহার করে একের পর এক অপারেশনে অপসারণ করা হয়। অতএব, জলের সাথে চিকিত্সা জড়িত প্রক্রিয়াগুলিকে ভেজা প্রক্রিয়াকরণ হিসাবে উল্লেখ করা হয়।

ভেজা প্রক্রিয়াকরণে প্রচুর পরিমাণে জল খরচ হয় কারণ এটি রং এবং রাসায়নিকের জন্য সেরা দ্রাবক। এটি শুধুমাত্র ফাইবারে রঞ্জকগুলি বহন বা ঠিক করার বাহন নয়, সমস্ত ভেজা প্রক্রিয়াকরণের মাধ্যমও। প্রয়োজনীয় শেড বা ফিনিশিং শুধুমাত্র ভালো মানের পানি দিয়েই সম্ভব।

ডাইং এবং প্রিন্টিং এর মধ্যে পার্থক্য

ডাইং	প্রিন্টিং
কাপড়ের দুই পাশে ডাইং করা হয়	প্রিন্টিং ফ্যাব্রিকের এক পাশে করা হয় এবং কখনও কখনও এটি উভয় দিকে হয়
ডাই ফাইবার অণুতে প্রবেশ করে	রঞ্জক পদার্থের পৃষ্ঠে স্থির হয়, যেখানে রঞ্জক প্রবেশ করে
রঞ্জনবিদ্যা তরল স্নান মধ্যে বাহিত হয়	বর্জ্য দিয়ে মুদ্রণ করা হয়।
কখনও কখনও, ফুটন্ত তাপমাত্রা প্রয়োজন	প্রিন্ট করার সময় মাঝারি তাপমাত্রা যথেষ্ট কিন্তু মুদ্রণ শুকানোর জন্য তাপ প্রয়োজন
স্টিমিং প্রয়োজন হয় না।	স্টিমিং প্রয়োজন।

প্রিন্টিং স্টাইল

একটি ফ্যাব্রিকে একটি রঙ মুদ্রণের জন্য তিনটি মৌলিক পদ্ধতি রয়েছে, যথা, সরাসরি, ডিসচার্জ এবং প্রতিরোধ।

সরাসরি মুদ্রণ : একটি রঙের প্যাটার্ন প্রয়োগ করার জন্য সবচেয়ে সাধারণ পদ্ধতি হল সরাসরি মুদ্রণ। এটি একটি সাদা ফ্যাব্রিক বা পূর্বে রঞ্জিত কাপড়ের উপর করা যেতে পারে, এই ক্ষেত্রে এটিকে ওভারপ্রিন্টিং বলা হয়। রঞ্জক পেস্ট আকারে ফ্যাব্রিক উপর অঙ্কিত হয়, এবং কোন পছন্দসই প্যাটার্ন উত্পাদিত হতে পারে। রঞ্জকগুলি সাধারণত সীমিত পরিমাণে জলে দ্রবীভূত হয় যাতে প্রিন্ট পেস্টে প্রয়োজনীয় সান্দ্রতা দেওয়ার জন্য একটি ঘন এজেন্ট যুক্ত করা হয়। সরাসরি মুদ্রণের নীতি হল টেব্রটাইল সাবস্ট্রেটে (সুতা বা ফ্যাব্রিক) সরাসরি রঞ্জক বা রঞ্জক প্রয়োগ করে একটি রঙিন নকশা তৈরি করা।

ডিসচার্জ প্রিন্টিং : একটি রঙের প্যাটার্ন প্রয়োগ করার জন্য আরেকটি পদ্ধতি হল ডিসচার্জ প্রিন্টিং। ফ্যাব্রিক টুকরা মধ্যে রঞ্জিত করা হয় এবং তারপর একটি রাসায়নিক সঙ্গে মুদ্রিত যা পরিকল্পিত এলাকায় রং ধ্বংস হবে। কখনও কখনও বেস রঙ সরানো হয় এবং তার জায়গায় অন্য রঙ মুদ্রিত হয়, কিন্তু সাধারণত একটি সাদা এলাকা সামগ্রিক নকশা উজ্জ্বল

করতে পছন্দনীয়। সঠিকভাবে সম্পন্ন হলে, ডিসচার্জ প্রিন্টিং খুব ভাল ফলাফল দেয়; যাইহোক, যদি পণ্যগুলি না থাকে তবে নিঃসৃত অঞ্চলগুলি আক্ষরিক অর্থে ফ্যাব্রিক থেকে পড়ে যেতে পারে

প্রিন্টিং/মুদ্রণের পরে পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে ধুয়ে ফেলা হয় (আজকের একটি বিরল পরিস্থিতি)। ডিসচার্জ প্রিন্ট তৈরির স্বাভাবিক পদ্ধতি হল ডিজাইন প্রিন্ট করা, যেমন পোলকা ডট, একটি পেস্ট সহ একটি হ্রাসকারী এজেন্ট। একটি স্টিমিং অনুসরণ করে এবং তারপর প্রতিক্রিয়ার উপ-পণ্য অপসারণের জন্য একটি ভাল ওয়াশিং হয়।

মুদ্রণ প্রতিরোধ করুন : একটি রঙের প্যাটার্ন পাওয়ার তৃতীয় পদ্ধতি হল মুদ্রণ প্রতিরোধ করা। ব্লিচ করা পণ্যগুলি একটি রেজিস্ট পেস্ট দিয়ে প্রিন্ট করা হয় - একটি রজনীভূত পদার্থ যা অনুপ্রবেশ করা যায় না যখন ফ্যাব্রিকটি পরে একটি রঞ্জক পদার্থে নিমজ্জিত হয়। রঞ্জক কেবলমাত্র সেই অংশগুলিকে প্রভাবিত করবে যা প্রতিরোধের পেস্ট দ্বারা আবৃত নয়। ফ্যাব্রিকটি পরবর্তী রঞ্জন প্রক্রিয়ার মধ্য দিয়ে যাওয়ার পরে, প্রতিরোধের পেস্টটি সরানো হয়, একটি অন্ধকার মাটিতে একটি প্যাটার্ন রেখে যায়।

প্রিন্টিং/মুদ্রণের পদ্ধতি

মুদ্রণের পদ্ধতিগুলি মুদ্রিত প্রভাব তৈরির জন্য ব্যবহৃত মাধ্যম বা যন্ত্রপাতিগুলিকে নির্দেশ করে; নিযুক্ত উপায়ের উপর নির্ভর করে, মুদ্রণের জন্য বিভিন্ন পদ্ধতি তৈরি করা হয়েছে। এভাবে ব্লক প্রিন্টিং-এ কাঠের ব্লক ব্যবহার করা হয় এবং রোলার প্রিন্টিং-এ খোদাই করা রোলার ব্যবহার করা হয় মুদ্রিত প্রভাব তৈরির জন্য।

নিযুক্ত পদ্ধতিগুলি নিম্নরূপ :

- ব্লক প্রিন্টিং
- স্টেনসিল প্রিন্টিং
- স্ক্রীন, হাতে মুদ্রণ
- স্বয়ংক্রিয় ফ্ল্যাটবেড স্ক্রিন প্রিন্টিং
- রোটোরি স্ক্রিন প্রিন্টিং
- রোলার প্রিন্টিং এবং
- মুদ্রণ স্থানান্তর (মুদ্রণের একটি পরোক্ষ পদ্ধতি)।

উপরের সমস্ত পদ্ধতি ফ্যাব্রিকে একটি প্যাটার্ন স্থানান্তর করার একটি উপায় উপস্থাপন করে। মূলত পার্থক্য হল যে গতিতে একটি আসল নকশা কাপড়ে স্থানান্তরিত হয়। উপরের প্রতিটি পদ্ধতির নিজস্ব সুবিধা এবং অসুবিধা রয়েছে।

ব্লক প্রিন্টিং

ব্লক প্রিন্টিং হল প্রিন্ট করার সবচেয়ে প্রাচীন এবং সহজ পদ্ধতি। এর শৈল্পিক, আলংকারিক মূল্য এবং এটি দ্বারা উত্পাদিত রঙের বিশুদ্ধতা এবং সমৃদ্ধির কারণে, পদ্ধতিটি এখনও বিশ্বের অনেক দেশে ব্যবহৃত হয়। ব্লক প্রিন্টিং ব্যবহার করে সমৃদ্ধ এবং প্রাণবন্ত রঙগুলি আরও জনপ্রিয়ভাবে উত্পাদিত হয়। ব্লক প্রিন্টিং শুরুতে প্রাকৃতিক রঞ্জক ও কালি ব্যবহার করে করা হতো কিন্তু আজ সেগুলোকে রাসায়নিক

রং ও কৃত্রিম কালি দ্বারা প্রতিস্থাপিত করা হয়েছে। সিন্থেটিক কালিগুলি আরও টেকসই এবং শেডের বিস্তৃত পরিসরে উপলব্ধ। প্রধান ব্লক প্রিন্টিং সরবরাহের মধ্যে রয়েছে তেল ভিত্তিক এবং জল দ্রবণীয় ব্লক প্রিন্টিং রং এবং রঙ্গক, স্ট্যাম্প কিট, প্রিন্ট ব্লক, ব্রেয়ার, কাটার, আঠা, পিগমেন্ট বাইন্ডার, পিন, ট্রে এবং স্ট্যাম্পিং আনুষঙ্গিক।

প্রিন্টারের প্রধান সরঞ্জামগুলি বিভিন্ন আকার এবং আকারের কাঠের ব্লক। ব্লকের নিচের দিকে নকশা করা আছে। প্রতিটি ব্লকে একটি কাঠের হ্যান্ডেল এবং দুটি থেকে তিনটি নলাকার গর্ত রয়েছে যাতে মুক্ত বায়ু চলাচলের জন্য ব্লকে ছিদ্র করা হয় এবং অতিরিক্ত প্রিন্টিং পেস্টের মুক্তির অনুমতি দেয়। কাঠের দানা নরম করার জন্য নতুন ব্লকগুলিকে 10-15 দিন তেলে ভিজিয়ে রাখা হয়।

এই পদ্ধতিতে ব্যবহৃত ব্লকগুলি কাঠের তৈরি এবং মুদ্রিত অংশগুলি কাঠের মোটা ব্লকের উপর খোদাই করা বা ত্রাণ দিয়ে উত্থিত করা হয় (চিত্র 1)। সূক্ষ্ম রেখা সহ নকশাগুলি কাঠের ব্লকে কাটা খুব সূক্ষ্ম এবং কঠিন। তাই তারা তামার স্ট্রিপ এবং পিনের ছোট টুকরা সন্নিবেশ দ্বারা তৈরি করা হয়। রঙিন বিন্দুগুলির একটি সামগ্রিক নকশা পাওয়ার জন্য, 10 থেকে 40টি সূঁচ ধারণকারী একটি ব্লক ব্যবহার করা হয়।

খোদাই করা নকশা সহ সাধারণ কাঠের ব্লকগুলি হ্যান্ডেল দেখাচ্ছে। (চিত্র 5)



বুনন (Knitting)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- বুনন সংজ্ঞায়িত করুন
- বুননে ব্যবহৃত পরিভাষাটি বর্ণনা করুন
- ওয়ার্প এবং বুনন ব্যাখ্যা করুন
- ওয়ার্প বুনন সনাক্তকরণ তালিকা
- ওয়েফট বুনন সনাক্তকরণ তালিকা.

বুনন সংজ্ঞায়িত করুন

সুই দিয়ে এক বা একাধিক সূতার ধারাবাহিক লুপকে আন্তঃলক করে ফ্যাব্রিক তৈরির প্রক্রিয়াটিকে বুনন বলা হয়। বুনন হয় হাতে বা বুনন মেশিন দ্বারা করা যেতে পারে।

ফ্যাব্রিকের উদ্দেশ্যের উপর নির্ভর করে লুপগুলি শক্তভাবে বা আলগাভাবে তৈরি করা যেতে পারে।

বুননে ব্যবহৃত পরিভাষা

- 1 **কোর্স :** ধারাবাহিক লুপ বা অনুভূমিক কলামের একটি সিরিজ। (আকার 1)
- 2 **ওয়েলস :** লুপ অক্ষের সমান্তরাল এবং ফ্যাব্রিকের উপর দৈর্ঘ্যের দিকে শুয়ে থাকা লুপের একটি কলাম। (আকার 1)

স্ক্রিন প্রিন্টিং

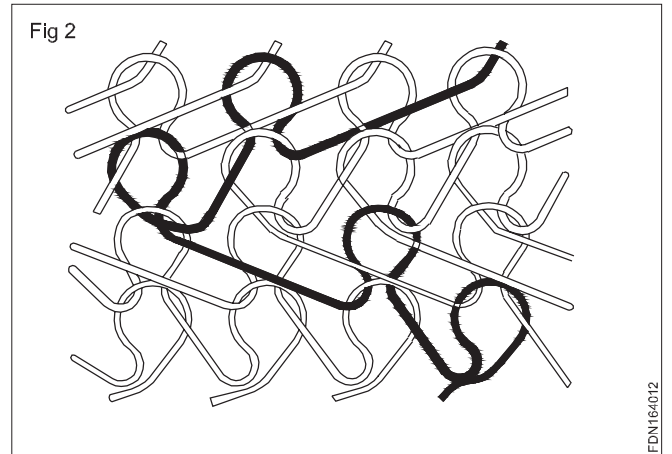
স্ক্রিন প্রিন্টিং হল এমন একটি কৌশল যা একটি বোনা কাপড়ের জাল ব্যবহার করে স্টেনসিল ব্যবহার করে নির্বাচিত স্থানে পেস্ট ব্লক করে। সংযুক্ত স্টেনসিল জালের খোলা অংশ তৈরি করে যা কালি বা অন্যান্য মুদ্রণযোগ্য উপকরণ স্থানান্তর করে যা জালের মধ্য দিয়ে তীক্ষ্ণ ধারের চিত্র হিসাবে ফ্যাব্রিকের উপর চাপানো যেতে পারে। একটি রোলার বা স্কুইজি পর্দার স্টেনসিল জুড়ে চালানো হয়, খোলা জায়গায় বোনা জালের থ্রেডের উপর দিয়ে কালিকে জোর করে অতিবাহিত করানো হয়।

স্ক্রিন প্রিন্টিং হল মুদ্রণ তৈরির একটি স্টেনসিল পদ্ধতি যেখানে রেশম বা অন্যান্য সূক্ষ্ম জালের পর্দায় একটি নকশা চাপানো হয়, ফাঁকা জায়গাগুলি একটি অভেদ্য পদার্থ দিয়ে লেপা হয় এবং কালি জাল দিয়ে মুদ্রণ পৃষ্ঠের উপর জোর করে চাপানো হয়। এটি সিল্কস্ক্রিন, স্টেরিওগ্রাফি এবং সেরিগ্রাফ নামেও পরিচিত।

স্ক্রিন প্রিন্টিং হল স্টেনসিল প্রিন্টিংয়ের একটি উন্নত পদ্ধতি যেখানে কোনও বাঁধার প্রয়োজন নেই এইভাবে ডিজাইনারকে তার নকশা পরিকল্পনা করার ক্ষেত্রে আগের পদ্ধতির তুলনায় অনেক বেশি সুযোগ এবং স্বাধীনতা দেয়।

স্টেনসিল প্রিন্টিং

এটিও মুদ্রণের প্রাচীনতম পদ্ধতিগুলির মধ্যে একটি কিন্তু এটি কোন ব্যাপকভাবে ব্যবহৃত হয় না। আসলেই বলতে গেলে এটি মোটেও মুদ্রণ প্রক্রিয়া নয় কারণ কাপড়ে রঙ প্রয়োগ করা হয় ব্লক বা রোলারের মতো ছাপ দিয়ে নয়।



- 3 **গণনা** : একটি বোনা ফ্যাব্রিকের প্রতি বর্গ ইঞ্চি ওয়েলসের সংখ্যা এবং কোর্স।
- 4 **সেলাই** : একটি বোনা ফ্যাব্রিক একটি একক লুপ.
- 5 **গেজ** : মেশিনে প্রতি ইউনিট প্রস্থে সেলাইয়ের সংখ্যা দ্বারা নির্দেশিত ফ্যাব্রিকের সূক্ষ্মতা।

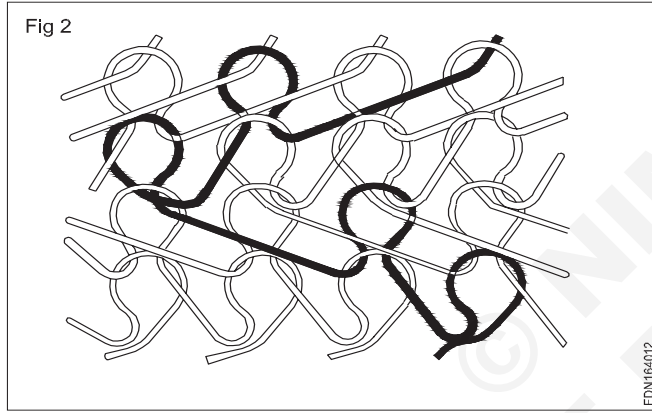
বুনা প্রকার

বুনন ফ্যাব্রিক দুই ধরনের শ্রেণীবদ্ধ করা হয়

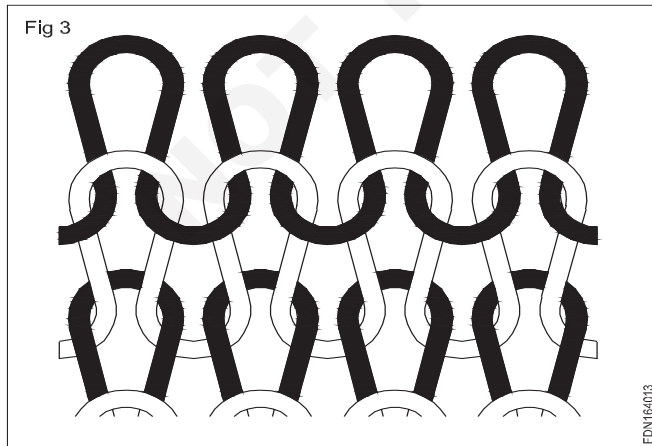
- 1 ওয়ার্প নিট।
- 2 ওয়েফট নিট।

ওয়ার্প বুনন

যে প্রক্রিয়ায় সমান্তরাল সুতাগুলি দৈর্ঘ্যের দিকে চলে এবং একটি মাত্রাগতভাবে স্থিতিশীল ফ্যাব্রিক পেতে লুপের একটি সিরিজে লক করা হয় তাকে ওয়ার্প নিটিং বলা হয়। সংলগ্ন ওয়েলসের লুপগুলিকে আন্তঃসংযোগ করার জন্য সুতার গতি তির্যক রাখা হয়। ওয়ার্প নিটগুলির ক্রসওয়াইজ প্রসারিত ভাল থাকে। (চিত্র 2)



ওয়েফট বুনন : বৃত্তাকার বুনন মেশিনে নলাকার কাপড় তৈরির প্রক্রিয়া, একটি অবিচ্ছিন্ন থ্রেড বৃত্তাকার দিকে ফ্যাব্রিক গঠনকারী লুপ জুড়ে চলমান থাকে যাকে ওয়েফট বুনন হিসাবে সংজ্ঞায়িত করা হয়। পছন্দসই ফ্যাব্রিকের উপর নির্ভর করে (একক গিঁট বা ডাবল নিট), মেশিনের পরিধিতে এক বা দুই সেট সুই সাজানো হয়। (চিত্র 3)

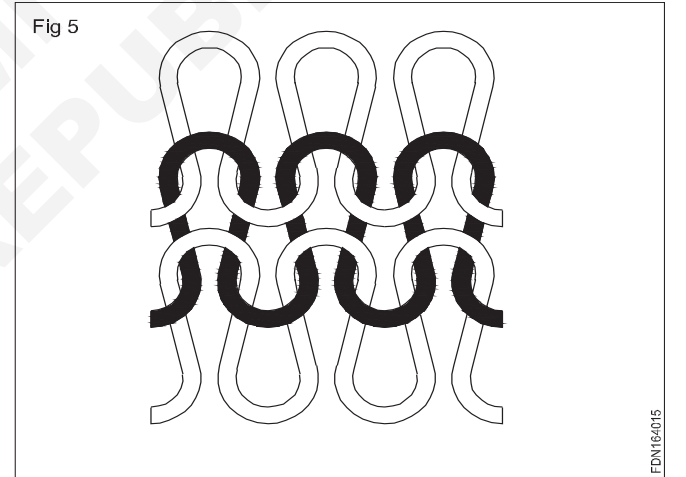
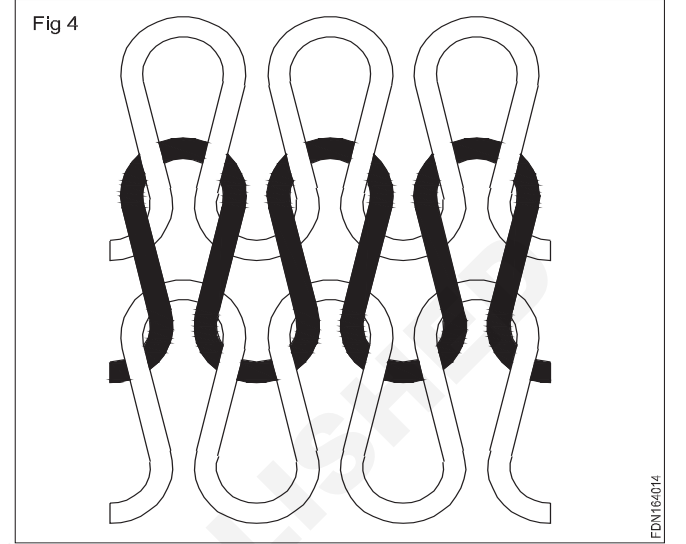


কিছু সাধারণ বোনা ফ্যাব্রিক

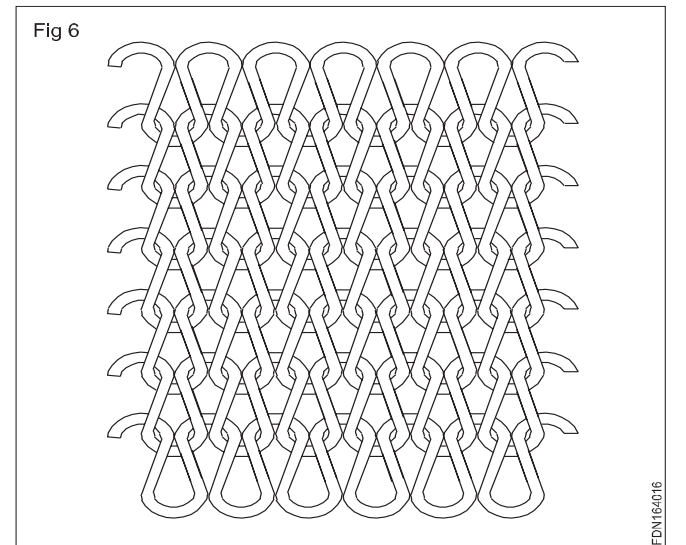
- 1 জার্সি

- 2 রিব নিটিং
- 3 ইন্টারলক রিব
- 4 Jacquard নিট
- 5 Pique Etc,

জার্সি নিটস (ডুমুর ৪ ও ৫)



জার্সি ছেবি 6)



ওয়েফট বুনন নমুনা সনাক্তকরণ (Fig 7 থেকে 12)

Fig 7

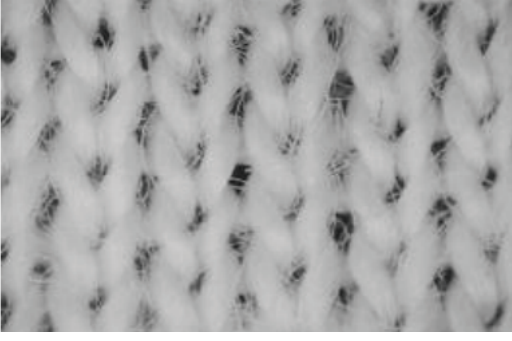


Fig 8



Fig 9



Fig 10

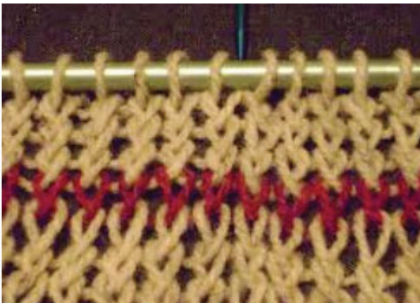


Fig 11



Fig 12



বিভিন্ন ফ্যাব্রিকের পরিচিতি এবং সনাক্তকরণ

বাজারে বিভিন্ন ধরনের কাপড় পাওয়া যায়।

আজকাল বাজারে প্রচুর ধরনের কাপড় পাওয়া যায় এবং প্রতিটি ব্যবহার করার সময় আলাদাভাবে আচরণ করে। এর অর্থ হল প্রতিটি জাতের কাপড়ের আলাদা আলাদা বৈশিষ্ট্য রয়েছে যা পোশাকের বৈশিষ্ট্যকে প্রভাবিত করবে। ব্যবহৃত কাপড়ের আচরণ বিভিন্ন কারণের উপর নির্ভর করে যেমন ফাইবারের ধরন, স্থায়িত্ব, ফিনিশিং ইত্যাদি। সুতরাং, এটি

বাজারে উপলব্ধ বেশিরভাগ কাপড় সম্পর্কে প্রথমে বোঝা অপরিহার্য হয়ে ওঠে। নিম্নোক্ত কাপড় সাধারণত বাজারে পাওয়া যায়। নিম্নে বাণিজ্যিকভাবে উপলব্ধ কাপড়ের শব্দকোষ রয়েছে:

ওয়ার্প বুনন নমুনা সনাক্তকরণ (Fig 13, 14 এবং 15)

Fig 13

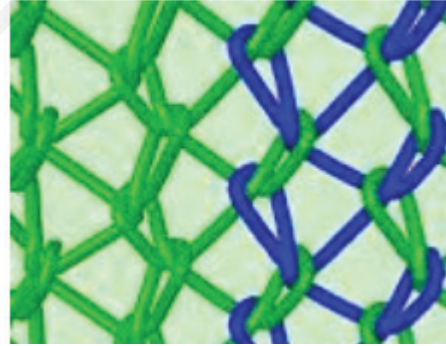


Fig 1

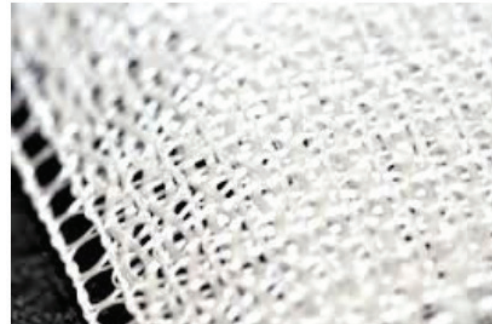


Fig 15



I সেলুলোসিক

- 1 **খাদি** : হ্যান্ড স্প্যান সুতা থেকে তৈরি হাতে বোনা কাপড়। কুর্তা, পাজামা তৈরিতে সাধারণত মোটা ফ্যাবরিক ব্যবহার করা হয়।
- 2 **পপলিন** : একটি টেকসই প্লেইন বুনন কাপড় যাতে ওয়েফট সুতার চেয়ে সূক্ষ্ম পাটা সুতা থাকে। পেটিকোটের জন্য ব্যবহৃত।
- 3 **ক্যামব্রিক** : একটি হালকা ওজন, ঘনিষ্ঠভাবে বোনা প্লেইন ফ্যাব্রিক সাধারণত সামান্য শক্ত ভাব থাকে।
- 4 **মসলিন** : লাইটওয়েট থেকে হেভিওয়েট পর্যন্ত একটি প্লেইন বোনা সুতির ফ্যাব্রিক। সাইজিং যোগ করা যেতে পারে। পোষাক, শার্ট এবং চাদর জন্য ব্যবহৃত।
- 5 **ভোয়েল/Voile** : হালকা ওজন, খোলা টেক্সচার্ড, আনুমানিক বর্গাকার সেট, প্লেইন বুনন কাপড়, দোপাত্তা, শাড়ির জন্য ব্যবহৃত আঙনের সুতা দিয়ে তৈরি। হয় খাঁটি তুলা বা পলিয়েস্টার-তুলা দিয়ে তৈরি।
- 6 **মার্কিন** : কুইল্ট কভার তৈরি করতে ব্যবহৃত আনরিচড প্লেইন বুনা সুতির ফ্যাব্রিক।
- 7 **কেসমেন্ট** : হালকা থেকে মাঝারি ওজনের সুতি কাপড়, প্লেইন বুননে তৈরি, টেবিল ক্লথ, কুশন কভার ইত্যাদির জন্য ব্যবহৃত হয়।
- 8 **গ্লেজড কটন/চকচকে তুলা** : বিছানার কভারে ব্যবহৃত ফিনিশিং এর কারণে একটি চকচকে একটি বিশুদ্ধ সুতি কাপড়।
- 9 **ডেনিম** : মাঝারি থেকে ভারী ওজনের, কম্প্যাক্টলি বোনা, টুইল বুনা কাপড়ের সাথে পাটা সুতা দিয়ে নীল রঙ করা এবং প্যান্টের জন্য ব্যবহার করা অরঞ্জিত ফিলিং। (জিন্স)
- 10 **টেরি** : আনকাট লুপ পাইল, টেরি তোয়ালে হিসাবে ব্যবহৃত। একটি ভারী তুলো ফ্যাব্রিক, এক বা উভয় দিকে শোষণকারী লুপ সহ।

- 11 **কর্ডরয়** : ফ্যাব্রিকের দৈর্ঘ্যের দিকে উত্থাপিত রেখা সহ কাটা পাইল ফ্যাব্রিক, উচ্চ দীপ্তিযুক্ত ফ্যাব্রিক।
- 12 **অগাডি** : এটি স্বচ্ছ, শক্ত মসলিন অনেক ধোলাইয়ের জন্য তার খাস্তাতা ধরে রাখে, সহজেই ক্রাশ করে তবে সহজেই আইরন করা যায়।
- 13 **টাফেটা** : সূক্ষ্ম, সরল বুনা ফ্যাব্রিক পৃষ্ঠে চকচকে এবং স্পর্শে মসৃণ। রেয়ন থেকে তৈরি।
- 14 **রুবিয়া** : প্লাই সুতা উভয় দিকে ব্যবহার করা হয়, একটি সাধারণ প্লেইন বুনন সুতির কাপড়ের চেয়ে শক্তিশালী এবং ভাল পরিমাণে প্রসারিত দেখায়।

II প্রোটিন

- 1 **সিল্ক** : প্লেইন বুনন কাপড় যা স্পর্শে নরম এবং ভালো চকচকে। রেশম খুবই মূল্যবান। চাষ করা।
- 2 **তষর সিল্ক** : এই বন্য রেশমটি ট্যান থেকে বাদামী বর্ণের এবং সাধারণ সিল্কের চেয়ে উষ্ণ এবং অমসৃণ।
- 3 **শিফন** : হালকা ওজন, শীট, নরম প্লেইন বুনন ফ্যাব্রিক। সিল্ক, উল বা মনুষ্যসৃষ্ট তন্তু দিয়ে তৈরি করা যেতে পারে এটি শক্তভাবে পাকানো সুতা দিয়ে খোলা বুনা।
- 4 **ক্রেপ** : সিল্ক, তুলা, রেয়ন, মনুষ্যসৃষ্ট বা মিশ্রিত তন্তুর হালকা ওজনের কাপড়, শক্ত মোচড়ের সুতা দ্বারা উত্পাদিত কুঁচকানো পৃষ্ঠ।
- 5 **স্যাটিন** : ফ্যাব্রিকের দৈর্ঘ্যের দিকে ছুটে চলা লম্বা ভাসমান, এইভাবে ফ্যাব্রিকে একটি গ্লাস, লাস্ট বা চকমক প্রদান করে।
- 6 **ওয়েস্টেড উল** : মসৃণ পৃষ্ঠযুক্ত সুতা লম্বা প্রধান উল ফাইবার থেকে স্পান করা হয়।

III সিন্থেটিক

- 1 **নাইলন** : একটি স্বচ্ছ, মসৃণ পৃষ্ঠ, সিন্থেটিক ফ্যাব্রিক দিয়ে কম্প্যাক্টলি বোনা। চকচকে নেই।
- 2 **পলিয়েস্টার** : কম্প্যাক্টলি বোনা, কিছু চকচকে সমতল বুনন ফ্যাব্রিক। 3 এক্রাইলিক : উলের অনুরূপ, কিন্তু সিন্থেটিক। যত্ন এবং সংরক্ষণ করা সহজ।

IV মিশ্রণ

- 1 **টেরিকট** : তুলাকে পলিয়েস্টারের সাথে মিশ্রিত করা হয় এবং ফলস্বরূপ উভয় কাপড়ের বৈশিষ্ট্য যেমন পলিয়েস্টারের শক্তি এবং তুলার কোমলতা এবং শোষণ।
- 2 **টেরি উল** : পলিয়েস্টার পশমের সাথে মেশানো হয়। বিশুদ্ধ উলের চেয়ে যত্ন নেওয়া এবং সংরক্ষণ করা সহজ।

কম্পিউটারের মাধ্যমে ডিজাইনিং এর পরিচিতি ও গুরুত্ব (Introduction and importance of Designing through computer)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- কোরেল ড্র সফটওয়্যার ব্যাখ্যা করুন.

কোরেল ড্র

Corel draw একটি গ্রাফিক্স এডিটর। এটি ফটোশপ স্যুটের মতো কিছু উপায় যেখানে আপনি ছবি সম্পাদনা করতে পারেন এবং ছবিও আঁকতে পারেন। এটি একটি কম্পিউটার সফটওয়্যার, তাই কাগজ ও পেন্সিল দিয়ে হয় না কম্পিউটারে সব কাজ করা হয়। এতে কাজ দ্রুত হয়। আকৃতি, লাইন এবং অন্যান্য সৃষ্টিকে একসাথে ফিট করার জন্য এবং তারপরে রঙ করার জন্য বেশ কয়েকটি গ্রাফিক্স সরঞ্জাম রয়েছে। কোরেল ব্যবসার জন্য বই, পুস্তিকা, ব্রোশার এবং অন্যান্য বিপণন পণ্য তৈরি করতে পারে। যারা গ্রাফিক নভেল বা শিশুদের বই তৈরি করেন তারা চিত্রের জন্য সফটওয়্যারটি ব্যবহার করতে পারেন। কেউ স্তরে সংরক্ষণ করতে পারে এবং অন্য ছবিগুলি কেটে ফেলতে পারে যা তারা পছন্দ করে না। এটি একটি সম্পূর্ণ সম্পাদনা স্যুট।

গুরুত্ব

কেউ ব্যবসায় থাকুক বা বাড়িতে কোরেল ড্র করে ব্যক্তিগত প্রজেক্ট করতে পারে এবং, পণ্যটিকে সফল করতে সফটওয়্যারটি প্রদান করতে পারে। যেহেতু এটিতে সম্পাদনা, কাটা এবং লেয়ার করার বিভিন্ন বিকল্প রয়েছে যে কাজটি যে কেউ করছেন যে কেউ নিউজলেটার, ব্রোশার এবং অন্যান্য কাজ তৈরি করতে পারে। এটির মতো অন্যান্য সফটওয়্যার প্রোগ্রাম রয়েছে, তবে কোরেল হল কানাডিয়ান কর্পোরেশন দ্বারা উত্পাদিত শিল্পের অন্যতম শ্রেষ্ঠ।

ব্যবসা এবং কোরেল

বিপণন সংস্থাগুলির জন্য, বিজ্ঞাপন সংস্থাগুলির জন্য এবং অন্যান্য সংস্থাগুলির মতো কোরেল ড্র জানা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ হতে পারে যাতে একজন কর্মচারী বাজারের শীর্ষ সফটওয়্যার প্রোগ্রামগুলির মধ্যে একটির সাথে প্রয়োজনীয় সম্পাদনা করতে পারে। যারা গ্রাফিক ডিজাইন শিখছেন তাদের জন্য যেকোন ধরনের ব্যবসার জন্য কোরেল ড্র হল একটি সফটওয়্যার পণ্য যার সাথে পরিচিত হতে হবে।

ডিজাইন তৈরির টুলে কোরেল ড্রয়ের ব্যবহার (Use of corel draw in Design creation tool)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• নকশা তৈরিতে কোরেল ড্র.

টুল - 1 : জুম টুল

- 1 জুম টুল নির্বাচন করুন।
- 2 এলাকা জুম করতে অবস্থানটি টেনে আনুন।
- 3 পৃষ্ঠার সমস্ত বস্তুতে জুম করতে জুম টুলটিতে ডাবল ক্লিক করুন। 4 জুম আউট ব্যবহার করে ডান ক্লিক করুন।
- 5 F - জুমের জন্য ব্যবহৃত শর্ট কাট টুল।
- 6 f 2 শর্ট কাট টুল জুম ওয়ান শটের জন্য ব্যবহৃত হয়।
- 7 এবং f 3 শর্ট কাট টুল ডকুমেন্টের একটি বড় অংশ দেখার জন্য ম্যাগনিফিকেশন লেভেল কমাতে ব্যবহৃত হয়।
- 8 Shift + F4 ম্যাগনিফিকেশন লেভেল সামঞ্জস্য করার জন্য ব্যবহার করা হয় যাতে পুরো পৃষ্ঠার সাথে মানানসই হয়।
- 9 Shift + F2 শর্টকাট কী শুধুমাত্র নির্বাচিত বস্তুকে বড় করতে ব্যবহৃত হয়।

টুল বাছন - চলন্ত, স্কেলিং এবং সেলাই বস্তু

সরানো বা স্কেলিং বা সেলাই বস্তু টেনে আনতে। এই টুল ব্যবহার করা হয় বস্তুকে এক জায়গা থেকে অন্য জায়গায় নিয়ে যেতে।

বস্তুকে প্রসারিত করা মানে বস্তুর হ্রাস বা বৃদ্ধি। (উল্লম্বভাবে বা অনুভূমিকভাবে) আমরা বস্তুর আকারের কোণ পরিবর্তন করতে চাইলে স্কেলিং টুল ব্যবহার করি।

ফ্রি হ্যান্ড টুল

এই টুল ফ্রি হ্যান্ড অঙ্কনের জন্য ব্যবহৃত। আপনি যদি ফ্রি হ্যান্ড ড্রয়িংয়ে ভালো হন তবে আপনি ফ্রি হ্যান্ড টুল ব্যবহার করতে পারেন।

বক্ররেখা এবং স্টিচিং লাইন সেগমেন্ট এবং শর্ট কাট কী তৈরি করতে ব্যবহৃত ফ্রি হ্যান্ড টুল হল F5

ফ্রি ট্রান্সফর্ম টুল

একটি নির্দিষ্ট বিন্দুর চারপাশে একটি নির্বাচিত বস্তুকে ঘোরানোর জন্য বিনামূল্যে ঘূর্ণন সরঞ্জাম ব্যবহার করা হয়। ফ্রি ট্রান্সফর্ম টুল হল ফ্রি এঙ্গেল রিফ্লেকশন টুল, ফ্রি স্কেল টুল, ফ্রি স্কু টুল ফ্রি এঙ্গেল রিফ্লেকশন অবজেক্টের কোণ পরিবর্তনের জন্য ব্যবহৃত হয় এবং অবজেক্ট রিসাইজ করার জন্য ফ্রি স্কেল টুল ব্যবহৃত হয়। একটি বস্তুর অনুভূমিক এবং উল্লম্ব রেখাগুলিকে তির্যক করার জন্য ব্যবহৃত ফ্রি স্কু টুল।

রিপেল টুল

এই টুলটি বস্তুটিকে পুনরায় আকার দিতে ব্যবহৃত হয়। এটি আরও স্পষ্ট প্রভাব দেয়। আপনি যদি নিবের আকার (প্রান্ত) পরিবর্তন করতে চান তবে আমাদের নিব ব্যাসার্ধ সরঞ্জামটি ব্যবহার করতে হবে। তাই নিবের আকার পরিবর্তনের জন্য এই টুলটি খুবই উপযোগী

নাইফ টুল (বিভক্ত বস্তু)

এই সরঞ্জামটি বস্তুগুলিকে বিভক্ত করার জন্য ব্যবহৃত হয় যার অর্থ বস্তুগুলিকে কাটা এবং বিভক্ত করা। তাই আমরা বস্তুর কিছু অংশ পেতে পারি। এই টুল বস্তুর অবাস্তিত অংশ অপসারণ করতে খুব দরকারী।

ইরেজার টুল

আমরা যদি বস্তুর অংশ মুছে দিতে চাই। আমরা সহজেই বস্তু পরিবর্তন করতে পারি। তাই আমরা পছন্দ অনুযায়ী একটি সুন্দর বস্তু পেতে পারি।

প্রশিক্ষার্থীরা প্রাথমিক পর্যায়ে অনেক ভুল করে। কিন্তু তাই ইরেজার টুল আমাদের জন্য খুব দরকারী।

কোরেল ড্রতে শেপ টুল (Shape tool in corel draw)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• শেপ টুল ব্যাখ্যা কর।

শেপ টুল হল স্মার্ট ড্রয়িং টুল, রেক্ট্যাঙ্গেল টুল, এলিপস টুল, পলিগন টুল, স্টার টুল, গ্রাফ পেপার টুল, স্পাইরাল টুল, বেসিক শেপ টুল, অ্যারো শেপ টুল, ফ্লো চার্ট শেপ, ব্যানার শেপ টুল, কলআউট শেপ টুল, টেক্সট টুল, লাইন সংযোগকারী টুল, টেবিল টুল, মাত্রা টুল।

স্মার্ট ড্রয়িং টুল

ফ্রি হ্যান্ড স্ট্রোক ব্যবহার করে একটি আকৃতি বা একটি রেখা আঁকতে ব্যবহৃত হয়। এই টুলটি একটি মৌলিক আকৃতিতে রূপান্তরিত করে বা বক্ররেখা মসৃণ করে।

রেক্ট্যাঙ্গেল টুল

এই টুলটি একটি আয়তক্ষেত্র আকৃতি তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।

আমরা একটি সঠিক আয়তক্ষেত্র আকৃতি পেতে পারি। কোনের প্রান্তটি একটি সুন্দর আকার তৈরি করে।

ইলিপস টুল

ইলিপস টুল হল পাই বাটার বা আর্ক বাটার।

ইলিপস টুল দিয়ে পাই আকৃতি বা আর্ক আকৃতি তৈরি করা হয়। এই আকৃতিটি লেআউটের নকশার জন্য ব্যবহৃত হয়।

পলিসন টুল

পলিসনের 6 টি সমান বাহু রয়েছে। একটি নির্বাচিত পলিসনের বহুভুজের বাহু বা বিন্দুর সংখ্যা সামঞ্জস্য করতে প্রপার্টি বারে বহুভুজ, তারকা এবং জটিল তারকা বক্সে বিন্দু বা পাশের সংখ্যার একটি মান টাইপ করুন। বহুভুজ আকৃতি পরিবর্তন করতে শেপ টুলে যান।

স্টার বা কমপ্লেক্স স্টার টুল

এই টুলটি সমান পক্ষ দিয়ে একটি একক বা জটিল তারকা তৈরি করে। এটি পক্ষের বা পয়েন্টগুলির একটি ভাল আকার দেয়

গ্রাফ পেপার টুল

আমরা গ্রাফ পেপার টুল দ্বারা বর্গক্ষেত্রের বাইরের সীমানা তৈরি করে কলাম এবং সারির সংখ্যা নির্ধারণ করতে পারি। এটি প্রাথমিক পর্যায়ে অঙ্কন তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়। তাই আমরা গ্রিড লাইন ব্যবহার করে ধাপে ধাপে বস্তু আঁকতে পারি।

মৌলিক আকার এবং ফ্লো চার্ট

একটি নিখুঁত আকার তৈরি করতে ব্যবহৃত হয় মৌলিক আকার সরঞ্জাম। আমরা বিভিন্ন আকারের আকার পরিবর্তন করতে পারি। এবং ফ্লো চার্ট তৈরির জন্য ব্যবহৃত হয়। এটি আমরা দরকার মতো আকার পরিবর্তন করতে পারে। আমরা ফ্লো চার্টের আকারগুলি ব্যবহার করে একটি প্রোগ্রাম চার্ট তৈরি করতে পারি তাই ধাপে ধাপে প্রোগ্রামটি ব্যাখ্যা করার জন্য ফ্লো চার্ট আকারটি খুব দরকারী।

টেক্সট টুল

দুই ধরনের টেক্সট টুল আছে।

- 1 শৈল্পিক টেক্সট।
- 2 অনুচ্ছেদ টেক্সট।

শৈল্পিক টেক্সট শব্দের নকশা তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়। আমরা শব্দের কিছু ডিজাইন করতে পারি। কিন্তু অনুচ্ছেদ টেক্সট অনুচ্ছেদের একটি ফ্রেম তৈরি করে। এই টুলটি অনেক অনুচ্ছেদ তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।

- 3 F8 পাঠ্যের একটি শটকাট।

বিশেষ প্রভাব (Special effects)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• বিশেষ প্রভাবের কাজের ধরন ব্যাখ্যা করুন।

ব্লেন্ড টুল

ব্লেন্ড টুলের সাহায্যে দুটি বস্তুকে ব্লেন্ড করুন। আমরা বিশেষ প্রভাব পেতে পারি এবং একই সাথে দূরত্ব এবং রঙের অগ্রগতি সামঞ্জস্য করতে পারি। প্রথমে আমাদের প্রথম অবজেক্টটিকে দ্বিতীয় অবজেক্টে টেনে আনতে হবে যাতে প্রথম অবজেক্ট স্টার্ট পয়েন্ট এবং দ্বিতীয় অবজেক্টের পয়েন্ট হয়। এখন আমরা সহজেই দুটি বস্তুর মিশ্রণ তৈরি করতে পারি।

কনট্যুর টুল

- 1 কনট্যুর টুল নির্বাচন করতে।
- 2 ভিতরের কনট্যুর বা বাইরের কনট্যুর তৈরি করতে বস্তুগুলিকে টেনে আনতে
- 3 আমরা রঙ প্যালেট ব্যবহার করে রঙের রূপরেখা পরিবর্তন করতে পারি।
- 4 বস্তুর আকার ভিতরের কনট্যুর এবং বাইরের কনট্যুরের হ্রাস বা বৃদ্ধি পাবে।
- 5 এটি বস্তুর একটি ভাল প্রভাব দেয়।

ডিসটর্ট টুল

- 1 চাপ এবং টান ডিসটর্ট বোতাম নির্বাচন করতে এটি চাপ প্রভাব দেয়।
- 2 একটি টান প্রভাব প্রয়োগ করতে আপনি চাপ বিকৃতির পরিমাণে সম্ভূষ্ট হওয়ার জন্য মাউসটিকে টেনে আনুন।
 - a কটি বিকৃত টুল হল একটি পুশ এবং ডিসটর্ট বোতাম যা চাপের প্রভাবগুলির জন্য ব্যবহার করে
 - b জিপার ডিসটর্ট বোতাম জিপার প্রভাবগুলির জন্য ব্যবহার করে
 - c টুইস্টার বিকৃতি বোতাম একটি টুইস্টার প্রভাব তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়

ড্রপ শ্যাডো টুল

- 1 ড্রপ শ্যাডো টুল নির্বাচন করতে।
- 2 বস্তুগুলিকে টেনে আনুন যেখানে আপনি ছায়া রাখতে চান।
- 3 ছায়া প্রভাব বস্তুর একটি বিশেষ প্রভাব দেয়। শুধু বস্তু নয় আমরা শব্দটিও ব্যবহার করতে পারি।
- 4 এই প্রভাবগুলি বেশিরভাগ বিশেষ ডিজাইনের জন্য ব্যবহৃত হয়।

কালার আইড্রপার টুল

- 1 কালার আইড্রপার টুল কালার এফেক্ট সহ বস্তুর একটি রূপরেখা তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।
- 2 সম্পূর্ণ বস্তুটিকে রঙিন আইড্রপার টুল ব্যবহার করে রঙিন করা হবে।

- 3 যদি আমরা সহজেই রঙ পরিবর্তন করতে চাই।
- 4 আমরা এই টুল ব্যবহার করে অনেক রঙ তৈরি করতে পারি।
- 5 এই রঙ বস্তুর সুন্দর এবং ভাল প্রভাব দেয়।
- 6 আমরা একটি আইড্রপার টুল বা বাকেট টুল ব্যবহার করতে পারি।
- 7 আপনি যদি একই রঙের সাথে মিশ্রিত করতে চান তবে আপনি এটি করতে পারেন।
- 8 রঙের মান পরিবর্তন করা যেতে পারে।
- 9 তাই আমরা কালার টুল ব্যবহার করে একটি ভিন্ন রঙ তৈরি করতে পারি
- 10 অবজেক্টের আউটলাইন তৈরি করার জন্য আউটলাইন পেন ব্যবহার করা হচ্ছে।
- 11 Shift+F12 এটি একটি শর্টকাট কী। এই কী আউটলাইনার রঙ প্যালেটের জন্য ব্যবহৃত হয়।

ইউনিফর্ম ফিল কালার

- 1 কালার প্যালেট, কালার ভিউয়ার, কালার হারমোনি বা কালার ব্লেন্ড ব্যবহার করে বস্তুর জন্য একটি সলিড ফিল কালার বেছে নিন।
- 2 এটি এক প্রান্ত থেকে অন্য প্রান্তে অভিন্ন প্রভাব দেয়। তাই এটি বস্তুর ভালো প্রভাব দেয়।
- 3 Shift + F11 হল ইউনিফর্ম ফিল কালারের শর্টকাট কী

ফাউন্টেন ফিল

- 1 F11 হল ফাউন্টেন ফিল কালার টুলের সংক্ষিপ্ত কী।
- 2 ফাউন্টেন ফিল টুল বস্তুর রং এবং ছায়াগুলির একটি গ্রেডিয়েন্ট দেয়।
- 3 আমরা একটি আরো কার্যকর ছায়া এবং রং পেতে পারি
- 4 বেশিরভাগই কোরেল ড্রতে এই টুল ব্যবহার করে।

প্যাটার্ন ফিল এবং টেক্সচার ফিল

- 1 প্যাটার্ন ফিল এবং টেক্সচার ফিল টুল সোয়াচ রঙ করার জন্য ব্যবহৃত হয়।
- 2 আমরা একটি ভিন্ন ধরনের নিদর্শন এবং টেক্সচার ব্যবহার করতে পারি।
- 3 এই টুল সহজে একটি swatches সোয়াচ করা।

ইন্টারেক্টিভ ফিল

- 1 জি হল ইন্টারেক্টিভ ফিল টুলের একটি শর্ট কাট কী
- 2 ইন্টারেক্টিভ ফিল টুল ড্রয়িং উইন্ডোতে মার্কার ব্যবহার করে এবং অ্যাঙ্গেল, মিড পয়েন্ট এবং কালার পরিবর্তন করতে প্রপার্টি বার ব্যবহার করে গতিশীলভাবে একটি ফিল তৈরি করতে ব্যবহার করা হয়।

ফ্যাব্রিক ডিজাইন (Fabric Design)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ফ্যাব্রিক ডিজাইনে কোরেল ড্র সংজ্ঞায়িত করুন
- ফ্যাব্রিক ডিজাইন দ্বারা ব্যবহৃত একটি কোরেল চিত্রকর ব্যাখ্যা করুন
- কোরেল ড্র ব্যবহার করা পুনরাবৃত্তি নকশা ব্যাখ্যা করুন
- কোরেল ড্র ব্যবহার করা ফ্যাব্রিক ডিজাইন টুল ব্যাখ্যা করুন।

ভূমিকা

অতীতে, ফ্যাশন জগতে কম্পিউটার গ্রাফিক ডিজাইন সীমিত ছিল। এখন কম্পিউটার সহায়ক ফ্যাশন ডিজাইনের কাজের প্রবাহের দুটি পন্থা রয়েছে।

ঐতিহ্যগত হ্যান্ড স্কেচিং, রঙ করা এবং হাত বা সফটওয়্যার দ্বারা মডেল স্কেচের বিশদ বিবরণ।

ফ্যাব্রিক ডিজাইন দ্বারা ব্যবহৃত কোরেল পেইন্টার

স্কেচ ডিজাইন, গার্মেন্টস টেক্সটাইল প্যাটার্ন ডিজাইনের প্রযুক্তিগত অঙ্কন এবং ভেক্টর ভিত্তিক সফটওয়্যার দিয়ে রঙ করা। কোরেল ড্র পোশাক শিল্পে খুব জনপ্রিয়। ফিল টুল, অটো ট্রেসিং মোড এডিটিং টুল ব্যবহার করা হয় প্যাটার্ন ডিজাইনের ফ্ল্যাট বা প্রযুক্তিগত অঙ্কন তৈরির জন্য। ফ্যাশন এবং টেক্সটাইল প্যাটার্ন ডিজাইনার কোরেল ড্র ব্যবহার করে। বিভিন্ন রঙে বিভিন্ন প্যাটার্ন এবং টেক্সচার আঁকতে।

রিপিট ডিজাইন

রিপিট প্যাটার্নকে বলা হয় "রিপোর্ট" বা রিপিট। কয়েকটি রঙ

ক্রোকি তৈরি করা হচ্ছে (Creating croquie)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- স্কেচ সংজ্ঞায়িত করুন
- ক্রোকিইস ব্যাখ্যা কর
- কোরেল ড্রতে একটি ক্রোকিইস অঙ্কন ব্যাখ্যা করুন
- ক্রোকিই ব্যবহার করে কীভাবে কোরেল আঁকতে হয় তা ব্যাখ্যা করুন
- ক্রোকির কাজের ধরন ব্যাখ্যা করুন।

Croquie সংজ্ঞায়িত করুন

"ক্রোকি একটি মোটামুটি প্রাথমিক স্কেচ"। ক্রোকি নামে পরিচিত।

ক্রোকি ব্যাখ্যা কর

দৃষ্টান্ত হল মানবদেহের একটি বিকৃত দৃশ্য যা পা অস্বাভাবিকভাবে লম্বা এবং শরীরের বাকি অংশ অনুপাতের বাইরে। আমরা যা স্বাভাবিক বলে মনে করি তার সত্যিই বিকৃত দৃষ্টিভঙ্গি চিত্রিত করে। তবে এটি একটি আদর্শ ক্রোকি যা ডিজাইনাররা ব্যবহার করেছিলেন। এটি ডিজাইনার শেপের শৈলীর জন্য একটি প্রিয় হাতিয়ার এবং ডিজাইনগুলি হল পুনর্ব্যবহার যা এটি পুরানো থেকে নতুন শৈলী তৈরি করতে ব্যবহৃত হয় চিত্র 1।

ব্যবহার করে আরও বহুমুখী টেক্সটাইল প্যাটার্ন তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।

নিদর্শন অনেক ধরনের আছে। প্যাটার্নটি কন্টিনিউয়াস ক্রমাগত নিদর্শন এবং ডিসকন্টিনিউয়াস বা বিচ্ছিন্ন প্যাটার্নে বিভক্ত। ক্রমাগত প্যাটার্ন হল চেক স্ট্রাইপ ইত্যাদি। বিচ্ছিন্ন প্যাটার্ন হল পশুর ছাপ।

ফ্যাব্রিক টুল

ড্রয়িং টুল হল ফ্রি হ্যান্ড টুল, রেঙ্ট্যাঙ্গেল টুল, ইলিপস টুল, পলিগন স্পাইরাল এবং গ্রাফ পেপার টুলস যা ফ্যাব্রিক ডিজাইন তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।

কালার ফিল টুল হল ফিল কালার, ফাউন্টেন ফিল, প্যাটার্ন ফিল, টেক্সচার ফিল, ফ্যাব্রিক ডিজাইন কালার তৈরি করতে কোন ফিল ব্যবহার করা হয় না।

আউটলাইন পেন, আউটলাইন কালারনো আউটলাইন, আউটলাইন ফিকনেস ইত্যাদির মতো আউটলাইন তৈরি করতে কিছু টুল ব্যবহার করা হয়।

কোরেল ড্রতে ক্রোকিইস অঙ্কন

ক্রোকিইস অঙ্কন একটি লাইভ মডেলের দ্রুত এবং স্কেচ অঙ্কন। কোরেল ড্র ক্রোকিইসে আঁকা সহজ। অঙ্কন সাধারণত কয়েক মিনিটের মধ্যে একটি কোরেল ড্রতে তৈরি করা হয়।

মডেলের ভঙ্গি পরিবর্তন করার পরে এবং আরেকটি ক্রোকি আঁকা হয়।

কোরেল ড্র ভঙ্গির প্রয়োজনীয় উপাদানগুলিতে মনোনিবেশ করতে সহায়তা করবে। আমরা কোরেল ড্রতে সমস্ত বিবরণ আঁকতে পারি। কোরেল ড্র ক্রোকিও আঁকার একটি ভাল পদ্ধতি।

Corel আঁকা croquis

কোরাল ড্র একটি খুব ইউজার ফ্রেন্ডলি সফটওয়্যার। কোরেল ড্র-এ ইফেক্টের পরিসীমা সহ অঙ্কন এবং সম্পাদনা করার সেরা সুবিধা রয়েছে।

একটি croquis জন্য কোরেল ড্র টুল

বেজিয়ার টুল:

বেজিয়ারও ডিজাইনের বেসিক লেআউট আঁকতে এবং বিশদ বিবরণ পূরণ করতে ব্যবহৃত হয়।

আকৃতি এবং নোড সম্পাদনা সরঞ্জাম: আকৃতির সরঞ্জামগুলি বিভিন্ন ধরনের নোড সম্পাদনা সরঞ্জামগুলি মৌলিক প্যাটার্ন তৈরি করে।

কোরেল চিত্রকর

কোরাল পেইন্টার টুলে ফাউন্টেন ফিল টুল এটি স্কিন টোনের মতো টেক্সচার এবং রঙ তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়।

ক্রোকি তৈরি করুন (চিত্র 1)

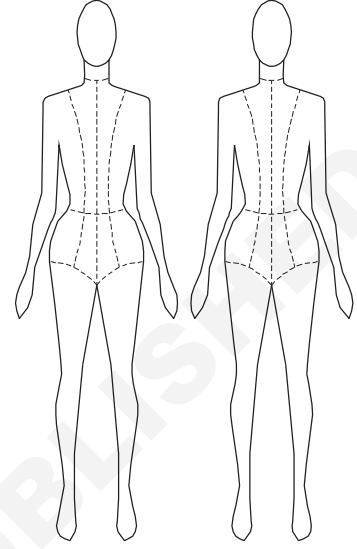
- 1 গাইড লাইন একটি পরিসংখ্যান তৈরি করতে ব্যবহার করুন. তাই কোরাল ড্র সফটওয়্যার ব্যবহার করে রুলার থেকে গাইড লাইন নির্বাচন করতে হবে। প্রথমে আমাদের এটিকে গাইড লাইনের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থ অনুসারে সেট করতে হবে। এর পরে আমরা উপবৃত্তাকার টুল ব্যবহার করে একটি মুখ এবং ঘাড় তৈরি করব। একটি ক্রোকিইস তৈরি করতে বিন্দুটি রাখুন এবং আকৃতির সরঞ্জামগুলি ব্যবহার করে ক্রোকিসের আকার দিন। এর পর ক্রোকিইস তৈরির জন্য Fleshing দিন।

ক্রোকিইসে রঙটি পূরণ করুন

মুখের ত্বকের রঙের জন্য ফাউন্টেন ফিল টুল ব্যবহার করা হয়। প্রয়োজন অনুযায়ী রঙের মান। croquis একটি পোষাক রেন্ডার

বেজিয়ার টুল বা ফ্রি হ্যান্ড টুল ড্রেসের বেসিক লেআউট আঁকার জন্য ব্যবহৃত হয়। বেজিয়ার টুল বা ফ্রি হ্যান্ড টুলের সাহায্যে বিস্তারিত পূরণ করুন।

Fig 1



FDN174511

রেন্ডার এবং drape croquie (Render and drape croquie)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ক্রোকিইস রেন্ডার এবং ড্রাপ করার জন্য কি ধরনের টুল ব্যবহার।

করেন তা ব্যাখ্যা করুন। রেন্ডার এবং ড্রেপিং ক্রোকের জন্য টুল ব্যবহার

রেন্ডার এবং ড্রেপ ক্রোকিইস টুল হল বেজিয়ার/পেন টুল নোড এডিট, কালার ফিল টুল, আর্টিস্টিক ব্রাশ টুল, প্যাটার্ন ফিল/টেক্সচার।

টুল বক্স ব্যবহার করুন

বেজিয়ার/পেন টুল: যেকোনো সেগমেন্ট আঁকতে, যেখানে আপনি প্রথম মোড রাখতে চান সেখানে ক্লিক করুন এবং তারপরে আপনি পরবর্তী নোডটি যেখানে রাখতে চান সেখানে নিয়ন্ত্রণ হ্যান্ডেলটি টেনে আনুন। মাউস বোতামটি ছেড়ে দিন এবং তারপরে আপনার পছন্দের বক্ররেখা তৈরি করতে নিয়ন্ত্রণ হ্যান্ডেলটি টেনে আনুন।

কালার ফিল টুল

আউটলাইন কালার: (shift+F12) কালার ভিউয়ার এবং কালার প্যালেট ব্যবহার করে আউটলাইন কালার বেছে নিন।

ইউনিফর্ম ফিল: (shift+f11)। কালার প্যালেট, কালার ভিউয়ার, কালার হারমোনি বা কালার ব্লেন্ড ব্যবহার করে বস্তুর জন্য একটি কঠিন ফিল কালার বেছে নিন।

ফাউন্টেন ফিল (F11): রঙ বা শেডের গ্রেডিয়েন্ট দিয়ে একটি বস্তু পূরণ করুন।

শৈল্পিক ব্রাশ টুল

ফ্রি হ্যান্ড স্ট্রোক ব্যবহার করে শৈল্পিক ব্রাশ, স্প্রে এবং ক্যালিগ্রাফিক প্রভাব যুক্ত করুন।

- শৈল্পিক ব্রাশ টুল বা শৈল্পিক মিডিয়া টুল দিয়ে আঁকার জন্য, কাগজে পেন্সিলের মতো আপনি যে পথটি চান তা টেনে আনুন।
- একটি অঙ্কন মোড চয়ন করতে, সম্পত্তি বারে উপযুক্ত বোতামে ক্লিক করুন।

নকশা আনুষঙ্গিক (Design accessories)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- কোরেল ড্র টুল ব্যবহার করে ডিজাইন আনুষঙ্গিক সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

ডিজাইন আনুষঙ্গিক

বেজিয়ার টুল বা ফ্রি হ্যান্ড টুল ডিজাইনের মৌলিক লেআউট আঁকার জন্য ব্যবহৃত হয়। এর পরে আকৃতিটিকে আনুষঙ্গিক আকারে রূপান্তর করুন। আপনার পছন্দ অনুযায়ী মৌলিক প্যাটার্ন সম্পাদনা করুন। ফিল কালার টুল দ্বারা ব্যবহৃত কালার বা টেক্সচার পূরণ করুন বা কালার টুল টেক্সচার করুন। brazier টুলের সাহায্যে কিছু বিবরণ রাখুন। পার্স, জুতা, ব্যাগ,

- আপনি যে অঙ্কন মোডটি অনুসরণ করেছেন তার জন্য সেটিংস নির্দিষ্ট করতে সম্পত্তি বারে নিয়ন্ত্রণগুলি ব্যবহার করুন।

আপনি যদি মাউস ব্যবহার করেন তবে প্রতি চাপে পরিবর্তনগুলি অনুকরণ করতে এবং লাইনগুলির প্রস্থ পরিবর্তন করতে উপরের তীর বা নীচের তীরটি টিপুন।

প্যাটার্ন ফিল/টেক্সচার ফিল

একটি কাস্টম প্যাটার্ন তৈরি করতে একটি বস্তুতে একটি বর্তমান প্যাটার্ন ফিল প্রয়োগ করুন।

টেক্সচার ভরাট

ফুল, পাতা, রেখা, ডোরা ইত্যাদির মতো বিভিন্ন টেক্সচারের চিত্র তৈরি করতে বস্তুতে বর্তমান টেক্সচার ফিল প্রয়োগ করুন।

স্কেচ তৈরি করুন

একটি পরিসংখ্যান তৈরি করতে গাইড লাইন ব্যবহার করে। তাই কোরাল ড্র সফটওয়্যার ব্যবহার করে রুলার থেকে গাইড লাইন নির্বাচন করতে হবে। প্রথমে আমাদের এটিকে গাইড লাইনের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থ অনুসারে সেট করতে হবে। এর পরে আমরা উপবৃত্তাকার টুল ব্যবহার করে একটি মুখ এবং ঘাড় তৈরি করব। একটি ক্রোকিইস তৈরি করতে বিন্দুটি রাখুন এবং আকৃতির সরঞ্জামগুলি ব্যবহার করে ক্রোকিসের আকার দিন। এর পর ক্রোকিইস তৈরির জন্য মাংস দিন।

ক্রোকিতে রঙটি পূরণ করুন

ফাউন্টেন ফিল টুল ত্বকের রঙের জন্য প্রয়োজনীয় সিদ্ধান্ত হিসাবে ব্যবহৃত হয়। ক্রোকি করার জন্য একটি পোশাক পরুন। বেজিয়ার টুল বা ফ্রি হ্যান্ড টুল ড্রেসের বেসিক লেআউট আঁকার জন্য ব্যবহৃত হয়। বেজিয়ার বা ফ্রি হ্যান্ড টুলের সাহায্যে বিবরণ পূরণ করুন।

টুপি এবং ক্যাপ, বেল্ট, চুড়ি, গলার চেইন এর মতো সমস্ত জিনিসপত্র একই পদ্ধতি অনুসরণ করে। ইত্যাদি, তাই আমরা পছন্দ অনুযায়ী একটি নতুন প্যাটার্ন (আনুষঙ্গিক) তৈরি করতে পারি। কোরেল ড্রতে বিভিন্ন ধরনের টেক্সচার এবং প্যাটার্ন ফিল কালার রয়েছে। সিঙ্গেল কালার করতে চাইলে ফিল কালার টুল ব্যবহার করুন। আমরা রঙের শেড, গ্রেডিয়েন্ট, টিন্ট তৈরি করতে পারি। যাতে কোরেল ড্র সফটওয়্যারটি ডিজাইনারদের জন্য খুবই উপযোগী।

ফ্যাব্রিক বিভিন্ন ধরনের রেন্ডারিং (Rendering of different types of fabric)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- রেন্ডারিং ইফেক্টের রাষ্ট্রীয় ভূমিকা
- বিভিন্ন ধরনের ফ্যাব্রিক টেক্সচার এবং প্যাটার্ন স্কেচ করার পদ্ধতি ব্যাখ্যা করুন
- ওজন, পতন এবং অস্বচ্ছতা অনুযায়ী ফ্যাব্রিক রেন্ডারিং সম্পর্কে বলুন।

রেন্ডারিং ইফেক্টের ভূমিকা: রেন্ডারিং ইফেক্ট, সাধারণত পেন্সিল, কলম ব্যবহার করে, রেখার বিন্দু, ড্যাশ এবং বিভিন্ন আকার দিয়ে ফ্যাশন ইলাস্ট্রেশনের জন্য বিভিন্ন পৃষ্ঠের টেক্সচার বোঝাতে সাহায্য করে, আমরা ফ্যাব্রিকের পৃষ্ঠের টেক্সচার (প্রিন্ট এবং বুনা) তৈরি করতে পারি। আমরা বুনা, চামড়া বিভিন্ন সূচিকর্ম ধূমপান ইত্যাদি জমিন বোঝাতে পারেন।

নির্দর্শন এবং প্রিন্ট: প্যাটার্নের প্রধান বৈশিষ্ট্যগুলিতে স্কেচ করুন এবং হালকা রঙ দিয়ে জায়গাগুলি পূরণ করুন, প্যাটার্নটি আলগাভাবে অনুসরণ করুন এবং অবশিষ্ট প্যাটার্ন সাদা রেখে দিন। পরবর্তী গাঢ় রঙ এবং তাই এর সাথে এটি পুনরাবৃত্তি করে প্যাটার্নটি তৈরি করুন। হাইলাইট করা ছেড়ে দেওয়া প্যাটার্ন বাকি সাদা বা হালকা। একটি সূক্ষ্ম কালো বা রঙিন কলম বা পেন্সিল দিয়ে রূপরেখা দিয়ে সূক্ষ্ম বিবরণ তুলে ধরুন।

চেক এবং স্ট্রাইপ: ভাঁজ, টাক, প্লিট, ডার্ট, বডি কনট্যুর, ডিজাইন লাইন এবং প্যানেল লাইন স্ট্রাইপের দিক বা চেককে বিকৃত করে, তাই এটি দেখানো দরকার। অনুভূমিক স্ট্রাইপগুলি হেমলাইনের প্রবাহকে অনুসরণ করে, তাই নীচে থেকে শুরু করুন এবং উপরে কাজ করুন। হালকা রঙের স্ট্রাইপ দিয়ে শুরু করে এবং অনুভূমিকভাবে বা উল্লম্বভাবে গাঢ় রং যোগ করে একটি চেক বা প্লেড তৈরি করুন।

পশম: পশমগুলি ভারী, তাই প্রান্তগুলি, কাফ এবং কলারগুলি বৃত্তাকার এবং চিত্রটিতে পোশাকটিকে পুরু এবং বিলাসবহুল করে তোলে। চিকিত্সা পেল্ট ধরনের উপর নির্ভর করে। কিছু যেমন লিংক্র, লম্বা এবং তুলতুলে, সাদা অন্যান্য, যেমন মিস্ক, মসৃণ এবং মসৃণ। পশম কিছুটা চুলের মতো চিকিত্সা করা হয়। ভর পটভূমি আকৃতি দ্বারা নির্মিত হয়, এবং পৃথক চুল প্রভাব শেষ যোগ করা হয়। আপনার ছায়া এবং রেখার দিকটি নিয়ন্ত্রিত রাখুন যাতে পশম মসৃণ এবং সুসজ্জিত দেখায় এবং জট বাঁধা না হয়।

বেশিরভাগ পশম দেখায় যে পেল্টগুলির প্রান্তগুলি কোথায় যুক্ত হয়েছে, তাই এই বিস্মৃত রেখাগুলিকে হালকাভাবে ছায়া দিন।

স্ট্রাইপ, দাগ বা রঙিন ফ্লেক্সের মতো আলাদা চিহ্নগুলিকে ফ্ল্যাট টিলা ছায়া হিসাবে প্রয়োগ করুন এবং কয়েকটি প্লাশ ভাঁজে গাঢ় ছায়া নির্দেশ করুন একটি পশম একটি হালকা অনুভূতি তৈরি করতে প্রচুর পরিমাণে সাদা জায়গা ছেড়ে দেয়।

সমস্ত প্রান্ত নরম করুন যাতে তারা অস্পষ্ট দেখায় এবং ছোট ফ্লিকিং লাইন সহ চুলগুলি নির্দেশ করে। গাউচে সহ একটি শুকনো পেইন্ট ব্রাশ পশমের জন্য কার্যকর।

ডেনিম এবং চামড়া

রেন্ডারিং ইফেক্টগুলি আরও গার্মেন্টস/পোশাকের চিত্রণে ব্যবহার করা হয়। একটি ডেনিম ফ্যাব্রিককে শুধুমাত্র বিভিন্ন লাইন/ডট ব্যবহার করে পশম থেকে আলাদা করা যায়।

একটি চামড়ার পৃষ্ঠকে বোনা পৃষ্ঠ থেকে আলাদা করা যেতে পারে শুধুমাত্র একটি ভিন্ন ধরনের লাইন ব্যবহার করে।

ফ্যাব্রিক রেন্ডারিং

কাপড়ের রেন্ডারিং পেন্সিল, কলম, ক্রেয়ন ইত্যাদির সাহায্যে করা যেতে পারে.. ফ্যাব্রিকের ওজন অনুযায়ী। ফ্যাব্রিকের চিত্রের জন্য কাপড়ের ওজন অনুযায়ী তিন ধরনের কাপড় রয়েছে।

হালকা ওজনের ফ্যাব্রিক

হালকা ওজনের ফ্যাব্রিক টেক্সচারে নরম, হালকা ওজনের ফ্যাব্রিককে চিত্রিত করার জন্য কিছুটা স্বচ্ছ আমরা পেন্সিল ক্রেয়ন বা জলের রঙের মাধ্যম ব্যবহার করতে পারি

মাঝারি ওজনের বানোয়াট

পোস্টার কালার বা পেন্সিল ক্রেয়নের মোটা টেক্সচার ইফেক্টের সাহায্যে মেড ওয়েট ফ্যাব্রিক রেন্ডার করা যেতে পারে

ভারী ওজনের ফ্যাব্রিক

কর্ডুরয়, মখমল, ডেনিমের মতো ভারী ওজনের ফ্যাব্রিক চিত্রিত করার জন্য। আমরা পোস্টার রঙের মাধ্যম ব্যবহার করতে পারি। আমরা একটি পুরু প্রভাব দিতে fevicol বা গাম মত উচ্চারণ করতে পারেন।

অস্বচ্ছতা অনুযায়ী ফ্যাব্রিক রেন্ডারিং

ডিজাইনারদের জন্য ফ্যাব্রিকের রেন্ডারিং খুবই গুরুত্বপূর্ণ কারণ আমাদের অস্বচ্ছতা অনুযায়ী ফ্যাব্রিকের রূপক দিতে হবে। একটি অস্বচ্ছ এবং অন্যটি স্বচ্ছ।

যেকোনো রেন্ডারিং-এ অস্বচ্ছ প্রভাব দেখানোর জন্য আমাদের যেকোন একটি মাধ্যম ব্যবহার করতে হবে যেমন:

- 1 পোস্টারের রঙ
- 2 পেন্সিল crayons
- 3 মোম ক্রেয়ন ইত্যাদি,

স্বচ্ছ প্রভাব দেওয়ার জন্য: স্বচ্ছ প্রভাব তৈরি করার জন্য অনেক পোশাকের ডিজাইনের জন্য স্বচ্ছতার প্রয়োজন হয় আমরা এটিকে জল রঙের মাঝারি বা স্টিলার রঙের মাধ্যমে খুব হালকা রঙের ব্যবহার করে রেন্ডার করতে পারি।

ফ্যাব্রিক অনুযায়ী ফ্যাব্রিক রেন্ডারিং:

ড্রেপস এবং ফলস যেকোন ডিজাইনের জন্য সমানভাবে গুরুত্বপূর্ণ ভারী ওজনের কাপড়ের পতন রেন্ডার করার জন্য আমাদের অবশ্যই জানতে হবে যে ভারী ওজনের কাপড়ে খুব কম ফলস বা ভাঁজ তৈরি হয়।

নেকলাইন স্কেচিং (Neckline sketching)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- বিভিন্ন ধরনের নেকলাইন ব্যাখ্যা করুন
- বিভিন্ন ধরনের কলার ব্যাখ্যা করুন
- ল্যাপেল সহ বিভিন্ন ধরনের কলার ব্যাখ্যা করুন।

বিভিন্ন ধরনের নেকলাইন

নেকলাইন একটি পোশাকের প্রধান অংশ। একটি সুন্দর এবং সঠিকভাবে সমাপ্ত নেকলাইন স্বয়ংক্রিয়ভাবে অন্যদের আকর্ষণ করবে কারণ এর পোশাকের উপরের অংশটি সহজে দৃশ্যমান হয়। বিভিন্ন ধরনের নেকলাইন পাওয়া যায় এবং পোশাক ডিজাইন করার সময় আমাদের স্টাইল, বয়স, লিঙ্গ এবং উপলক্ষ অনুযায়ী নেকলাইনের ধরন এবং আকার নির্বাচন করতে হবে। বিভিন্ন ধরনের নেকলাইন হল বেসিক নেকলাইন, 'ইউ' নেক লাইন, স্কুপ, স্কয়ার, হর্স শু, বিল্ট-আপ বা ফানেল, সুইট হার্ট, ভি শেপ, ওয়াইড স্কোয়ার ইত্যাদি।

যদি কোনো পোশাকের বডিস ঘাড়ের চারপাশে প্রসারিত করে স্ট্র্যাপ তৈরি করে এবং একটি বেঁধে রাখে, তবে তাকে হল্টার নেক বলে। এই ধরনের মধ্যে, সাধারণত পিছনে জুড়ে শুধুমাত্র ফ্যাব্রিক একটি ব্যান্ড আছে। Bateau, Slashed, Sabrina প্রশস্ত ঘাড় লাইনের উদাহরণ। এক কাঁধের ঘাড়ের ধরনে, একটি অপ্রতিসম নেকলাইন ব্যবহার করা হয় যেখানে পোশাকটি শুধুমাত্র একটি কাঁধে স্ট্র্যাপিং দ্বারা সমর্থিত হয়। অন্য অংশ নগ্ন হয়। যদি সামনের দিকে বা পিছনের দিকে একটি চেরায়ুক্ত নেকলাইন যা মুখোমুখি এবং বেঁধে, প্রান্ত থেকে প্রান্তে থাকে, তবে তাকে কী হোল নেক বলে। ঘাড় প্রান্ত একটি একক বোতাম এবং Rouleau লুপ সঙ্গে fastened হয়।

স্ক্যালোপিং প্রভাব সজ্জা জন্য scalloped ঘাড় লাইন ব্যবহার করা হয়। কখনও কখনও, একটি স্থিতিস্থাপক সন্নিবেশযুক্ত একটি স্লিট ঘাড় লাইনে ব্যবহার করা হয়, তারপর এটিকে ইনসেট নেকলাইন বলা হয়। খামের ধরনের ঘাড়ে, একটি প্রশস্ত নেকলাইন যেখানে পিছনের অংশটি সামনের উপর ওভারল্যাপ করে এবং সাধারণত একটি বোনা কাপড় থেকে তৈরি করা হয় এবং একটি সূক্ষ্ম পাঁজর দিয়ে ছাঁটা হয়।

নেকলাইনেও কাউল ব্যবহার করা হয়। একটি draped ঘাড় লাইন, সাধারণত প্রশস্ত কাউল necklines মধ্যে draping আরো নরম ভাঁজ তৈরি করার জন্য পক্ষপাত কাটা হয়। এটি একটি ফানেল বা বিল্ট আপ টাইপ নেকলাইন থেকে একটি প্রশস্ত এবং খুব ড্রপড কাউল।

তাই এটি পোস্টার কালার বা স্টিলার কালারের সাহায্যে তৈরি করা যেতে পারে।

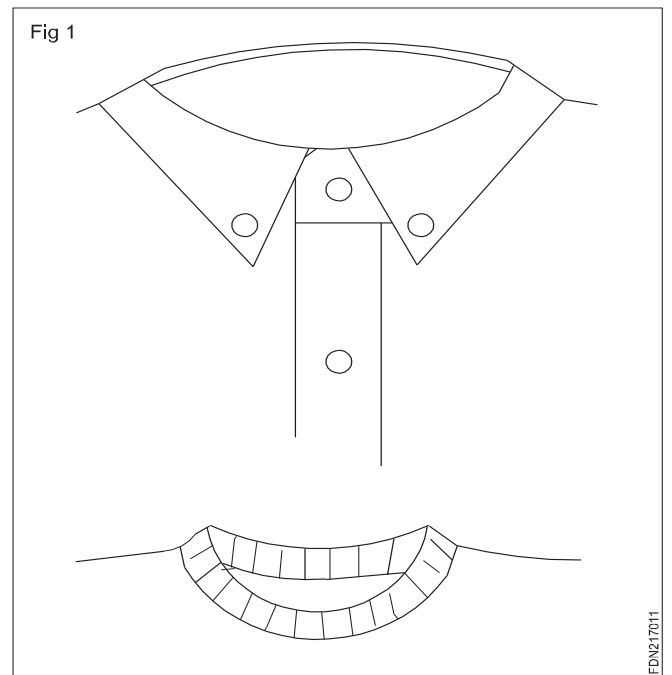
তুলা, লিনেন ইত্যাদির মতো মাঝারি ওজনের কাপড়ে ভাঁজ তৈরি করতে বা পড়ে যায়।

হালকা ওজনের ফ্যাব্রিকের ভাঁজ বা ফলস চিত্রিত করার জন্য শুধুমাত্র জল রঙের মাধ্যম ব্যবহার করা যেতে পারে গভীর ভাঁজ দেওয়ার জন্য কারণ হালকা ওজনের ফ্যাব্রিকগুলিতে খুব ভাল পতন হতে পারে। শিফন, নেট, ইত্যাদি,...

বিভিন্ন ধরনের কলার

একটি কলারকে পোশাকের প্রধান অংশ হিসাবে সংজ্ঞায়িত করা যেতে পারে যা এটির চেহারা উন্নত করার জন্য নেকলাইনে যুক্ত হয়। এটি পোশাকের নেকলাইন ঢাকতেও ব্যবহৃত হয়। (আকার 1)

সোজা ব্যান্ড কলার মধ্যে, ঘাড় ঘিরে ফ্যাব্রিক একটি ফালা। যদি একটি প্রশস্ত কাপড়ের টুকরো, সাধারণত বোনা বা ক্রুশে কাটা হয়, যা আবার ভাঁজ করে একটি রোল নেক কলার তৈরি করে, তাহলে একে পোলো কলার বা টার্টল নেক কলার বলা হয়। ম্যান্ডারিন বা নেহরু কলার হল একটি প্রাচ্য কলার যা সোজা ব্যান্ড, কিন্তু এটি সামনের দিকে খোলে এবং বাঁকা প্রান্ত রয়েছে। এছাড়াও ভারতে জনপ্রিয় তবে সাধারণত প্রান্তগুলি বাঁকা না হয়ে সোজা হয়। কিন্তু কস্যাক কলারে, ঘাড়ের চারপাশে একটি সরু ব্যান্ড যা একপাশে বেঁধে দেওয়া হয়। এটি অপ্রতিসম সোজা ব্যান্ডের অনুরূপ।



শার্ট কলার স্ট্যান্ড কলার ধরনের মধ্যে গুরুত্বপূর্ণ একটি। এটির দুটি অংশ রয়েছে, কলার এবং ব্যান্ড এবং কলার ভাঁজ যা একটি শক্ত স্ট্যান্ড দ্বারা সমর্থিত। যদি শার্টের কলারের কলার পয়েন্টের কাছে বোতামের ছিদ্র থাকে, তবে সেগুলিকে বোতাম ডাউন কলার বলা হয়। সাজসজ্জার জন্য কলার পয়েন্টগুলিতে বোতামগুলি প্রয়োগ করা হয়।

পিটার প্যান কলার হল ফ্ল্যাট ধরনের কলারগুলির মধ্যে একটি যার একটি ফ্ল্যাট, বাঁকা আকৃতির কলার রয়েছে যার কোন স্ট্যান্ড নেই। রূপান্তরযোগ্য কলারগুলি সোজা, পয়েন্টেড কলার, যা খোলা বা বন্ধ করা যেতে পারে। ঘাড়ের পিছনে একটি মাত্র সীম আছে। এটি প্রায়শই শার্ট বা ব্লাউজগুলিতে দেখা যায়।

বো বা টাই কলার হল একটি নরম কলার যা বেঁধে রাখার জন্য প্রসারিত বন্ধন এবং একটি নরম ধনুকে বাঁধা। ক্যাসকেড বা জাবোট কলারে ব্যবহৃত ফ্রিলস বা রাফেলস যা পোশাকের সামনের সাথে সংযুক্ত থাকে। যদি কলারে একটি প্রশস্ত নেকলাইন থাকে যা একটি ভাঁজ ওভার কলারকে সমর্থন করে যা সামনের দিকে ওভারল্যাপ করে, তাহলে একে পোর্ট্রেট কলার বলা হয়। ফ্যাশন ডিজাইনিংয়ে পিউরিটান, বার্থা, পেরোট হল অন্যান্য গুরুত্বপূর্ণ উল্লেখযোগ্য কলার প্রকার।

Lapels সঙ্গে কলার বিভিন্ন ধরনের

ঘাড়ের বিন্দু থেকে কেন্দ্রের সামনের একটি বিন্দু পর্যন্ত একটি লাইনে সামনের দিকে মুখের প্ল্যাকেটটিকে ল্যাপেল লাইন বলে এবং বাঁকানো অংশটিকে ল্যাপেল বলা হয়। ল্যাপেল সহ বিভিন্ন ধরনের কলারগুলির মধ্যে, শাল হল একটি লম্বা, রোল ব্যাক কলার যা একটি জ্যাকেট বা কোটের লাইন অনুসরণ করে যা একটি 'V' হিসাবে কাটা হয় এবং তারপরে বেঁধে দেওয়া হয়। পিছনে ঘাড় একটি seam আছে। যদি একটি খাঁজ সহ শাল আকৃতি তৈরি করতে কাটা হয়, তবে এটি আকৃতির শাল হিসাবে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়। Tuxedo শাল কলার অনুরূপ, কিন্তু এখানে দীর্ঘ এবং সাধারণত একটি বৈপরীত্য সার্টিন বা সিল্ক থেকে সন্ধ্যায় পরিধান ব্যবহার করার জন্য তৈরি।

রেভারটি ল্যাপেলের ভাঁজ দ্বারা গঠিত হয়। ল্যাপেলটি উপরের কলার তৈরির জন্য মুখোমুখি হয়, ল্যাপেলের নীচের কলারটি পোশাকের শরীরের একটি এক্সটেনশন। দ্য

উপরের এবং নীচের কলারগুলি যা ঘাড়ে মোড়ানো দুটি পৃথক টুকরা। যদি রিভার্স আকৃতির আকারে থাকে, তবে ল্যাপেলের আকার এবং বক্ররেখা অনুসারে তাদের ফিশ মাউথ রিভার্স, ক্লোভার রিভার্স এবং এল রিভার্স বলা হয়।

ইতালীয় কলার রূপান্তরযোগ্য কলার অনুরূপ এবং স্যুটে ইতালিতে জনপ্রিয়। নাবিক কলার জাতগুলিতে, একটি গভীর, কেপ-সদৃশ, বর্গাকার পিঠের কলার সহ একটি ভি-আকৃতির নেকলাইন, সাধারণত বিপরীত বিনুনি দিয়ে ছাঁটা ব্যবহার

করা হয়। চেলসি টাইপে, একটি ভি-আকৃতির ঘাড় যার মধ্যে একটি সোজা কলার সেট রয়েছে যা সামনের অংশে মিলিত হয়।

কলার: এটি একটি শার্ট, ব্লাউজ, জ্যাকেট বা কোটের ঘাড়ের চারপাশের অংশ, হয় খাড়া বা উল্টানো।

পরিবর্তনযোগ্য কলার: একটি রূপান্তরযোগ্য কলার হল এক ধরনের কলার যা একটি পোশাককে বরং বহুমুখী চেহারা দিতে পারে। সামনের খোলা অংশ সহ পোশাকগুলিতে পাওয়া যায়, এটি একটি কলার যা দুটি উপায়ে পরিধান করা যেতে পারে, একটি খোলা শৈলীতে এবং একটি বন্ধ শৈলীতে। রূপান্তরযোগ্য কলারগুলি পোশাকের নেকলাইনের সাথে সংযুক্ত থাকে, এবং কলার মুখোমুখি, যা কাঁচাকে অন্তর্ভুক্ত করে

সেলাই প্রক্রিয়া চলাকালীন উপাদানের প্রাপ্ত,

অ-পরিবর্তনযোগ্য কলার: ঘনিষ্ঠভাবে neckline এর প্রকৃত আকৃতি অনুসরণ করে। পোশাকের বোতাম না থাকলে এই ধরনের কলার ঠিকই থাকবে। একটি অ-পরিবর্তনযোগ্য কলার সবচেয়ে সাধারণ উদাহরণ হল পিটার প্যান কলার। পিটার প্যান কলার সামনে এবং পিছনে neckline seams আকৃতি থেকে খসড়া করা হয়।

কলার সাধারণত পাঁচটি প্রধান বিভাগে পড়ে

- 1 স্ট্যান্ড কলার:** কলার যার কোন পতন বা রোল নেই। এটি ঘাড়ের প্রান্ত থেকে সোজা হয়ে দাঁড়ায়। উদাহরণের মধ্যে রয়েছে ম্যান্ডারিন বা নেহরু।
- 2 ফ্ল্যাট কলার:** (যাকে অ-পরিবর্তনযোগ্যও বলা হয়) ফ্ল্যাট কলারের নেকলাইন প্রান্তটি পোশাকের নেকলাইনের প্রান্তের সাথে ঘনিষ্ঠভাবে সামঞ্জস্যপূর্ণ। যখন পোশাকের বোতাম খোলা থাকে, কলারটি জায়গায় থাকে। পিটার প্যান একটি সমতল কলার উদাহরণ।
- 3 রোলড কলার:** কলার যার কলারে স্ট্যান্ড এবং ফল উভয়ই একত্রিত থাকে। কলারের নেকলাইন প্রান্তের আকৃতি যা পোশাকের পিছনের নেকলাইনের সাথে সংযুক্ত থাকে একটি কলারের "রোল" পরিমাণ নির্ধারণ করে। সাধারণভাবে, কলার নেকলাইনের প্রান্ত যত সোজা হবে, পিছনের ঘাড়ে রোলের পরিমাণ তত বেশি হবে। উদাহরণগুলির মধ্যে রূপান্তরযোগ্য বা শার্টের কলার অন্তর্ভুক্ত।
- 4 শাল কলার:** কলার যা "কাটা" বা বডিসের সাথে সংযুক্ত।
- 5 খাঁজযুক্ত কলার:** একটি "কাট অন" ল্যাপেলের সাথে সংযুক্ত দুটি টুকরো কলার।

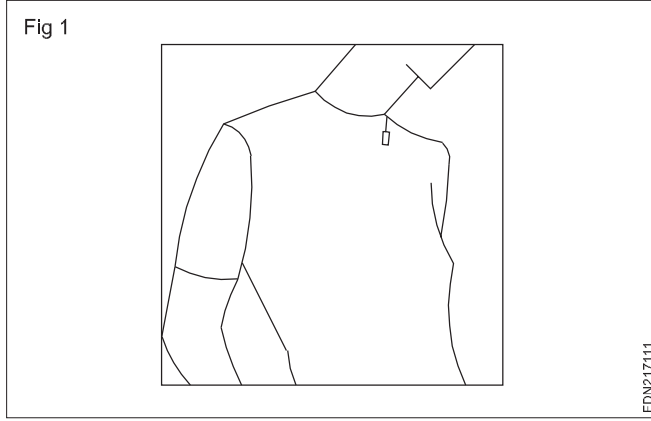
হাতা স্কেচিং (Sleeves sketching)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- হাতা বিভিন্ন ধরনের ব্যাখ্যা
- পরিবর্তিত আর্মহোল সহ বিভিন্ন ধরনের হাতা ব্যাখ্যা করুন।

হাতা বিভিন্ন ধরনের

হাতা একটি পোশাকের গুরুত্বপূর্ণ অংশ যা মানব দেহের উপরের অঙ্গগুলিকে আবৃত করে। বিভিন্ন ধরনের হাতা পাওয়া যায়। সাধারণ প্লেইন হাতা চিত্র 1 এ চিত্রিত করা হয়েছে।



হাতা মধ্যে সেট বাহুর চারপাশে আকৃতির এবং আন্ডারআর্মে একটি সীম আছে। কাঁধের গোলাকারতা মিটমাট করার জন্য হাতার উপরের, হাতা মাথাটি বাঁকা। কাঁধটি তৈরি করা হয় এবং তারপরে বডিসে 'সেট' করা হয়। Puffed হাতা হাতা মধ্যে সেট করা হয় যে হাতা মাথা এবং বেস এ পূর্ণতা আছে। এটি বডিসের মধ্যে স্থাপন করা হয় এবং একটি কফ বা এলিটেশনের মাধ্যমে গোড়ায় নিয়ন্ত্রিত হয় যাতে একটি 'প্রফুল্ল' প্রভাব থাকে। যদি প্যাফ হাতা ছোট হোক বা লম্বা, একটি ড্রস্ট্রিং দিয়ে হাতাটিকে কাঙ্ক্ষিত আকারে আঁকতে হবে তাহলে এটিকে ড্রস্ট্রিং প্যাফড স্লিভ হিসাবে চিহ্নিত করা হয়। ড্রয়িং আপ হাতা এর হেম এ একটি ছোট frill গঠন। এখানে মাথা জড়ো হয় না। Mameluke Sleeve বা Virago sleeve হল একটি লম্বা, পূর্ণ হাতা, যা পাঁচটি, পূর্ণ অংশে বিভক্ত। বাহুর চারপাশে ফিট করার জন্য পাঁচটি হাতা অংশগুলিকে টানা এবং একত্রিত করা হয়।

লেগ 'ও' মার্টন স্লিভ হল একটি পূর্ণ, জড়ো করা হাতা মাথাটি বডিস এবং লম্বা হাতা টেপারগুলি কঙ্জির দিকে ফিট করার জন্য সেট করা হয়। বিশপ স্লিভ হল মার্টনের পায়ের বিপরীত অংশ - হাতাটির উপরের অংশটি লাগানো হয় এবং তারপরে কঙ্জির দিকে জ্বলে ওঠে যেখানে হাতাটি একটি কাফের উপর জড়ো হয়। শর্ট ল্যান্টার্ন হাতা একটি ছোট হাতা সেট দুটি অংশে নির্মিত। উপরের অংশটি হাতা থেকে নীচের অংশের দিকে সামান্য জ্বলছে। নীচের অংশটি উপরের দিকে জ্বলতে থাকে এবং একটি ছোট লগনের আকৃতি দেওয়ার জন্য কনুইয়ের ঠিক পরে শেষ হয়।

বেল স্লিভের হাতার উপরের অংশটি বাহুর সাথে মানানসই হয়, নীচের অংশটি সম্পূর্ণ, বেলের আকারে ছড়িয়ে পড়ে এবং কনুইয়ের দৈর্ঘ্যের চারপাশে ছোট হাতার দৈর্ঘ্য শেষ হয়।

ফ্রিল ধরনের হাতাগুলিতে, হাতার উপরের অংশটি বাহুগুলির সাথে খাপ খায়, নীচের অংশে একটি গভীর, জড়ো করা ফ্রিল প্রায় কনুইয়ের দৈর্ঘ্যে সংযুক্ত থাকে। হাতাটি যদি আন্ডারআর্ম সীম ছাড়াই কাটা হয় এবং উপরের বাহুতে আকৃতি এবং ভাঁজ করা হয় তবে একে পেটাল বা ল্যাপড স্লিভ বলা হয়। কেপ স্লিভের জাতগুলিতে, একটি পূর্ণ, flared হাতা যা আর্মহোলে সেট করা হয়। হাতা একটি বৃত্ত হিসাবে কাটা হতে পারে হেম এ আরো বিস্তারণ দিতে।

যদি কাঁধটি একটি হাতার মধ্যে কাঁধের চারপাশে প্রসারিত হয় এবং আকৃতি দেওয়া হয় তবে একে ড্রপড শোল্ডার স্লিভ বলা হয়। আরো আকার আছে এবং এক্সটেনশন সাধারণত দীর্ঘ হয়; এছাড়াও একটি হাতা আসলে armhole মধ্যে সেট করা হয়। হাতা নির্মাণ মাথার সেই অংশটিকে সরিয়ে দিয়ে পরিবর্তন করা হয় যা এখন কাঁধ পর্যন্ত এক্সটেনশন দ্বারা আবৃত। হাতা মাথা তখন কম বাঁকা দেখায়। টু পিস টেইলর্ড হাতা হল একটি আকৃতির হাতা যার সামনে এবং পিছনে একটি সীম রয়েছে যা আকার দেওয়ার অনুমতি দেয়। কোন আন্ডারআর্ম সীম নেই, ফলস্বরূপ হাতা দুটি টুকরা করা হয়।

হাতা যদি কনুই এবং কঙ্জির মাঝখানে অর্ধেক পর্যন্ত পৌঁছে যায়, তাহলে তাকে ব্রেসলেট বা থ্রি কোয়ার্টার স্লিভ বলে। শার্ট স্লিভ হল একটি গুরুত্বপূর্ণ হাতা প্রকার যা বোতামযুক্ত কাফে দুটি প্লেট এবং একটি প্ল্যাকেট যা সাধারণত পুরুষদের শার্টে ব্যবহৃত হয়।

পরিবর্তিত armholes সঙ্গে হাতা বিভিন্ন ধরনের

নিয়মিত হাতা শৈলী ছাড়াও, আর্মহোল পরিবর্তন অনেক নতুন হাতা শৈলী তৈরি করে। এই গুরুত্বপূর্ণ ধরনের মধ্যে, Raglan হাতা হাতা মধ্যে সেট থেকে উদ্ভূত কিন্তু কাঁধ সঙ্গে হাতা মাথা যোগ করা হয়। এটি লর্ড রাগলানের নামে নামকরণ করা হয়েছিল যিনি ক্রিমিয়ান যুদ্ধে লাইট ব্রিগেডের দায়িত্বে ছিলেন এবং রাগলান স্লিভড জ্যাকেট পরতেন। হাতাটি এক টুকরো করে কাটা হয় এবং রাগলানটি বডিসের উপরের অংশকে মিটমাট করার জন্য প্রসারিত করা হয়, একটি 'জোয়াল' প্রভাব অর্জন করে। হাতার উপরের প্রান্তে এবং আন্ডারআর্মে একটি সীম রয়েছে। কৃষক হাতা একটি পূর্ণ, ছোট হাতা যা একটি র্যাগলান প্রভাব সীম সহ একটি পূর্ণাঙ্গ বডিসের সাথে সংযুক্ত থাকে। পোশাকটি ইলাস্টিক বা ঘাড়ে এবং হাতা হেমের সাথে একটি ড্রস্ট্রিং দিয়ে টানা হয়। এই থিম অনেক বৈচিত্র্য আছে।

আর্মহোলটি স্কয়ার আর্মহোল হাতা প্রকারের কোণে একটি সমকোণ সহ একটি বর্গাকার আকারের হয়। নির্মাণ হাতা মধ্যে একটি সেট হিসাবে হয়। ডলম্যান স্লিভও উল্লেখযোগ্য। এই স্টাইলগুলিতে, কাঁধের সীমটি হাতার উপরের অংশের মধ্য দিয়ে প্রসারিত হয় এবং আন্ডারআর্ম সীমটি বডিসের পাশ থেকে কঙ্জি পর্যন্ত অনুসরণ করে। অন্য কোন seams

নেই এবং কোন আকার এই দুটি থেকে তৈরি করা হয়। কখনও কখনও, ডলম্যান স্লিভের বাহুর নীচে একটি গ্যাসেট সেট থাকে যাতে আরও 'লিফট' করা যায়।

কিমোনো স্লিভ হল একটি লম্বা হাতা যা কজি পর্যন্ত বডিসের সম্পূর্ণ সম্প্রসারণ। সীম লাইনগুলি হাতার উপরে এবং আন্ডারআর্মে রয়েছে। একটি ঐতিহ্যগতভাবে জাপানি হাতা পোশাকে একই নামের সাথে ব্যবহৃত হয়। ব্যাটউইং হাতা কিমোনো হিসাবে একই নীতি আছে। এই হাতা কজির দিকে সরু এবং একটি বাঁকা আন্ডারআর্ম সীম আছে।

জোয়াল স্কেচিং (Yokes sketching)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- জোয়ালের ব্যবহার ব্যাখ্যা কর।

জোয়াল

জোয়াল হল এক ধরনের দাবার সাজসজ্জা যা এক জায়গায় জমায়েত বা প্লিট ধরে রাখে।

পোশাকের বডিস এবং স্কার্টে একটি জোয়াল দেখা যায়। এটি একটি পোশাকের সামনে বা পিছনে বিশেষত মহিলাদের পোশাকে হতে পারে তবে মাঝে মাঝে। এগুলি পুরুষের পোশাকেও সেলাই করা যেতে পারে।

এটি বিপরীত ফ্যাব্রিক বা একই ফ্যাব্রিক বিভিন্ন শস্য লাইন উপর কাটা তৈরি করা হয়। এটি একটি ইউটিলিটি উদ্দেশ্য।

স্কেচিং সংগ্রহ করে (Gathers sketching)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

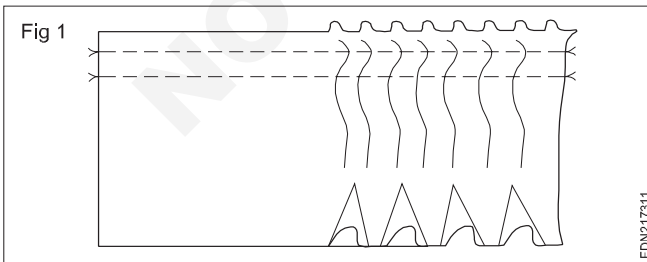
- সমবেত ব্যাখ্যা।

জড়ো করে

গার্মেন্টে বিভিন্ন উপায়ে গাদার ব্যবহার করা হয়। এটি জোয়াল, হাতা, স্কার্ট, পকেট কাফ ব্যবহার করা হয়।

একটি নির্দিষ্ট জায়গায় একটি ফ্যাব্রিক খরচ কমাতে Gathers ব্যবহার করা হয়। এটা উপাদান খরচ ½ থেকে হ্রাস করা হয়।

সংগ্রহগুলি একটি পোশাকে ভাল প্রভাব দেয়। এটা জড়ো করা নির্বাচিত ফ্যাব্রিক উপর নির্ভর করে।



যদি ফ্যাব্রিক হালকা ওজনের হয় তবে সেগুলি খুব ঘনিষ্ঠভাবে এবং নরমভাবে ড্র্যাপ করা হয়, যদি ভারী ফ্যাব্রিক হয় তবে ড্র্যাপ এবং বোল্ড গ্যাদার তৈরি হয়। সর্বদা ফ্যাব্রিক বা দৈর্ঘ্য

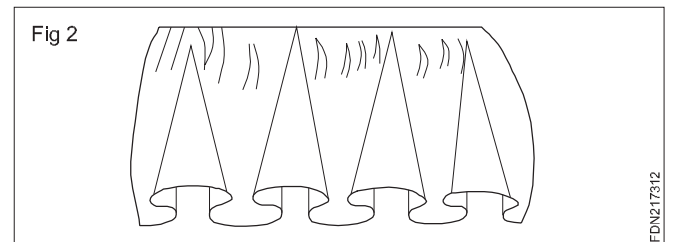
ক্যাপড স্লিভের ধরনে, কাঁধের বিন্দুকে ঢেকে রাখা কাঁধের একটি এক্সটেনশন প্রয়োগ করা হয়। স্ট্র্যাপড বা ব্যান্ডেড স্লিভগুলিতে, ঘাড়ের বিন্দু থেকে কজি পর্যন্ত ফ্যাব্রিকের একটি সরু ব্যান্ড যা একটি স্ট্র্যাপড প্রভাব দেয়। Epaulet এবং Elbow প্যাচ স্লিভ টাইপে, কাঁধে একটি স্ট্র্যাপ বা ট্যাপ, সাধারণত ইউনিফর্মে দেখা যায়, ক্যাপ বহন করার জন্য। এখানে পোশাকটিকে রক্ষা করতে এবং ভারী দায়িত্ব ব্যবহারে এর জীবন দীর্ঘায়িত করার জন্য কনুইতে একটি প্যাচ রয়েছে।

বিভিন্ন ধরনের জোয়াল হয়

- 1 গোল জোয়াল
- 2 'ইউ' আকৃতির জোয়াল
- 3 ত্রিভুজাকার জোয়াল
- 4 সোজা জোয়াল
- 5 উদ্ভাবনী জোয়াল
- 6 নির্দেশিত জোয়াল
- 7 স্যাডল জোয়াল

অনুযায়ী শস্যের প্রবাহ অনুসরণ করুন যা সংগ্রহগুলি তৈরি করবে যা ডিজাইনে ভাল প্রভাব দেবে এছাড়াও বিভিন্ন কাপড়ের উপর কাজ করার চেষ্টা করুন যা আপনাকে ভিন্ন প্রভাব দেবে। একপাশে দুটি লম্বা সেলাই দিয়ে গ্যাদার তৈরি করা হয় এবং গাদার টানা হলে প্রভাব পড়বে। (আকার 1)

একটি তুলা বা ভারী ফ্যাব্রিক করা হলে প্রভাব নীচে দেখানো হয়েছে। (চিত্র 2)

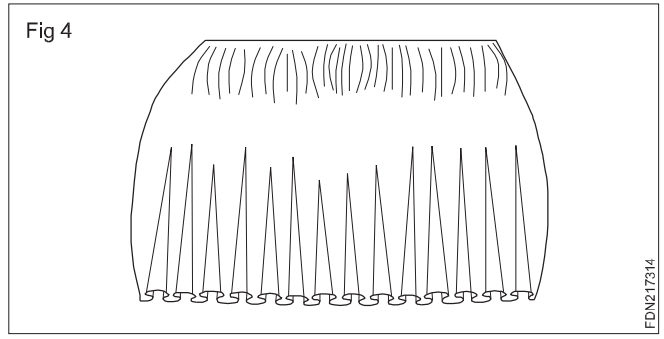
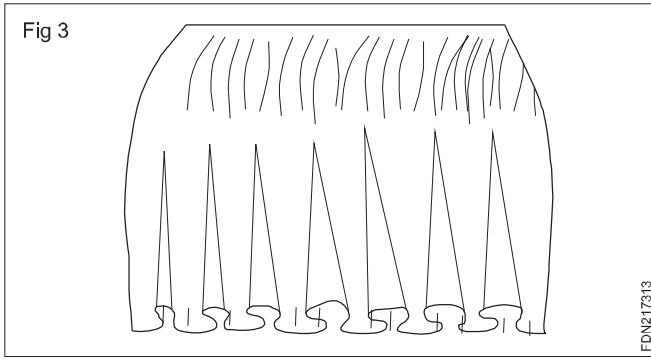


যখন এই কাপড়ে। (চিত্র 3)

নরম ফ্যাব্রিক যখন। (চিত্র 4)

ফ্যাশন নোট সহ স্কেচ বইয়ে ডিজাইন স্কেচ করা শুরু করুন।

ডিজাইনের কাজ করুন।



প্লেটস স্কেচিং (Pleats sketching)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- pleats ব্যাখ্যা.

প্লেটস

এগুলি একটি পোশাকের ভাঁজ এবং বিস্তারিতভাবে ব্যবহার করা হয়। pleats আন্দোলন দিতে। ডিজাইনের প্রয়োজন অনুসারে এটি একপাশে বা উভয় পাশে সেলাই করা যেতে পারে। কিছু জায়গায় pleats পোশাক একটি মার্জিত চেহারা দেয় এবং কিছু সময় ব্যবহার করা যেতে পারে।

স্কেচিং-এ কয়েকটি রেখা এবং বক্ররেখা নির্দেশ করে প্লিটের প্রভাবকে সেই অনুযায়ী নামকরণ করা হয়। খুব ছোট pleats হল accordion pleats, সামান্য বড় pleats ছুরি pleat একপাশে মুখোমুখি। একই pleats বক্স pleats মধ্যে একে অপরের মুখোমুখি। বক্সের বিপরীত দিকটিকে বলা হয় ইনভার্টেড বক্স প্লেট।

এই pleats নৈমিত্তিক এবং শিশুদের যুদ্ধ ব্যবহার করা হয়।

বন্ধন (Ties)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- বিভিন্ন ধরনের বন্ধন এবং ধনুক ব্যাখ্যা করুন।

বন্ধন

স্ট্রিং, ফিতা, কর্ড, ইত্যাদির একটি টুকরো, যা কিছু বেঁধে রাখা, যুক্ত করা বা বন্ধ করার জন্য ব্যবহৃত হয়। টাই, হয় গার্মেন্ট ফ্যাব্রিক বা বিপরীত অভিনব braids গার্মেন্টস নিরাপদ করতে ব্যবহার করা যেতে পারে। বন্ধন নৈমিত্তিক এবং ড্রেসি শৈলী উভয় অভিযোজিত হয়। জাতিগত পোশাকে টাই জনপ্রিয়। বন্ধন একটি সম্পূর্ণ চেহারা দিতে।

বন্ধন প্রকার

- ক্র্যাভাট:** রয়্যাল ক্রেভেটস রেজিমেন্টের অফিসাররা তাদের গলায় সিল্কের তৈরি উজ্জ্বল রঙের রুমাল পরা ছিল। এই ঘাড়ের কাপড়গুলি রাজার অভিনবত্বকে আঘাত করেছিল এবং শীঘ্রই এটিকে রাজকীয়তার চিহ্ন হিসাবে পরিণত করেছিল। ক্রিয়েট থেকে “ক্র্যাভাট” শব্দটি এসেছে।
- চার হাতে:** ফোর-ইন-হ্যান্ড টাই সাধারণত সিল্ক বা পলিয়েস্টার থেকে তৈরি হয়।

3 ছয় এবং সাত-গুণ বন্ধন: সাত-ভাঁজ টাই হল ফোর-ইন-হ্যান্ড নেকটাই-এর একটি আনলাইনড কনস্ট্রাকশন ভেরিয়েন্ট যা ইন্টারলাইনিংয়ের ব্যবহার আগে থেকেই ছিল। একটি ছয়-ভাঁজ টাই হল সাত-ভাঁজ টাইয়ের একটি আধুনিক পরিবর্তন। এই নির্মাণ পদ্ধতি সত্য সাত-গুণ তুলনায় আরো প্রতিসম। এটির একটি ইন্টারলাইনিং রয়েছে যা এটিকে একটু বেশি ওজন দেয় এবং এটি স্ব-টিপযুক্ত।

4 চর্মসার টাই: একটি চর্মসার টাই হল একটি নেকটাই যা স্ট্যান্ডার্ড টাই থেকে সরু এবং প্রায়শই সম্পূর্ণ কালো। চর্মসার বন্ধনগুলির প্রস্থ প্রায় 2 2 ইঞ্চি থাকে, যা নিয়মিত বন্ধনের জন্য সাধারণত 3-4 ইঞ্চির তুলনায়।

5 পূর্বে বাঁধা: “প্রি-টাইড”, বা আরও সাধারণভাবে, ক্লিপ-অন নেকটাই হল একটি স্থায়ীভাবে গিঁটযুক্ত চার-হাতে বা বো টাই যা ক্লিপ বা হুক দ্বারা আটকানো হয়, প্রায়শই ধাতব এবং কখনও কখনও কজা করা হয়, কোন সাহায্য ছাড়াই শার্টের সামনের অংশে। একটি শার্ট কলার চারপাশে ব্যাল্ড.

টুপি এবং ক্যাপ স্কেচিং (Hats and caps sketching)

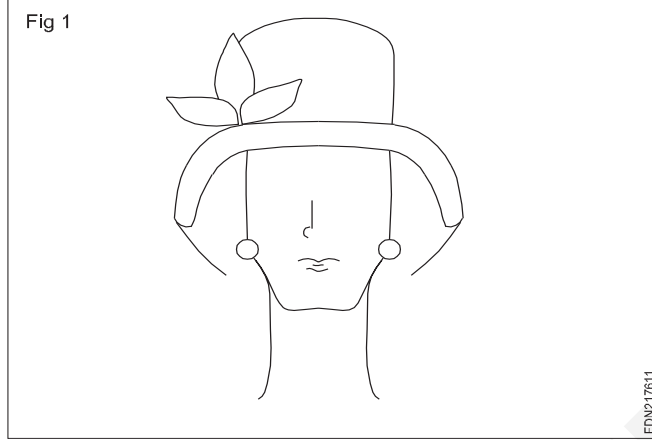
উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• টুপি এবং ক্যাপ অঙ্কন ব্যাখ্যা.

টুপি এবং ক্যাপ

একজন ডিজাইনারের জন্য এমন একটি আকৃতির কথা চিন্তা করা গুরুত্বপূর্ণ যা পরিচ্ছন্ন হওয়া উচিত।

টুপি আঁকা হালকা রঙের হওয়া উচিত এবং নিশ্চিত করা উচিত যে টুপি মাথার চারপাশে রয়েছে। টুপি আঁকার সময় চিত্র (1) এ দেখানো আকারটি নির্দেশ করার জন্য সাধারণ কয়েকটি লাইন আঁকুন।



হেড গিয়ারগুলি উল, পালক, বেত, প্লাস্টিকের তার, ট্রেসস, ফ্যাব্রিক কাঠ, রাবার বোর্ড ইত্যাদির মতো বিভিন্ন উপকরণ দিয়ে তৈরি। তাই আমাদের অঙ্কন থেকে একটি পার্থক্য টেক্সচার এবং স্ট্রোক দেওয়া উচিত।

টুপি এবং ক্যাপ প্রকার

- 1 বল ক্যাপ:** একটি সাধারণ নিয়ম হিসাবে, যদি এটির সামনের দিকের কাঁটা এবং প্যানেল নির্মাণ থাকে তবে এটি একটি বল ক্যাপ। বল ক্যাপগুলিতে লাগানো, ম্যাপব্যাক, স্ট্র্যাপ ব্যাক, ফ্লেক্স ফিট, ট্রাকার এবং 5-প্যানেল শৈলী অন্তর্ভুক্ত।
- 2 লাগানো:** লাগানো টুপি হল স্ট্যান্ডার্ড বেসবল ক্যাপ, 6টি কাপড়ের ত্রিভুজ দিয়ে তৈরি এবং একটি ফ্যাব্রিক আচ্ছাদিত বোতাম দিয়ে শীর্ষে থাকে যাকে বলা হয়, হ্যাঁ, এটাই আসল শব্দ, স্কেয়াট চি।
- 3 ম্যাপব্যাক:** ম্যাপব্যাকগুলি টুপির ব্যাস (আকার) সামঞ্জস্য করতে প্লাস্টিকের ম্যাপ ব্যবহার করে। ম্যাপব্যাকগুলি সাধারণত ট্রাকার, বেসবল এবং পুরানো স্কুল স্টার্টার স্টাইলের টুপিগুলিতে পাওয়া যায়।
- 4 ফিরে চাবুক:** স্ট্র্যাপ ব্যাক ঐতিহ্যগত 6-প্যানেল এবং 5-প্যানেল টুপি সঙ্গে ওভারল্যাপ। এগুলি ম্যাপব্যাকের মতোই, তবে মাথার ব্যাস সামঞ্জস্য করতে এর পরিবর্তে একটি সামঞ্জস্যযোগ্য চামড়া বা পলি ব্যান্ড ব্যবহার করুন।
- 5 ফ্লেক্স ফিট:** এই হ্যাটগুলি 90-এর দশকে সমস্ত রাগ ছিল (শীঘ্রই একটি পুনরুত্থান দেখতে আশা করি)। এগুলি একটি "পলি-ওয়েভ স্প্যানডেক্স" দিয়ে তৈরি এবং আপনার গম্বুজের সাথে মানানসই প্রসারিত হয়।

- 6 ট্রাকার:** ট্রাকার হ্যাটগুলি মূলত ট্রাক চালক এবং কৃষকদের দ্বারা ব্যবহৃত হত। ট্রাকারগুলি তুলো নামক ঘাম-চুষকের পরিবর্তে জাল এবং ফেনা দিয়ে তৈরি করা হয় এবং সাধারণত ম্যাপব্যাক হয়।
- 7 5-প্যানেল:** পাঁচ-প্যানেলগুলি সাইক্লিং ক্যাপগুলির একটি বংশধর। সাধারণত, 5-প্যানেলগুলি সামঞ্জস্যযোগ্যতার জন্য একটি স্ট্র্যাপ ব্যাক স্টাইল ক্লোজার দিয়ে তৈরি করা হয়। স্ট্যান্ডার্ড 6 ত্রিভুজ নির্মাণের তুলনায় দুটি শীর্ষ প্যানেল, দুটি পার্শ্ব প্যানেল এবং একটি সামনের প্যানেল - এগুলি একটি স্ট্যান্ডার্ড বল ক্যাপ থেকে ভিন্ন নির্মাণ দিয়ে তৈরি করা হয়।
- 8 বেনি:** Beanies আপনার মাথা গরম এবং আপনার মুখের চুল আউট.. Skullcap শৈলী beanies টাইট ফিটিং এবং একটি কঠিন vibe বন্ধ; তারা অন্তত একটি মুখের রোল আপ beanies দ্বারা অনুষ্ণী করা উচিত তারা তাদের মত শোনাচ্ছে এবং বেশ বহুমুখী হয়;
- 9 টি ফ্যাশন টুপি:** ফ্যাশন টুপির মধ্যে রয়েছে ফেডোরাস, ক্যাবি এবং বোলার, কয়েকটি নাম। সাধারণত, তারা কম নৈমিত্তিক হয় এবং একটি কলার শার্টের সাথে ভাল যায়। ব্রিমের চারপাশে লম্বা এবং সম্ভাব্য মোড়ানো আপনাকে রোদ বা বৃষ্টি থেকে রক্ষা করার জন্য ডিজাইন করা হয়েছে।
 - a একজন বোলার (ডার্বি):** চার্লি চ্যাপলিন বোলারকে ভালোবাসতেন। এটি আমেরিকাতে একশ বছরেরও বেশি সময় ধরে জনপ্রিয়, ভাল, খারাপ এবং কুৎসিত দ্বারা পরিধান করা হয়। বোলারকে তার ক্লোজ ফিটিং ব্রিম এবং কম মুকুট দ্বারা সংজ্ঞায়িত করা হয়।
 - b Cabbie (Ascot):** Ascot হল একটি দৃঢ়, বৃত্তাকার ছোট ক্যাপ, সাধারণত উল বা অনুভূত হয়। ক্যাব চালকদের ঐতিহাসিক ব্যবহারের কারণে এটিকে ক্যাবিও বলা হয়।
 - c Fedora:** সাধারণত মুকুটের মাঝখান থেকে নিচের অংশে ফেডোরার একটি মাঝারি আকারের কানা থাকে যা টুপির চারপাশে বিস্তৃত থাকে সর্বোত্তম পরিধান সুরক্ষা এবং বিষণ্ণতার যুগের হ্যাঁচির জন্য।
 - d রিপোর্ট করা হয়েছে:** এটি একটি নরম, গোলাকার, ফ্ল্যাট-মুকুটযুক্ত টুপি, সাধারণত বোনা, হাতে বোনা উল, ক্রেশেটেড তুলা, উল অনুভূত, বা এক্রাইলিক ফাইবার।
 - e পানামা দ্বারা:** একটি পানামা টুপি একটি ঐতিহ্যগত brimmed খড় টুপি। পানামা টুপি তৈরি করা হয়েছিল পামেট গাছের প্রলেপযুক্ত পাতা থেকে, যা স্থানীয়ভাবে টাকিলা পাম নামে পরিচিত।
 - f ভাইকিং:** এটি প্রায়শই শরীরের সুরক্ষার জন্য চেইন মেল এবং একটি ক্যাপ বা হেলমেট অন্তর্ভুক্ত করে।

পকেট (Pockets)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• বিভিন্ন ধরনের পকেট ব্যাখ্যা করুন।

বিভিন্ন ধরনের পকেট

একটি প্যাচ পকেট হল মৌলিক ধরনের পকেট এবং এটি একটি পোশাকের বাইরের অংশে চাপা এবং সেলাই করা হয়। এবং প্যাচ উইথ প্লেট স্টাইলে পকেটের মধ্যে আরও জায়গা তৈরি করতে এটি একটি বক্স প্লেট দিয়ে তৈরি করা যেতে পারে। শার্ট পকেট হল একটি স্তন পকেট যা যেকোনো ধরনের শার্টের উপর রাখা হয় তবে সাধারণত একটি কাজের শার্ট। এটি একটি প্যাচ পকেট যার নীচে একটি আকৃতির এবং একটি বাঁকানো এবং শীর্ষে সেলাই করা ওয়েল্ট প্রভাব রয়েছে। ভিতরে প্যাচসঙ্গে ফ্ল্যাপ টাইপ, প্যাচ পকেট একটি ফ্ল্যাপ, প্যাচ হিসাবে একই প্রস্থ এবং প্যাচ উপরে সেলাই, খোলার আবরণ সঙ্গে সমাপ্ত হয়। এটি একটি বোতাম বা অশ্বপালনের বন্ধন সঙ্গে সমাপ্ত হয়। ডাবল পকেট একটি প্যাচ পকেট যা দুটি পকেট তৈরি করতে স্তরযুক্ত। জিপ করা শীর্ষটি হল একটি পকেটের প্রবেশদ্বার এবং এখানে বাম দিকটি অন্যটির প্রবেশ। ভিতরে বালতি প্রকার, একটি প্যাচ পকেট উপরের দিকে ফ্লোরার সহ কাটা, একটি কাউলের ঘাড়ের মতো, এবং পোশাকের বাহ্যিক পৃষ্ঠে প্রয়োগ করা হয়। এটি একটি draped সিলুয়েট তৈরি করে।

জেটেড পকেট এটি তৈরি করা হয় পোশাকের মধ্য দিয়ে সমাপ্ত পকেটের প্রয়োজনীয় দৈর্ঘ্য কেটে, তারপর প্রান্তগুলি আবদ্ধ হয় এবং পোশাকের পিছনে একটি পকেট ব্যাগ সংযুক্ত করা হয়। ওয়েল্ট পকেট নির্মাণের ক্ষেত্রে জেটেড পকেটের অনুরূপ যে পোশাকটি তৈরি পকেটের দৈর্ঘ্যের সাথে কেটে

ক্যাসকেড স্কেচিং (Cascades sketching)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• বিভিন্ন ক্যাসকেড ব্যাখ্যা করুন।

ক্যাসকেড

ক্যাসকেড পোশাকের চেহারা চিত্রিত করার জন্য দরকারী। ক্যাসকেডগুলি কাটআউট নেকলাইন থেকে পড়ে যাচ্ছে বা হাতা এবং অন্যান্য ধরণের পোশাকে ঢোকানো হচ্ছে।

ক্যাসকেড স্কার্ট প্যাটার্ন এক। drapery pleats স্কার্ট বিপরীত

বেল্ট, টাই এবং ধনুক (Belts, Ties & Bows)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• বেল্ট এবং এর ব্যবহার ব্যাখ্যা কর।

একটি বেল্ট পোশাকটিকে আরও ভাল দেখাতে সাহায্য করতে পারে কারণ একটি বেল্ট পোশাকটিকে শরীরের সাথে ফিট করবে। একটি বেল্ট আলংকারিক আনুষঙ্গিক এক।

একটি বেল্ট সহ একটি শিফ্ট ড্রেস গ্রাহককে কোমর সংজ্ঞায়িত না করে পোশাকটি বেল্ট করার বা পরার বিকল্প

ফেলা হয় এবং একটি ভাঁজ করা এবং ব্যাগ করা কাপড়ের টুকরো, সমাপ্ত পকেটের প্রস্থ এবং সীম ভাতা, স্ল্যাশে সেট করা হয় এবং পাশ আপ সেলাই। প্রসারিত ফ্ল্যাপিটি পাশে সেলাই করা হয় এবং পকেট খোলার অংশটি ঢেকে রাখে। প্যাচ টাইপের পোস্ট বক্সে, প্যাচ পকেট এবং জেটেড পকেট একত্রিত হয় যাতে পকেটের প্রবেশদ্বার জেটের মধ্য দিয়ে যায়, প্যাচটি পুরো পথ সেলাই করা হয়।

ভিতরে **পাশের সীম পকেট** পকেট একটি পোশাকের পাশের সিমি সেট করা হয়। বক্ররেখা ইনসেট পকেট প্রকারে, পকেটটি ট্রাউজার বা স্কার্টের সামনের অংশ হিসাবে তৈরি করা হয়, পকেটের পিছনের অংশটিও নির্মাণের অংশ। পকেট ব্যাগের পিছনে এবং পোশাকের সেই অংশের সম্প্রসারণ, এর সামনের অংশটি কার্যকরভাবে পোশাকের সামনের অংশের দিকে মুখ করে থাকে। তির্যক ইনসেট টাইপ বাঁকা ইনসেটের মতই কিন্তু পকেটের আকৃতি বক্ররেখার পরিবর্তে তির্যক। ইউরোপীয় দেশগুলিতে 1860 সালের দিকে রেলের টিকিট বহন করার জন্য টিকিট পকেট চালু করা হয়। টিকিটের পকেট প্রায়ই ডেনিম জিন্সে দেখা যায়। জিন্স বা ডুঙ্গারির কোমরে কার্গো ধরনের পকেট লাগানো হয়। বেল্টটি পকেটের উপরে দিয়ে যায়।

ইপোলেট পকেট সীম পকেটে লুকানো অনুরূপ এবং শরীরের পোশাক ব্যবহার করা হয়। সীমটি একটি রাগলান হাতার অংশ এবং কাঁধের কাছাকাছি সেট করা হয়েছে। ফলস্বরূপ, পকেটের নাম epaulet, অর্থাৎ কাঁধের অলঙ্কার।

দিকে রাজকুমারী লাইন কাছাকাছি শেষ বা পাশে seam এ শেষ হতে পারে। drapery pleats এবং তাদের বসানো একই নির্দেশ দ্বারা পরিবর্তিত হতে পারে।

বিকিরণকারী প্লিটগুলির ভাঁজ প্লিট আন্ডারলে এর আকৃতি পরিবর্তন করে উপরে বা নীচে ভাঁজ করা যেতে পারে।

দেয়। একটি বেল্ট দিয়ে কোমর সংজ্ঞায়িত করা ফ্যাশন ইন এবং আউট যায়। 1940 এবং 1950 এর দশকে একটি ছোট কোমর খুব ফ্যাশনেবল।

10 আকারের জন্য গড় কোমর পরিমাপ ছিল 24 ইঞ্চি। 1960 সালে একটি ডিলোঢালা পোশাক যার কোন সংজ্ঞা নেই (কেমিজ)। উৎপাদনকারীরা দেখেছে যে মহিলাদের কোমরের

রেখা ব্যয় হয়ে গেছে। একটি সাইজ 10 কোমর লাইন 2 ইঞ্চি থেকে 26 ইঞ্চি বেড়েছে।

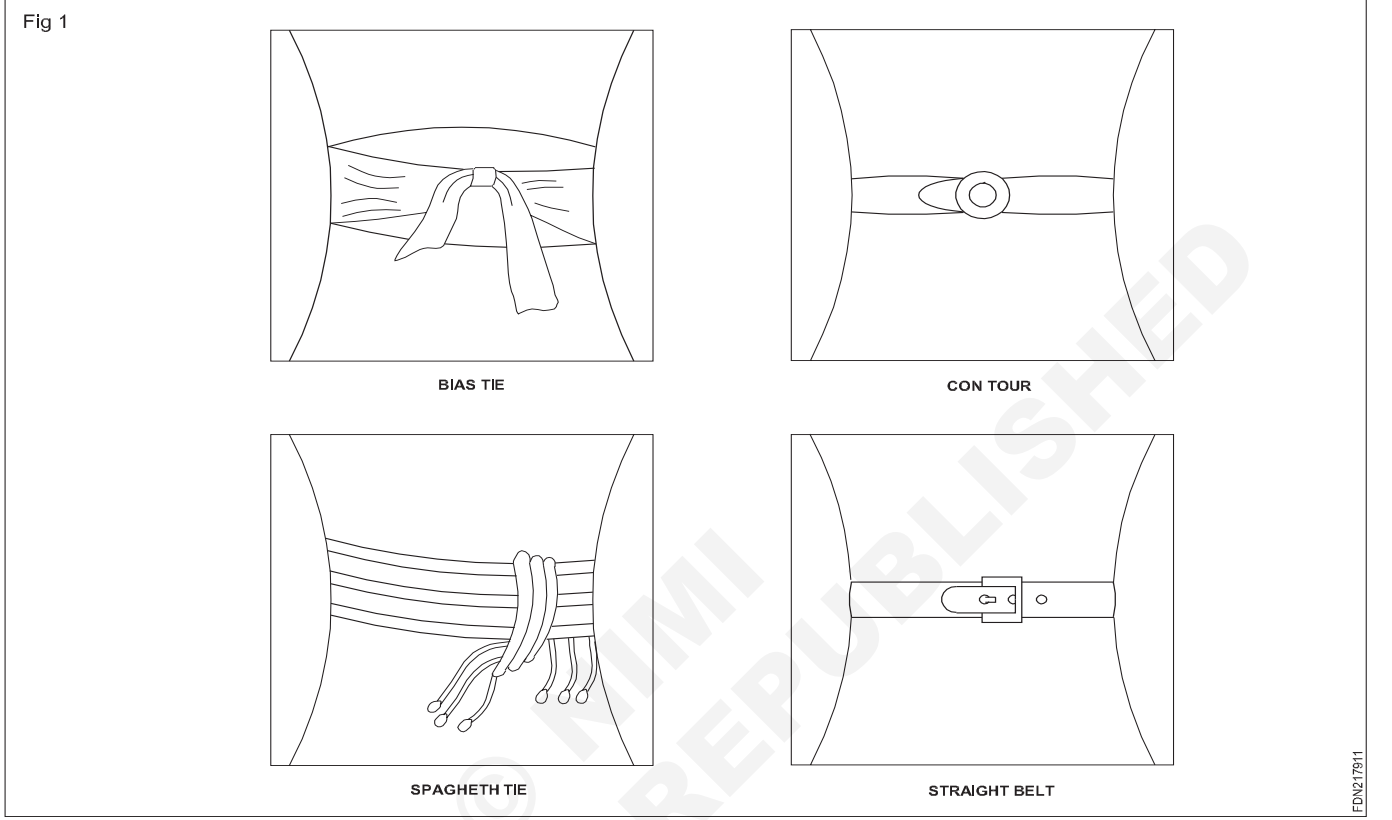
বেল্টের জন্য তিনটি প্রধান আকার রয়েছে (চিত্র 1)

- 1 সোজা
- 2 কনটুর
- 3 টাই

বন্ধন

কয়েক প্রকার আছে

- 1 সোজা টাই বেল্ট
- 2 স্প্যাগেটি বন্ধন
- 3 পক্ষপাতিত্ব বেল্ট



সোজা টাই বেল্ট

স্ট্রেইট টায়ার বেল্ট সোজা দানার উপর কাটা হয়। ফ্যাব্রিক খুব নরম না হলে এটি খুব চওড়া হতে পারে না। এই বেল্ট একটি হালকা ইন্টারফেসিং থাকতে পারে। যাতে বাঁধা অবস্থায় এটি গুঁশিতে গিঁট দেয়।

স্প্যাগেটি বন্ধন

এটি গার্মেন্টস ফ্যাব্রিক দিয়ে আচ্ছাদিত একটি দীর্ঘ সরু দড়ি। এটি প্লাস্টিক বা চামড়া দিয়ে তৈরি। শেষ একটি গিঁট বা একটি অভিনব ফিনিস সঙ্গে সমাপ্ত করা যেতে পারে।

শৈলী লাইন (Style lines)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- শৈলী লাইন ব্যাখ্যা.

লাইনগুলি শৈলীর একটি গ্রুপকে সমন্বয় করতে সাহায্য করে। এই কারণেই অবশেষে উপস্থাপিত শৈলীগুলি একটি থিম প্রতিফলিত করে। সংগ্রহের এই পরিসরকে ভাঙার বলা হয়। একটি নির্দিষ্ট থিম, ঋতু, সংগ্রহ এবং ক্লায়েন্টের জন্য পোশাকের একটি লাইনের একটি চিত্র, সবই পোশাকের একটি লাইন তৈরির মাধ্যমে উপস্থাপন করা যেতে পারে।

বায়াস বেল্ট

ফ্যাব্রিকের নমনীয় শস্যের উপর বায়াস বেল্ট কাটা। এটি একটি নরম ধনুক আছে। একটি স্কার্ফ অনুরূপ। নাটকীয় প্রভাবের জন্য একটি বিয়ার বেল্ট কোমর বেশ কয়েকবার আবৃত করা যেতে পারে এবং এটি ব্যয়বহুল। কারণ এটি একটি সোজা বেল্টের চেয়ে বেশি ফ্যাব্রিক ব্যবহার করে।

একটি ফ্যাশন ডিজাইনারের সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ ফ্যাশনগুলির মধ্যে একটি হল লাইন। একটি ফ্যাশন শো সংগ্রহ একটি লাইন মাধ্যমে প্রাথমিকভাবে উপস্থাপন করা হয়। ফ্যাশন শিল্প, একটি লাইনে উপস্থাপিত প্রাথমিক সংগ্রহ। যেকোন পরিবর্তন, প্রয়োজনে সচিত্র লাইনে করা যেতে পারে। ফ্যাব্রিক সোয়াচগুলি চিত্রের সাথে সাথে ছিল।

শৈলী লাইন

প্রিন্সেস লাইন হল প্যানেল লাইনের নাম যা বক্ষ বিন্দুর মধ্য দিয়ে যায়, প্যানেলের লাইনে ডার্ট মান শোষণ করে। প্যানেল লাইনটি সাধারণত আর্মহোল থেকে বাস্ট পয়েন্টের মাধ্যমে কোমররেখা পর্যন্ত বা কাঁধের কেন্দ্র থেকে বক্ষ বিন্দু হয়ে কোমররেখা পর্যন্ত বাঁকা হয়।

এই সীম রেখার আকারগুলি প্রায়শই পিছনের প্যাটার্নের টুকরোগুলির সীম রেখায় প্রতিফলিত হয়, যাতে সামনের এবং পিছনের উভয় প্যাটার্নের টুকরোগুলিতে প্যানেলগুলি আর্মহোলে বাঁকানো হয় বা উভয় প্যানেল কাঁধে মিলিত হয়।

একটি স্টাইল লাইন হল একটি পোশাকের একটি সীম যা মূলত তার চাক্ষুষ প্রভাবের উদ্দেশ্যে তৈরি করা হয়, পোশাকের কাঠামো গঠনের উদ্দেশ্যে নয়। বিপরীতে, একটি ডার্ট বা প্লিট নিজেই একটি স্টাইল লাইন হিসাবে বিবেচিত হবে না কারণ যদিও প্রতিটি একটি আনন্দদায়ক ভিজুয়াল প্রভাব তৈরি করতে ব্যবহার করা যেতে পারে, তাদের মূল উদ্দেশ্য যথাক্রমে স্বাচ্ছন্দ্য গ্রহণ করে বা পূর্ণতা যোগ করে পোশাকের আকার দেওয়া। যদিও স্পষ্টতই, কিছু অস্পষ্টতা থাকতে পারে যখন একটি ডার্ট একটি সিমের অংশ হিসাবে তৈরি করা হয় যা ডার্ট পয়েন্টের বাইরে চলতে থাকে। যদি ডার্টের বাইরের সীমটি সোজা হয়, অর্থাৎ পোশাকের ফিটকে প্রভাবিত না করে, তবে এটি একটি স্টাইল লাইন হিসাবে বিবেচিত হবে।

লাইন দুই ধরনের হয়

1 আইটেম লাইন

2 গ্রুপ লাইন

আইটেম লাইন: আইটেম লাইন হল সেইসব গরম আইটেম যা সমন্বিত গোষ্ঠী ছাড়াই দোকানে বিক্রি হয়।

গ্রুপ লাইন

গ্রুপ লাইন সংগঠিত ফ্যাব্রিক গ্রুপ. লাইনের ধরন এবং ফ্যাব্রিকের গুরুত্বপূর্ণ। কিছু পোশাক প্রতিটি ফ্যাব্রিক জন্য ডিজাইন করা হয়. এক লাইনে, একজন ডিজাইনার একজন গড় ক্রেতা কেনার চেয়ে নিছক নির্বাচন অফার করে। সমস্ত টুকরা বিক্রি হয় না তাই লাইনে পর্যাপ্ত সংখ্যক টুকরা থাকা উচিত যাতে ক্রেতাকে পছন্দ করা যায়। কখনও কখনও

একজন ডিজাইনার গ্রাহকের দৃষ্টি আকর্ষণ করার জন্য একটি বিদেশী ধারণা চেষ্টা করে।

একটি গল্প বা স্টাইলিং থিম ফ্যাব্রিকে অনুরূপ আইটেম ডিজাইন করে সর্বোত্তম করা হয় এবং একটি গল্প শৈলীর গল্প বিজ্ঞাপন করা সহজ। গ্রুপের খরচ, দামের বৃহত্তর বৈচিত্র্য এবং প্রকার। স্টাইলিং একত্রিত করা যেতে পারে. সবচেয়ে মৌসুমী ফ্যাব্রিক গ্রুপ প্রথম এবং দ্বিতীয় দেরী ঋতু ফ্যাব্রিক কাটা যাবে.

একটি রাজকুমারী লাইন বা রাজকুমারী পোশাক একটি মহিলার লাগানো পোশাক বা কোমরে অনুভূমিক যোগ বা বিচ্ছেদ ছাড়াই লম্বা প্যানেলে কাটা অন্যান্য পোশাক বর্ণনা করে। পোশাককে আকৃতি দেওয়ার জন্য ডার্টের উপর নির্ভর না করে, লম্বা সীম এবং আকৃতির প্যাটার্নের টুকরা দিয়ে এর মানানসই অর্জন করা হয়। প্রিন্সেস লাইনের একটি কদাচিৎ ব্যবহৃত বিকল্প নাম ছিল ফ্রেঞ্চ-ডার্ট-লাইন ড্রেস, এর নির্মাণে ব্যবহৃত নির্দিষ্ট ডার্টের পরে।

কোমররেখা হল একটি পোশাকের উপরের এবং নীচের অংশের মধ্যে সীমাবদ্ধতার রেখা, যা ধারণাগতভাবে প্রাকৃতিক কোমরের সাথে মিলে যায় কিন্তু ফ্যাশনের সাথে বক্ষের ঠিক নীচে থেকে নিতম্বের নীচে পর্যন্ত পরিবর্তিত হতে পারে। একটি পোশাকের কোমররেখা প্রায়শই বিভিন্ন বৈশিষ্ট্যকে উচ্চারণ করতে ব্যবহৃত হয়। কোমররেখাটি একটি সীমানা হিসাবেও গুরুত্বপূর্ণ যেখানে ডার্টগুলিকে (যেমন আবক্ষের উপরে এবং পিছনে) শেষ করা যেতে পারে।

1 তির্যক রেখা

2 ড্রপ কোমর

3 উত্থাপিত

4 প্রাকৃতিক

5 'V' আকৃতি

6 উল্টানো 'V' আকৃতির

7 'U' আকৃতির

ফ্যাশন অঙ্কন (Fashion drawing)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ফ্যাশন চিত্র ব্যাখ্যা করুন।

তারা তিন ধরনের পরিসংখ্যান

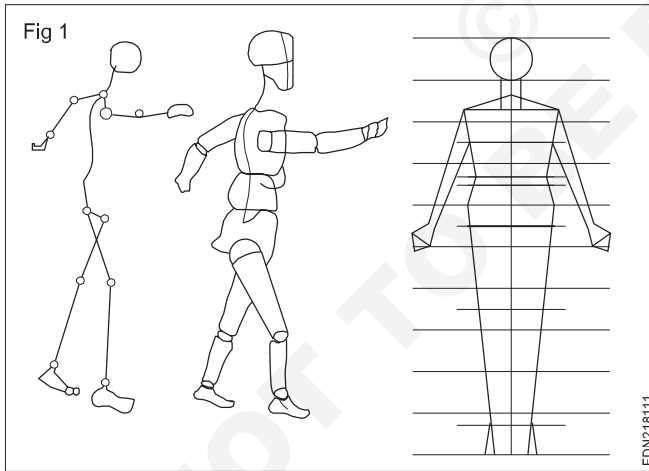
- 1 কাঠি পরিসংখ্যান
- 2 ব্লক পরিসংখ্যান
- 3 মাংসের পরিসংখ্যান

1 কাঠি পরিসংখ্যান

একটি লাঠি চিত্র হল একটি খুব সাধারণ ধরনের অঙ্কন যা লাইন এবং বিন্দু দিয়ে তৈরি। একটি লাঠি চিত্রে, মাথা একটি বৃত্ত দ্বারা প্রতিনিধিত্ব করা হয়। কখনও কখনও চোখ, মুখ বা অশোষিতভাবে আঁচড়ানো চুলের মতো বিবরণ দিয়ে অলঙ্কৃত করা হয়। বাহু, পা এবং ধড় সবই সরলরেখা দ্বারা উপস্থাপিত।

চিত্রটি ব্লক করতে লাঠি চিত্র গ্রহণ করুন

ব্লক-স্টাইলের চিত্রগুলি সাধারণত ব্লক দিয়ে তৈরি মানুষের ফর্মের একটি সাধারণভাবে সরল উপস্থাপনা দ্বারা চিহ্নিত। আকৃতির চোখ এবং ধড় যুক্ত। সাধারণত, ব্লক-স্টাইলের চিত্রগুলি কাঠি চিত্রের সমর্থনে সহজেই আঁকা হয়। (আকার 1)



মাংসের চিত্রে ব্লক বিকাশ করুন: চিত্রের ব্লক ফর্মগুলি ভঙ্গি এবং অনুপাতের সমস্যাগুলি সমাধান করতে সাহায্য করবে। এখানে একটি মাংসের চিত্র আঁকতে আপনার একটি ব্লকের সমর্থন প্রয়োজন যা হাড় এবং পেশীগুলির গঠনকে আন্ডারলে করতে সাহায্য করে। ব্লকটিকে ভিত্তি হিসাবে রেখে একটি মানব চিত্রের মাংস বিকাশ করুন।

ফ্যাশন ফিগার ভঙ্গি

এক ধরনের ফিগারে ফ্লেশড ফ্যাশন ফিগার। এটি জনপ্রিয়ভাবে একটি ক্রোকি নামে পরিচিত। Croqui সামনে, পিছনে, পাশে, ¾ ভিউ তৈরি করা যেতে পারে। ফ্যাশন ইলাস্ট্রেশনের জন্য সবচেয়ে কার্যকরী মাধ্যমে বিভিন্ন ভঙ্গি সহ ক্রোকি।

মাংসের পাতলা স্তর সব উপর যোগ করা। বক্ররেখাগুলি সরল, তির্যক রেখাগুলিকে প্রতিস্থাপন করে এবং তীক্ষ্ণ বিন্দুগুলি বক্ররেখা দ্বারা প্রতিস্থাপিত হয়।

মূর্তিটিকে মাংস দেওয়ার সময়, একজনকে অবশ্যই মানুষের শারীরস্থান বুঝতে হবে এবং শরীরের হাড়ের অংশগুলিতে মাংসের পাতলা স্তর স্থাপন করতে হবে এবং চিত্রের মতো উপরের বাহু, বক্ষ, উরুতে আকার দিতে হবে।

ফ্রন্ট, সাইড, ¾, এবং পিছনের ব্লক ফ্যাশন ফিগারের ফ্লেশিং করা উচিত। একজনকে অবশ্যই মাংস দেহের উপরের এবং নীচের ধড়ের ভঙ্গি করতে হবে। আবার শরীরের লাইনের ওজন মাথায় রেখে, একজন চিত্রকর বিভিন্ন ভঙ্গি তৈরি করতে পারেন।

ড্রেপিং (Draping)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ড্রেপিং এর নীতিগুলি ব্যাখ্যা করুন
- ড্রেপিং পদ্ধতি ব্যাখ্যা করুন
- ড্রেপিং কৌশল ব্যাখ্যা করুন।

draping নীতি

ড্রেপিং হল বাণিজ্যিকভাবে উৎপাদিত নিদর্শন ব্যবহার করে আসল নকশা তৈরি করার একটি পদ্ধতি। এই পদ্ধতি draping বলা হয় ফ্যাব্রিক সঙ্গে সরাসরি কাজ এবং কাগজ প্যাটার্ন পর্যায় এড়াতে। ফ্ল্যাট প্যাটার্ন খসড়া একটি draping পদ্ধতি তৈরি করতে খুব দরকারী।

মানুষের চিত্রের উপর সরাসরি ড্রেপ করা হল ডিজাইনের পদ্ধতি। ডিজাইনার তৈরি পোশাকে বিভিন্ন ধারণা অনুবাদ করতে বিনামূল্যে।

বিভিন্ন ধরনের ফিট বর্তমান ফ্যাশন পরিসংখ্যান (সিলুয়েট) বিকশিত করা যেতে পারে ধারণা এছাড়াও তৈরি করা যেতে পারে, সামঞ্জস্য, চিত্র থেকে অভিযোজিত।

ড্রেপিং পদ্ধতির জন্য কল্পনাশক্তি, ভাল সৃজনশীল বোধ, ভারসাম্য এবং অনুপ্রেরণা, কাপড় এবং ফাইবারের আচরণ এবং পরিমাণের উপলব্ধি প্রয়োজন।

ফ্যাব্রিক সরাসরি চিত্রে প্রযোজ্য এবং পোশাকের ফর্মের পছন্দসই শৈলী এবং মানানসই পিনিং, শেপিং এবং কাটিংয়ের মাধ্যমে তৈরি করা নকশা।

হোম ড্রেসমেকার, ড্রেপিং শেখানো ফ্যাব্রিক, ফিগার এবং ফ্যাশনের সাথে সংযুক্ত।

কাপড় এবং শৈলী

পেশাদার ডিজাইনার সমস্ত ধরণের ফ্যাব্রিক এবং শৈলী দিয়ে ড্র্যাপিং পদ্ধতিতে ডিজাইন করতে পারেন।

নরম হ্যান্ডলিং মানের কাপড় হল শিফন, আঙ্গুর, লেইস, মখমল, হালকা ওজনের উল, জার্সারী, নরম তুলা ইত্যাদি। ফাইবার গুরুত্বপূর্ণ নয় এবং মানবসৃষ্ট তন্তু থেকে মানবসৃষ্ট সামগ্রী ব্যবহার করা যেতে পারে।

পেশাদার ডিজাইনাররা পোশাকের আসল ফ্যাব্রিক ব্যবহার করে ফিগার বা দাবা ফর্মে ড্রপ করার জন্য।

ডিজাইনার প্রথমে অর্ধেক আকারের ফর্মের উপর পরীক্ষা করতে পারে কারণ তারা ব্যয়বহুল ফ্যাব্রিক ব্যবহার করছে।

মসলিন, মল, হালকা ওজনের তুলা, আন ব্লিচড ক্যালিকো বা পুরানো চাদরের মতো দামি কাপড়ে ট্রায়াল শেপিং করার জন্য প্রাথমিক অনুশীলনের জন্য শিক্ষানবিসরা উপযুক্ত।

ডিজাইনারকে পোশাকের ফ্যাব্রিকের বৈশিষ্ট্যগুলি বিশ্লেষণ করা উচিত যেমন শিফনের সূক্ষ্মতা মখমলের গাদা ইত্যাদি।

শিক্ষানবিস নরম কাগজ বা সংবাদপত্র ব্যবহার করতে পারে এটি অভিজ্ঞতা অর্জনের একটি অর্থনৈতিক উপায় প্রদান করতে পারে। কাগজটি অনুশীলনের জন্য ব্যবহার করা উচিত, প্রকৃত পোশাকের নকশা করার জন্য নয়।

ড্রেপিংয়ের জন্য সরঞ্জাম ব্যবহার করা হয়

- 1 দর্জি খড়ি
- 2 পিন
- 3 নীল এবং লাল পেন্সিল বা অনুভূত কলম
- 4 সূঁচ
- 5 পরিমাপ টেপ
- 6 ট্রেসিং চাকা
- 7 ট্রেসিং পেপার
- 8 শাসক
- 9 বিভিন্ন রঙের থ্রেড
- 10 প্যাডিং এবং ওয়াডিং
- 11 ফোম রাবার।

পোষাক ফর্ম

একটি পোষাক ফর্ম আপনার জন্য সরঞ্জাম এবং drape পোশাক দরকারী টুকরা। এটি পরীক্ষা এবং অনুশীলন করার জন্য মূল্যবান যখন কারো জন্য একটি পোশাক draping. চিত্রে সরাসরি কাজ করা সম্ভব।

একটি পোষাক ফর্ম তাড়াহুড়ো বা মডেলকে ক্লান্ত না করে কাজ করতে সক্ষম করে। বাজারে বিভিন্ন ধরনের দাবা ফর্ম পাওয়া যায়।

সস্তা কার্ড বোর্ড বা চিপড-ওয়্যার-মেশ ফর্মগুলি ড্রপ করার জন্য উপযুক্ত নয়। একটি কঠিন ফর্ম draping জন্য খুব উপযুক্ত। ফিগারের পরিমাপের চেয়ে সামান্য ছোট কেনা এবং সামঞ্জস্য করা মৌলিক প্যাটার্নের উপর ভিত্তি করে একটি কভারিং প্যাডিং করে এটিকে পৃথক অনুপাতে বাড়ানো ভাল।

ড্র্যাপিং পদ্ধতি

ড্রেপিং হল ড্রেস ফর্মের উপর ফ্যাব্রিক একটি পদ্ধতি যা ত্রিমাত্রিক মডেল তৈরি করতে ব্যবহৃত হয়। এটি তৈরি করা হয়েছে সমাপ্ত নমুনা পোশাকের সংগ্রহে। মসলিনে ড্রেপিং পদ্ধতি ব্যবহার করা হয়। ডিজাইনারকে সমাপ্ত পোশাকের

বৈশিষ্ট্যগুলি জানা উচিত। হাত, নির্মাণ, ওজন, এবং পৃষ্ঠ ফিনিস সব নকশা চূড়ান্ত প্রভাব দিতে। কিছু কাপড় তৈরি পোশাকের ফ্যাব্রিকে সরাসরি পোশাকের প্যাটার্ন ড্র্যাপ করছে। এই পদ্ধতি শুধুমাত্র অভিজ্ঞ ডিজাইনার জন্য ব্যবহার করা হয়। কারণ বেশিরভাগ ফ্যাব্রিকের দাম ভুল এবং ব্যয়বহুল করে তোলে।

মসলিন একটি সাধারণ বুনন অসমাপ্ত সুতি কাপড়। শস্যের দিক হল মসলিন দৃশ্যমান এবং পরীক্ষা ও উন্নয়নের জন্য কম খরচে ব্যবহার করা হয়। মসলিন পেন্সিল লাইন এবং সমাপ্ত মসলিন প্যাটার্ন দিয়ে চিহ্নিত করতে সক্ষম। মসলিন প্যাটার্ন বারবার ব্যবহার করা যেতে পারে।

ড্রেস ফর্মের উপর গার্মেন্টস draped করা হয়েছে। মসলিন প্যাটার্ন সেলাই করা এবং মানবদেহে মানানসই করে।

শস্য

দৈর্ঘ্য অনুসারে শস্যকে বলা হয় ওয়ার্প এবং প্রস্থ অনুসারে দানাকে বলা হয় ভরাটের ওয়েফট।

দৈর্ঘ্য অনুযায়ী শস্য

- 1 দৈর্ঘ্য অনুযায়ী শস্য একটি selvage সমান্তরাল।
- 2 এটি একটি শক্তিশালী শস্য
- 3 দৈর্ঘ্য অনুযায়ী শস্য প্রসারিত একটি ন্যূনতম পরিমাণ
- 4 শরীরের লাইন বরাবর সহজে পড়ে।

প্রস্থ অনুসারে বা ক্রস ওয়াইজ শস্য

- 1 ক্রস ওয়াইজ শস্য শেলেভজের লম্বভাবে।
- 2 এটি একটি দুর্বল সুতা
- 3 দৈর্ঘ্যের শস্যের চেয়ে বেশি প্রসারিত।

পক্ষপাত

- 1 বায়াস হল ফ্যাব্রিকের বুনা জুড়ে একটি তির্যক
- 2 ফ্যাব্রিকের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থ অনুসারে (ক্রস গ্রেইন) এর চেয়ে বেশি প্রসারিত।
- 3 ফ্যাব্রিক পোশাকের পক্ষপাতের জন্য যেকোনো কোণে দানা কাটা হয়।
- 4 ফ্যাব্রিকটি প্রস্থ অনুসারে 45 কোণে কাটা হয় এবং দৈর্ঘ্যের দিক থেকে দানা প্রকৃত পক্ষপাতের সাথে কাটা

হয়ড্রেপিং কৌশল

- 1 ছিঁড়ে যাওয়া
- 2 ব্লক করা
- 3 টিপে

ছিঁড়ে যাওয়া

- 1 সিম ভাতা অনুমান করুন, স্বাচ্ছন্দ্যের জন্য অতিরিক্ত ফ্যাব্রিক এবং মসলিনের আকারের জন্য স্টাইলিং।
- 2 কাঁচি দিয়ে মসলিনের প্রান্ত ক্লিপ করুন এবং সীমিত চাপ দিয়ে শস্য জুড়ে ছিঁড়ুন যাতে সমানভাবে আকাঙ্ক্ষা ভাঙতে পারে।

- 3 প্রকৃত আড়াআড়ি দানা বা দৈর্ঘ্য অনুযায়ী শস্য ড্র্যাপিংয়ের জন্য মসলিনের প্রান্ত তৈরি করা উচিত। কারণ সেলেভজটি ঘনিষ্ঠভাবে বোনা হয় এবং মসলিনের মধ্যে ধরে রাখা হয়, সেলেভজ থেকে কমপক্ষে 3 ইঞ্চি দূরে কেন্দ্রের সামনে এবং কেন্দ্র পিছনের বুনাটি ফেলে দিতে হবে।

ব্লকিং

- 1 ব্লক করা হল ড্রপ করার আগে। মসলিনের আকার পরিবর্তন করা যেতে পারে যেভাবে আড়াআড়িভাবে এবং দৈর্ঘ্যের শস্যের সুতা নিখুঁত সমকোণে থাকে। মসলিনের আকার পরিবর্তন করা উচিত, ফ্যাব্রিকটি বর্গাকার না হওয়া পর্যন্ত প্রান্তগুলিকে তির্যকভাবে টানুন।

টিপে

- 1 সুতার অবস্থান টিপে বাষ্প এবং তাপ দিয়ে সেট করা হয়। কারণ ফ্যাব্রিক ব্লক করা হয়েছে।
- 2 টিপটি দৈর্ঘ্যের দিকে এবং প্রস্থ অনুসারে দানা হওয়া উচিত পক্ষপাতের উপর নয়।

সীম ভাতা

- 1 সীম ভাতাগুলি উত্পাদনে ব্যবহৃত সেলাই মেশিনের ধরণের উপর অনেকাংশে নির্ভর করে।
- 2 প্রচলিত লক সেলাই মেশিন যেকোনো প্রস্থের সীম সেলাই করতে পারে।
- 3 আকৃতি এবং সীমের অবস্থান থেকে সীম ভাতার প্রস্থের পার্থক্য। কারণ পরিবর্তন এবং ফিনিশড পোশাকের বিক্রয়মূল্য।
- 4 ওভার এজ এবং সেফটি স্টিচ মেশিনগুলি বোনা পোশাক, খেলাধুলার পোশাক, ঘুমের পোশাক এবং নৈমিত্তিক পরিধানের পোশাকগুলিতে 1/4 ইঞ্চি থেকে 1/2 ইঞ্চি পর্যন্ত ব্যবহার করা হয়।

কনট্যুর নীতি

বেসিক গার্মেন্টের তুলনায় উপরের অংশের কনট্যুরগুলি আরও কাছাকাছি মাপসই করা। প্যাটার্ন ফ্রেমের মধ্যে হ্রাস করা আবশ্যিক। বক্ষ এবং কাঁধের ব্লোডের উপরে, নীচে এবং মধ্যে শরীরের মাত্রা মাপসই করতে।

ফলাফল

বেসিক গার্মেন্টের চেয়ে উপরেরটি কাছাকাছি ফিট করা। কাঁধের ঢাল এবং পাশের সীমের সাথে মানানসই করার জন্য প্যাটার্নের রূপরেখাগুলি ছাঁটাই করা হয়।

কনট্যুর ডিজাইন

কনট্যুর ডিজাইনের মধ্যে রয়েছে এম্পায়ার স্টাইল লাইন, ব্রা টপ স্ট্র্যাপলেস, সারপ্লিস, কাটআউট আর্ম হোল এবং নেকলাইন। Contouring এবং corollary ডিজাইন হতে হবে

কনট্যুর draping

ফ্যাশনের সবচেয়ে আরামদায়ক এবং চাটুকার আকৃতিগুলির মধ্যে একটি হল স্থানান্তর। কোমররৈখায় বাধা ছাড়াই টুকরো টুকরো কাটা, শিফট চলাফেরার স্বাধীনতা দেয় এবং নিখুঁত চিত্রের চেয়ে কম ছদ্মবেশ ধারণ করে।

শিফট ড্র্যাপিং কৌশলগুলি সিলুয়েটে অনেক বৈচিত্র্যের জন্য ধার দেয়, বডি স্কিমিং শীথ থেকে, সামান্য ফিট করা আকৃতি, সোজা শিফট এবং ফ্লোরার্ড তাঁবু পর্যন্ত প্রসারিত।

শিফট ড্রেপ করার জন্য ব্যবহৃত মৌলিক কৌশলটি লাগানো ধড় ড্র্যাপ করার ক্ষেত্রে প্রযোজ্য যা খাপের নিতম্বের দৈর্ঘ্যের সংস্করণ। একটি ব্লাউজ সিলুয়েট সহ স্মোকস, ব্লাউজ এবং পোশাকগুলিও শিফট ড্র্যাপিং পদ্ধতি ব্যবহার করে তৈরি করা হয়।

মৌলিক মাপের জন্য আর্মহোলের গভীরতা

আকার	5	6	7	8	9	10	11	12
আর্মহলের গভীরতা	53/8	51/2	51/2	55/8	55/8	53/4	53/4	57/8

বেসিক হাতা

মৌলিক মাপ জন্য হাতা পরিমাপ

আকার	5	6	7	8	9	10	11	12
আন্ডারআর্ম দৈর্ঘ্য	16	161/4	161/4	161/2	161/2	163/4	163/4	17
বাইসেপস পরিধি	111/4	111/2	113/4	12	121/4	121/2	123/4	13
কনুই পরিধি	91/2	93/4	10	101/4	101/2	103/4	11	111/4
ক্যাপ উচ্চতা	6	61/8	61/8	61/4	61/4	63/8	63/8	61/2

দুই টুকরা জন্য হাতা দৈর্ঘ্য

জ্যাকেটের হাতা

আকার	6	8	10	12
হাতা দৈর্ঘ্য	23	231/2	24	241/2

সরঞ্জাম প্রয়োজন

মসলিন - মসলিনের তিনটি মৌলিক প্রকার রয়েছে:

- 1 মাঝারি ওজনের একটি মোটা বুনা নতুনদের দ্বারা ব্যবহৃত হয় কারণ শস্য সহজেই স্বীকৃত হয়।
- 2 একটি হালকা ওজনের, সূক্ষ্মভাবে বোনা কাপড় যা নরম ড্রেপিংয়ের জন্য ব্যবহৃত হয়।
- 3 একটি হেভিওয়েট, দৃঢ়ভাবে বোনা ফ্যাব্রিক টেইলর্ড পোশাক ড্রপ করার জন্য ব্যবহৃত হয়। এটি টয়াইল মসলিন নামেও পরিচিত।

কাঁচি - নয় ইঞ্চি, ভাল মানের কাঁচি সুপারিশ করা হয়; তারা ভাল ধারালো রাখা আবশ্যিক।

টেপ পরিমাপ - টেপ পরিমাপের একটি মসৃণ পৃষ্ঠ থাকা উচিত এবং স্পষ্টভাবে ইঞ্চিতে চিহ্নিত করা উচিত।

পরিষ্কার প্লাস্টিকের শাসক - আঠারো ইঞ্চি বাই 2 ইঞ্চি, 1/4 ইঞ্চি ব্যবধানে বর্গক্ষেত্র রেখা দিয়ে চিহ্নিত।

যখন একটি স্থানান্তরকে আকার দেওয়া হয় এবং শরীরের কাছাকাছি লাগানো হয়, তখন এটি একটি খাপ। একটি খাপ ছোট করা হয়, হিপলাইনে শেষ হয়, এটি একটি দীর্ঘ ধড় হয়ে যায়। একই draping কৌশল উভয় সংস্করণের জন্য ব্যবহার করা হয়।

এ-লাইন শিফট

একটি সামান্য আকৃতির পার্শ্ব seam সঙ্গে স্থানান্তর এবং হেম এ মাঝারি বিস্তারণ।

ফরাসি বক্ররেখা - একটি পরিষ্কার প্লাস্টিক, আর্মহোল এবং নেকলাইনের জন্য ব্যবহৃত অনিয়মিত বক্ররেখা।

ন্যাঘ্য গেট বক্ররেখা নিয়ম পরিবর্তিত হয় - একটি 18-ইঞ্চি বাঁকা শাসক যা বিশেষভাবে উপযোগী পোশাকের হাতা ক্যাপ এবং আর্মহোলগুলিকে আকার দেওয়ার জন্য উপযোগী।

হিপ বক্ররেখা - একটি অগভীর বাঁকা, 24 ইঞ্চি ধাতব শাসক।

এল - স্কয়ার - একটি এল আকৃতির ধাতু শাসক; লম্বা বাহু 24 ইঞ্চি এবং ছোট বাহু 14 ইঞ্চি।

পিন - 17 নম্বর ইস্পাত সাটিন পিন সুপারিশ করা হয়।

সংক্ষিপ্তকরণের চাবিকাঠি	
সি.এফ	- সেন্টার ফ্রন্ট
সিবি	- সেন্টার ব্যাক
এস.এস	- সাইড সীম
Sh.S	- কাঁধের সীম
PS	- রাজকুমারী সীম
পিপি	- রাজকুমারী প্যানেল
WL	- কমররেখা
NL	- নেকলাইন

ট্রেসিং হুইল - ট্রেসিং চাকার দুই ধরনের আছে। ছোট দানাদার প্রান্তের ট্রেসিং হুইলটি ড্র্যাপিংয়ের উদ্দেশ্যে ফ্যাব্রিক চিহ্নিত করতে ব্যবহৃত হয় এবং ছোট স্পাইকযুক্ত ট্রেসিং চাকাটি ফ্ল্যাট প্যাটার্ন তৈরির জন্য কাগজে ব্যবহৃত হয়।

নকশা অঙ্কনার্থ কাগজ - কার্বন ট্রেসিং পেপারের বড় শীটগুলি ওক ট্যাগ বা পোস্টার বোর্ডে মাউন্ট করা উচিত যাতে মসলিনের এক টুকরো থেকে অন্য অংশে লাইন স্থানান্তর করা যায়। সহজে দৃশ্যমানতার জন্য মসলিনের বিপরীত রং ব্যবহার করা যেতে পারে, কিন্তু যেহেতু এই রংগুলি অনির্বাচনীয়, তাই এগুলি সরানো যায় না এবং তৈরি পোশাকের কাপড়ে সরাসরি ড্রপ করার সময় কখনই ব্যবহার করা উচিত নয়।

ইন্দো পশ্চিমা মহিলারা ফ্যাশন এবং শৈলী অনুসারে পরেন (Indo western ladies wear as per fashion & style)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• পশ্চিমা মহিলা পরিধান।

ইন্দো-পশ্চিমী নারীদের পোশাক

পশ্চিমা ও দক্ষিণ এশিয়ার ফ্যাশনের সংমিশ্রণে ইন্দো-পশ্চিমী পোশাকের সাথে ভারতীয় উপমহাদেশের পশ্চিমা বিশ্বের ক্রমবর্ধমান এক্সপোজারের সাথে নারীদের পোশাক শৈলীর যুদ্ধ অনিবার্য। পশ্চিমে বসবাসকারী অনেক ভারতীয় মহিলা এখনও ঐতিহ্যবাহী সালোয়ার কামিজ এবং শাড়ি পরতে পছন্দ করেন। কিছু মহিলা, বিশেষ করে তরুণ প্রজন্ম, ইন্দো ওয়েস্টার্ন পোশাক বেছে নেয়। অত্যাবশ্যকীয় ইন্দো-ওয়েস্টার্ন এনসেম্বলের পোশাক হল ট্রাউজার স্যুট, যা সোজা প্যান্ট এবং দোপাত্রা সহ একটি ছোট কুর্তা। নতুন ডিজাইনে প্রায়ই স্লিভলেস টপস, শর্ট দোপাত্রা এবং স্লিট সহ প্যান্ট।

বর্তমান প্রবণতার সাথে তাল মিলিয়ে ডিজাইন তৈরি করতে ডিজাইনার হিসেবে নতুন ফিউশন ফ্যাশন দ্রুত আবির্ভূত হচ্ছে।

ইন্দো-পশ্চিমী পোশাকের মধ্যে রয়েছে চোলি, সালোয়ার বা কুর্তার সাথে জিন্স পরা এবং পশ্চিমা স্টাইলের পোশাকে দোপাত্রা যোগ করা এবং ট্যাঙ্ক টপ বা হল্টার টপ সহ একটি লম্বা স্কার্ট পরা।

হাতা দৈর্ঘ্য

ঐতিহ্যবাহী সালোয়ারে লম্বা বা ছোট হাতা থাকে। একটি ইন্দো ওয়েস্টার্ন ডিজাইনের হাতা সম্পূর্ণভাবে স্ট্র্যাপ দিয়ে প্রতিস্থাপিত হতে পারে, ট্যাঙ্ক বা হলার টপের শৈলীর মতো। এছাড়াও রয়েছে পনচো স্টাইলড টপস এবং ওয়ান স্লিভ ডিজাইন যা সমসাময়িক পাশ্চাত্য প্রবণতা অনুসরণ করে। রাগলান।

পেন্সিল এবং কলম - 2 নম্বর পেন্সিল, সর্বদা ভালভাবে ধারালো, মসলিনের উপর প্যাটার্ন আউটলাইন চিহ্নিত করতে এবং আঁকতে ব্যবহৃত হয়। কিছু ডিজাইনার এই উদ্দেশ্যে একটি স্বয়ংক্রিয় ফাইন লাইন পেন্সিল বা একটি ফাইন-লাইন বলপয়েন্ট কলম পছন্দ করেন।

স্টাইল টেপ বা গ্রাফিক টেপ - স্টাইল টেপ হল একটি সরু, বোনা ফিতা, সাধারণত মসলিনের বিপরীতে কালো। গ্রাফিক টেপ হল ননবোভেন টেপ যা কাগজ বা ফ্যাব্রিকের সাথে লেগে থাকে। এটি বিভিন্ন প্রস্থে তৈরি করা হয় তবে আমাদের উদ্দেশ্যে শুধুমাত্র সংকীর্ণ প্রস্থের সুপারিশ করা হয়। হয় টেপ শৈলী লাইন নির্দেশ করতে ব্যবহার করা যেতে পারে।

শার্টের দৈর্ঘ্য

ইন্দো ওয়েস্টার্ন কুর্তা এবং সালোয়ারের প্রবণতা ঐতিহ্যবাহী পরিধানের তুলনায় অনেক খাটো, যাতে তারা পশ্চিমা স্টাইলের ব্লাউজগুলির সাথে সাদৃশ্যপূর্ণ।

গলার লাইন

সালোয়ার এবং কুর্তার ঐতিহ্যগত স্টাইলের বিপরীতে কিছু ইন্দো-ওয়েস্টার্ন টপ প্ল্যানিং নেকলাইন সহ পাওয়া যায়।

ফ্যাশন এবং শৈলী

ফ্যাশন ডিজাইন পোশাক এবং আনুষঙ্গিক ডিজাইন এবং প্রাকৃতিক সৌন্দর্য প্রয়োগের বাইরে। ফ্যাশন ডিজাইনাররা পোশাক এবং আনুষঙ্গিক ডিজাইনের বিভিন্ন উপায়ে কাজ করে, কারণ একটি পোশাক বাজারে আনতে যে সময় লাগে তাই টাইমারে ভোক্তাদের রুচি পরিবর্তনের পূর্বাভাস দিতে হবে।

ফ্যাশন ডিজাইনার পোশাক ডিজাইন করার চেষ্টা করেন যা কার্যকরী। তাদের অবশ্যই বিবেচনা করতে হবে কার পোশাক পরার সম্ভাবনা রয়েছে এবং কোন পরিস্থিতিতে এটি পরিধান করা হবে।

তাদের সাথে কাজ করার জন্য বিস্তৃত পরিসর এবং উপকরণের সংমিশ্রণ এবং বেছে নেওয়ার জন্য বিস্তৃত রঙ, নিদর্শন এবং শৈলী রয়েছে। যদিও দৈনন্দিন পরিধানের জন্য পরিধান করা বেশিরভাগ পোশাক প্রচলিত শৈলীর একটি সংকীর্ণ পরিসরের মধ্যে পড়ে, অস্বাভাবিক পোশাকগুলি সাধারণত বিশেষ অনুষ্ঠান যেমন সন্ধ্যায় পরিধান বা পার্টি পোশাকের জন্য চাওয়া হয়। বেশিরভাগ পোশাক গণ বাজারের জন্য ডিজাইন করা হয়েছে, বিশেষ করে নৈমিত্তিক এবং দৈনন্দিন পরিধান।

পোশাক পরিকল্পনা (Wardrobe planning)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- পোশাক পরিকল্পনা ব্যাখ্যা করুন
- পোশাক নির্বাচন এবং পরা সম্পর্কে রাজ্য
- রঙ এবং প্যাটার্ন নির্বাচন সম্পর্কে রাষ্ট্র
- রাষ্ট্র জামাকাপড় ভাল রুচি বিকাশ
- ব্যক্তিত্ব অনুযায়ী রাষ্ট্রীয় পোশাক।

পোশাক পরিকল্পনা

একটি পোশাক পরিকল্পনা পোশাকের প্রয়োজনের জন্য একটি কৌশল বা সূত্র। এটি সহজ বা বিশদ হতে পারে, তবে এটি নিজের প্রয়োজনে ডিজাইন করা উচিত।

কীভাবে পোশাক নির্বাচন করবেন এবং পরবেন

ভালো পোশাক থাকলে মনোভাব বাড়াতে যায় এবং গুরুত্ব বোঝাতে পারে। জামাকাপড় সঠিকভাবে পরা সঙ্গে সাহায্য করতে পারেন। আত্মবিশ্বাসে আত্মবিশ্বাসের প্রথম ধাপ।

1 সঠিক জামাকাপড় পরুন

ভালো পোশাক পরে শুরু হয় মানানসই।

- একটি উচ্চ কলার ঘাড় ছোট
- স্ট্র্যাপ ছোট পায়ে জুতা.
- ছোট হাতা এবং স্তনের পকেট সহ আঁটসাঁট শীর্ষগুলি চিত্র থেকে বিচ্ছিন্ন।
- সিম লাইন, বেল্ট, কলার এবং ধনুক দিয়ে ধড় ছোট বা সরু করা যেতে পারে।
- প্লেডগুলিতে আরও ঘন উল্লম্ব রেখাগুলি লম্বা হয় এবং স্লিম হয়।
- একটি ছোট নেকলেস ঘাড় ছোট করতে পারে।
- ঘাড়ের চারপাশে এবং কাঁধের উপরে প্রিন্টারটি আরও প্রশস্ত করে তুলতে পারে। পরিসংখ্যান সম্পদের অংশগুলির কাছাকাছি প্রিন্ট পরিধান করুন, কারণ এগুলি সাধারণত শক্ত রঙের চেয়ে বেশি নজরকাড়া হয়।
- পায়ের দিকে ঝুলে থাকা একটি স্কার্ফ বা বেল্ট পা লম্বা করে দেখাবে। বোনা টেক্সচার, লেইস, ফ্লোরাস, প্রিন্ট এবং প্লেডগুলি বিভ্রম তৈরি করতে সহায়তা করতে পারে।
- আমি একটি দীর্ঘ প্রিন্ট পরুন যেখানে আপনি লোকেদের দেখতে চান এবং ছোট প্রিন্ট পরুন যেখানে আপনি তাদের দেখতে চান না।
- অল ওভার প্রিন্ট ফিগার সমস্যা ছদ্মবেশ করতে পারে। কিন্তু এখানে এবং সেখানে প্রিন্ট একটি পূর্ণাঙ্গ তৈরি করতে পারে।
- প্যান্ট কেনার সময় নিশ্চিত করুন যে তারা ভাল ফিট করে। ক্রটিগুলি প্যান্টের একজোড়াতে জোর দেওয়া হয় যা একটি স্কার্টে অলঙ্কিত হতে পারে। শরীরের ধরনের উপর নির্ভর করে, বিভিন্ন প্যান্ট বিভিন্ন উপায়ে চাটুকার হবে।

2 এমন পোশাক পরুন যা জোর দেবে এবং খুব ফিট শরীরের বিভ্রম তৈরি করবে

- একটি পরা জামাকাপড় খুব টাইট বা খুব বড় দেখাবে বড় হবে। তাই মানানসই পোশাক পরুন।
- খুব বড় জামাকাপড় পরা আপনার ফিগার অতিরঞ্জিত হবে এটা লুকান না। তবে এমন শার্ট পরবেন না যা আপনার শরীরকে খুব বেশি বাড়িয়ে দেয়।
- পাতলা কাপড় বেশি পাতলা হয়
- আপনার কোমর পাতলা না হলে বেল্ট এড়িয়ে চলুন।
- এক রঙের টপ এবং বটম দেখতে পাতলা দেখাবে, তবে একই রঙের বিভিন্ন শেড করতে ভুলবেন না।
- আনুষঙ্গিকগুলি সাবধানে ব্যবহার করুন অনেকগুলি জিনিসপত্রের দিকে তাকানো খুব বড় হওয়ার উদাহরণ দেবে।

3 কাপড়ের মান পরীক্ষা করুন

ভাল মানের উপাদান নিশ্চিত করুন এবং খুব বেশী স্কেচ না নিশ্চিত করুন।

4 কাপড়ের যত্ন নিন

লেবেলগুলি পড়ুন যাতে আপনি জানেন কিভাবে ধোয়া, শুকানো এবং লোহা করতে হয়

5 শুধু ফ্যাশন অনুসরণ করবেন না

এমন জামাকাপড় বেছে নিন যা ফিগার এবং স্যুট করবে। সব ফ্যাশনেবল পোশাক প্রতিটি শরীরের জন্য বোঝানো হয় না। তাই সঠিক পোশাক খুঁজে বের করুন।

কীভাবে রঙ এবং প্যাটার্ন নির্বাচন করবেন: সঠিক রঙ

কালার ড্রেসিং আত্মসম্মান এবং আত্মবিশ্বাসকে উন্নত করতে পারে। এটি সুন্দর দেখতে, ভাল বোধ করার এবং পোশাকের সমন্বয় করার একটি সহজ উপায়।

- জীবন শৈলী মূল্যায়ন.
- মৌলিক পোশাক আইটেম জন্য চাটুকার নিরপেক্ষ বা মৌলিক রং চয়ন করুন.
- শৈলী এবং রঙের পোশাক কিনুন যা চিত্রের ধরনকে সমতল করে।
- একটি রঙের স্কিম সঙ্গে কাজ.
 - একটি দুটি বা তিনটি রঙ চয়ন করুন যা দেখতে ভাল

- b আপনি কেনাকাটা করার সময় যদি আপনি আপনার রঙের পরিসরে থাকেন তবে আপনি দেখতে পাবেন যে সবকিছুই আইটেমের চেয়ে বেশি পরা যেতে পারে।
- c কোট, স্যুট ব্লেজার, জুতা ইত্যাদির জন্য চাটুকার নিরপেক্ষ বা মৌলিক রঙ বেছে নিন। উচ্চারণ সামগ্রীতে উজ্জ্বল রং ব্যবহার করা যেতে পারে।
- d টপস, শার্ট ব্লাউজ এবং সোয়েটারগুলিতে অতিরিক্ত মিশ্রিত রঙগুলি অর্জন করুন।

ব্যক্তিত্ব অনুযায়ী পোশাক

- 1 আপনার ব্যক্তিগত রঙ পরিপূরক করুন, যা আপনার প্রভাবশালী রঙের উপর ভিত্তি করে (চোখ, চুল এবং ত্বকের রঙ)
- 2 শরীরের আকৃতি, অনুপাত এবং স্কেল অনুযায়ী পোশাক. একটি ভারসাম্য শরীরের চেহারা তৈরি করার জন্য দাবা কিভাবে তৈরি করতে হয় তা বোঝা গুরুত্বপূর্ণ।
- 3 উপলক্ষের জন্য উপযুক্ত পোশাক পরুন, প্রতিটি অনুষ্ঠানের জন্য কীভাবে এটি সঠিকভাবে পেতে হয় তা যতই বৈচিত্র্যময় হোক না কেন।
- 4 ব্যক্তিত্বের জন্য এমনভাবে পোশাক পরুন যা কর্ম এবং খেলায় জীবনধারা এবং চরিত্রকে প্রতিফলিত করে। এটা ব্যক্তিত্ব যা একটি সাজসজ্জা করা এবং একসঙ্গে চেহারা হবে.
- 5 বর্তমান চেহারা নিশ্চিত করুন যে সাজসজ্জাম কাপড়, কাট এবং আনুষঙ্গিক তারিখের দেখায় না। আর কিছুই বার্ষিক এবং অঙ্কন নয় যে পোশাক পরা যা ফ্যাশনের বাইরে দেখায়। নিশ্চিত করুন যে বিনিয়োগ কেনার একটি নিরবধি চেহারা এবং অনুভূতি আছে, যাতে আপনি তাদের বর্তমান ফ্যাশন প্রবণতার সাথে মানিয়ে নিতে পারেন।

আমরা অনেকেই বিভিন্ন ব্যক্তিত্বের মিশ্রণ। মনে রাখবেন যে পোশাকে কোন কঠোর শাসক নেই। যেটি সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ তা হল আত্মবিশ্বাসী এবং স্বাচ্ছন্দ্য বোধ করা, পরিস্থিতি যাই হোক না কেন।

- a ক্লাসিক -ওয়ারড্রোব বেসিক যেমন শিফট শহিদুল দ্বারা আধিপত্য. ডোরাকাটা টপস, ব্যালে ফ্ল্যাট, পরিষ্কার এবং সরল রেখা, নিরপেক্ষ রং যেমন কালো এবং সাদা।
- b নাটকীয়- একটি শক্তিশালী বিবৃতি দিন। শৈলী চটকদার এবং ভীতিকর হতে থাকে। গাঢ় গহনা এবং সরল রেখার ব্যবহার।
- c রোমান্টিক- সুন্দর এবং সুন্দর, সূক্ষ্ম গহনা প্রতিটি জিনিসের প্রতি ভালবাসা। Ruffles, লেইস, pleats, নরম কাপড়.
- d স্পোর্টি - ক্যাজুয়াল টিস এবং জিন্সের মতো পোশাক পরা সহজ।
- e ট্রেন্ডি - সর্বশেষ আইটি আইটেম সম্পর্কে সচেতন।
- f বৈদ্যুতিক - একটিতে বিভিন্ন শৈলী মেশানো। সৃজনশীল লোকেরা বিভিন্ন শৈলীর বিপরীতে পছন্দ করে।

বেসিক পোশাক পরিকল্পনার তিনটি নীতি হল কৌশল, সংগঠিত এবং কেনাকাটা।

কৌশল করুন

কৌশল করা হয় ফ্যাশন আর্কিটাইপ শৈলী, জীবনধারার উপর ভিত্তি করে

সংগঠিত করা

সংগঠিত হয় declutter পায়খানা উপর ভিত্তি করে, outfits সনাক্ত.

দোকান

দোকান কভার মূল চাহিদার উপর ভিত্তি করে, বহু উদ্দেশ্য বিবেচনা করুন.

পোশাক পরিকল্পনা

	পশাক পরিকল্পনাকারী দিনের পরিধান				
	শীর্ষ	জ্যাকেট	নীচে	জুতা	আনুষঙ্গিক
সমবার					
মঙ্গলবার					
বুধবার					
বৃহস্পতিবার					
শুক্রবার					
শনিবার					
রবিবার					

প্রিয় পোশাক পরিকল্পনাকারী

প্রিয় আইটেমে	
সাজসজ্জা - 1	
সাজসজ্জা - 2	
সাজসজ্জা - 3	

প্রিয় আইটেমে	
সাজসজ্জা - 1	
সাজসজ্জা - 2	
সাজসজ্জা - 3	

প্রিয় আইটেমে	
সাজসজ্জা - 1	
সাজসজ্জা - 2	
সাজসজ্জা - 3	

প্রিয় আইটেমে	
সাজসজ্জা - 1	
সাজসজ্জা - 2	
সাজসজ্জা - 3	

পোশাক পরিধান নির্বাচন করুন (Select the wear the dress)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• পোশাক নির্বাচন করুন এবং মহিলা ফিগার আকৃতি অনুযায়ী.

মহিলা শরীর বিভিন্ন আকার এবং আকারে আসে, যার সবগুলি উদযাপন করা যেতে পারে। আপনার সিলুয়েটের জন্য সবচেয়ে চাটুকার ফিট (যেমন আপনি মানানসই দেখেন) খুঁজে পেতে আপনার শরীরের আকৃতিটি কীভাবে সাজাতে হয় তা শেখা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এটি সর্বদা ট্রেন্ডি পোশাক পরার বিষয়ে নয় তবে সত্যিই এমন পোশাক বেছে নেওয়ার বিষয়ে যা আপনার জন্য সবচেয়ে উপযুক্ত এবং আপনাকে আত্মবিশ্বাসী করে তোলে। শহিদুল অবশ্যই একটি মেয়ের সেরা বন্ধু হতে পারে, একটি আপেল আকারের জন্য শহিদুল থেকে একটি বালিঘড়ি আকৃতি পর্যন্ত।

আপনি যে আকৃতিরই হন না কেন, তারা বহুমুখী, আরামদায়ক এবং মজাদার। কিন্তু প্রথম ধাপ হল আপনার শরীরের আকৃতি সনাক্ত করতে সক্ষম হওয়া। বেশিরভাগই চারটি বিভাগের একটিতে পড়ে: নাশপাতি আকৃতির, আওয়ারগ্লাস আকৃতির, আপেল আকৃতির এবং অ্যাথলেটিক আকৃতির।

একবার আপনি আপনার আকৃতি খুঁজে বের করার পরে, পরবর্তী ধাপটি আপনার শরীরের ধরনকে নিখুঁত পোশাক,

শৈলী এবং কাটের সাথে মেলে। আমি একটি গাইড এবং আমার পছন্দের কিছু পোশাক একসাথে রেখেছি যা আমি প্রতিটি চিত্রের জন্য সুপারিশ করব: সেখান থেকে, আপনি কোন বৈশিষ্ট্যগুলিকে হাইলাইট করতে চান বা লুকিয়ে রাখতে চান (যদি থাকে) তা আপনার উপর নির্ভর করে, মনে রাখবেন, পছন্দটি সর্বদা তোমার!

নাশপাতি আকৃতি জন্য পোশাক

- সাধারণত আপনার নিতম্ব বা উরুতে ওজন বহন করুন।
- আপনার নিতম্বের তুলনায় তুলনামূলকভাবে সংকীর্ণ কাঁধ এবং বক্ষ।
- আপনার একটি পরিষ্কারভাবে সংজ্ঞায়িত কোমর আছে। (আকার 1)

একটি পোশাক কি জন্য চেহারা

যেকোন অনুষ্ঠানের জন্য পোশাক বেছে নেওয়ার ক্ষেত্রে অবশ্যই আপনার কোমরকে একটি ফোকাল পয়েন্ট হিসাবে

বিবেচনা করুন। একটি খোলা বা ভি-নেকলাইন আপনার সামগ্রিক চেহারা প্রসারিত করতে সাহায্য করবে। যদি ইচ্ছা হয়, আপনি আপনার উপরের শরীরে আরও ভলিউম (যেমন একটি রাফল বা প্যাফি হাতা) যোগ করে একটি ঘন্টাঘড়ির চিত্রের বিভ্রম তৈরি করতে পারেন যাতে এটি আপনার অপেক্ষাকৃত প্রশস্ত নীচের শরীরের সাথে ভারসাম্য বজায় রাখে। আপনি যদি আপনার পোঁদ বা উরুর সাথে আরও প্রতিসাম্য খুঁজছেন তবে ফিট-এন্ড ফ্লোরাই যাওয়ার উপায়।



নাশপাতি আকৃতির শরীরের জন্য উপযুক্ত পোশাক

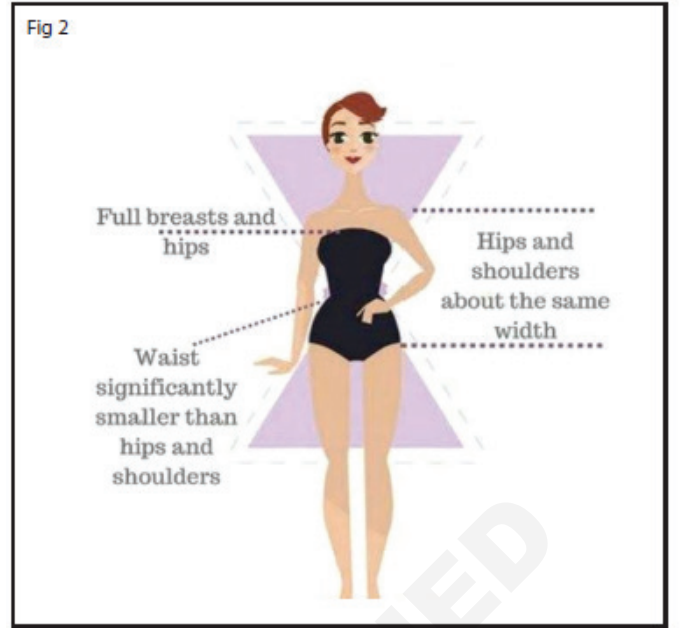
- 1 ম্যাক্সি ড্রেস
- 2 শিফট ড্রেস
- 3 এ-লাইন পোশাক

বালিঘড়ি আকৃতির জন্য পোশাক (চিত্র 2)

- আপনার শরীরকে কার হিসাবে বর্ণনা করুন
- একটি ভালভাবে সংজ্ঞায়িত কোমর আছে.
- বক্ষ এবং নিতম্বের পরিমাপ মোটামুটি সমান।
- পূর্ণাঙ্গ বক্ষ, নিতম্ব এবং উরু থাকতে পারে।
- একটি গোলাকার নীচে আছে
- একটি সুন্দর প্রতিসাম্য সামনে এবং পাশে প্রোফাইল আছে. উপরে থেকে নীচে, আপনার চিত্রটি সাদৃশ্য বা ভারসাম্য হিসাবে বর্ণনা করা যেতে পারে।

একটি পোশাক কি জন্য চেহারা

আপনার বক্ররেখা ফ্লান্ট!!! যেহেতু আপনার ইতিমধ্যেই একটি সুস্বম চিত্র রয়েছে, তাই আপনার পোশাকগুলি একই প্রতিফলিত করতে পারে। ফিগার-আলিঙ্গন এবং ফর্ম-ফিট করা অবশ্যই শীর্ষ বিবেচনা করা উচিত - আপনি সেই সুন্দর বক্ররেখাগুলিকে উচ্চারণ করতে এবং আপনার শরীরের লাইন অনুসরণ করতে সক্ষম হবেন। শুধু নিশ্চিত করুন যে পোশাকটি সমস্ত সঠিক জায়গায় ভালভাবে বসেছে।



একটি ঘন্টা গ্লাস আকৃতির শরীরের জন্য উপযুক্ত পোশাক

- 1 বডিক্যাম ড্রেস
- 2 মোড়ানো ঘ
- 3 মারমেইড পোশাক

আপেল আকৃতির জন্য পোশাক (চিত্র 3)



- সাধারণত ভাল-আনুপাতিক।
- কাঁধ আপনার নিতম্বের চেয়ে চওড়া।
- অগত্যা আপনার নিতম্বের মাধ্যমে কার্ভি হিসাবে।
- আপনার মধ্য-বিভাগে ওজন বহন করার প্রবণতা।

একটি পোশাক কি জন্য চেহারা

যখন আপেলের আকৃতির জন্য পোশাক স্টাইল করার কথা আসে, তখন যে জিনিসগুলি একা আপনার শরীরের উপরের অংশ থেকে মনোযোগ আকর্ষণ করতে পারে (যেমন আরও সংজ্ঞায়িত কোমর তৈরি করতে বেল্ট এবং কোমর-টাই ব্যবহার করা) বিবেচনা করা মূল্যবান V-নেকলাইনগুলিও আপনার কোমরের দিকে মনোযোগ আকর্ষণ করবে এবং উপরের ভারী না দেখেই আপনাকে তাতক্ষণিকভাবে চাটুকার চেহারা দিন। আপনি যদি এটি পরিবর্তন করতে চান এবং সেই চমত্কার পাগুলি দেখাতে চান তবে একটি ছোট স্মোক টিউনিক বিবেচনা করুন।

আপেল আকৃতির শরীরের জন্য উপযুক্ত পোশাক

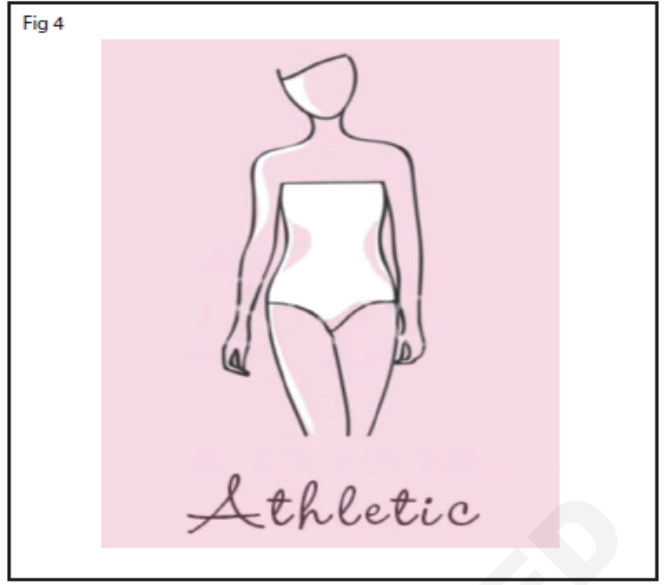
- 1 প্রবাহিত টিউনিক
- 2 মিডি পোশাক
- 3 এ-লাইন পোশাক

ক্রীড়াবিদ আকৃতি জন্য শহিদুল

- বিশেষ করে বক্ররেখা নয়।
- নিতম্বের তুলনায় সামান্য বেশি সরু।
- কোমর কম ভালভাবে সংজ্ঞায়িত (আরও সোজা উপরে এবং নীচে)।
- ওজন আপনার সারা শরীরে সমানভাবে বিতরণ করা হয়।

অ্যাথলেটিক আকৃতির (চিত্র 4)

কি অ্যাথলেটিক পরিসংখ্যান, এটা পুরোপুরি সম্ভব আপনার ফিগার একটি উপায় যে একটি বালিঘড়ি প্রভাব আরো আনতে হবে উন্নত! ড্রেপিং বা রাশিং সহ পোশাক বা কোমরে ছিন্ন হওয়া পোশাকগুলি আপনার বক্ররেখাগুলিকে খেলতে পারে। ভলিউম, কোণ, অনন্য নেকলাইন, ঘূর্ণায়মান বা অলঙ্করণের সাথে কাজ করা আপনার শরীরকে কিছুটা ফ্লায়ার আকৃতি দিয়ে আপনার সরু নিতম্বের সাথে আপনার উপরের শরীরের ভারসাম্য বজায় রাখতে সহায়তা করতে পারে।



অ্যাথলেটিক আকৃতির শরীরের জন্য উপযুক্ত পোশাক

- 1 অপ্রতিসম পোশাক
- 2 হাল্টার ড্রেস
- 3 মোড়ানো পোশাক99

কিভাবে রং নির্বাচন করবেন

আপনার ত্বকের স্বর নির্ধারণ করতে আপনার শিরার রঙ পরীক্ষা করুন। আপনার কজিতে সবচেয়ে বিশিষ্ট শিরাগুলির রঙটি দেখুন।

আপনার যদি শীতল-টোনযুক্ত ত্বক থাকে তবে শীতল, সমুদ্র-টোনড রঙ পরিধান করুন...

আপনার যদি উষ্ণ টোনযুক্ত ত্বক থাকে তবে উষ্ণ, মাটির রঙ চেষ্টা করুন...

আপনার জামাকাপড় আমাদের চোখের ছায়ার সাথে মিলিয়ে নিন যাতে সেগুলি পপ হয়।

বেশিরভাগ লোকের পছন্দের রঙ থাকে তবে আপনার পছন্দেরটি আপনার পোশাকের জন্য সেরা নাও হতে পারে। প্রত্যেকেরই রঙের একটি অনন্য গ্রুপ রয়েছে যা তাদের সেরা দেখায় এবং অন্যটি তাদের সবচেয়ে খারাপ দেখায়। সঠিক রঙগুলিকে একসাথে সমন্বয় করা একটি অত্যশ্চর্য কাট ফিট এবং একটি কুশ্রী মধ্যে পার্থক্য করে।

ফ্রক (Frock)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- প্লেইন ফ্রকের বিভিন্ন বৈশিষ্ট্য ব্যাখ্যা কর
- উপযুক্ত হাতা নাম ও বর্ণনা করুন
- কোমর লাইন শেষ করার বিভিন্ন পদ্ধতি ব্যাখ্যা করুন।

ফ্রক অনেক উপায়ে প্রস্তুত করা হয়, শৈলী এবং ফ্যাশন. এটি স্কার্ট এবং ব্লাউজ উভয়েরই একত্রে সেলাই করা পোশাক ছাড়া আর কিছুই নয়। ফ্রকের উপরের অংশটি বডিস অংশ এবং নীচের অংশটি স্কার্টের অংশ হিসাবে পরিচিত। এটি সাধারণ মেয়েরা ব্যাপকভাবে ব্যবহৃত হয়। ফ্রক স্টাইলটি স্কার্টের ধরন দ্বারাও উল্লেখ করা হয়েছে (i-e) যখন ছাতার স্কার্টটি বডিসের সাথে সংযুক্ত থাকে তখন এটিকে ছাতা ফ্রক বলা হয়।

- হাতা
- ডার্ট
- কোমররেখা ফিনিস
- কলার
- সীম

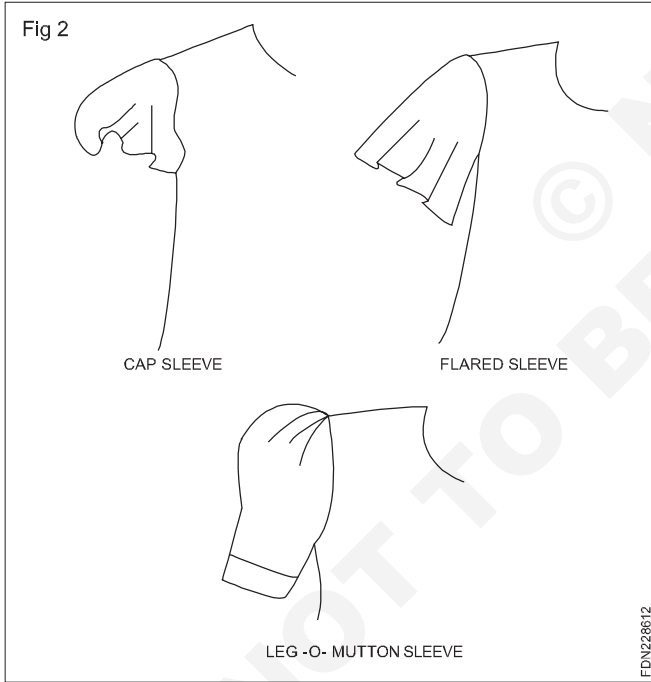
প্লেইন ফ্রকের শৈলীর বৈচিত্র্যগুলি (চিত্র 1) - হাত - এ পরিবর্তনের সাথে নামিয়ে আনা হয়েছে

Fig 1



প্লেইন ফ্রক সাধারণ বৈশিষ্ট্যের সাথে সেলাই করা হয় যেমন ডার্ট সহ প্লেইন বডিস, স্কার্টের অংশ, হাতা, কলার সহ বা ছাড়া। এটি বৃত্তাকার, V বা বর্গাকার আকৃতির ঘাড়ের নকশা দিয়ে নির্মিত। বডিস অংশের দৈর্ঘ্য কোমরের দৈর্ঘ্যের সমান। নেকলাইনে পাইপ বা বাঁধাই করার জন্য কনট্রাস্ট রঙের কাপড় ব্যবহার করা হয়। হাতা নীচে ইত্যাদি। লেইস, সাটিন ফিতা মত সহজ আলংকারিক ছাঁটাই ব্যবহার করা যেতে পারে। ফ্রকটি পাশের বেল্ট দিয়ে সেলাই করা হয় - পিছনের অংশে বাঁধতে। খোলা সবসময় পিছনের অংশে সেলাই করা হয় এবং বোতাম, প্রেস স্টাড, জিপার ইত্যাদির মতো ফাস্টেনার দিয়ে শেষ করা হয়। স্কার্টের হেম মেশিন সেলাই দিয়ে কাজ করা হয়।

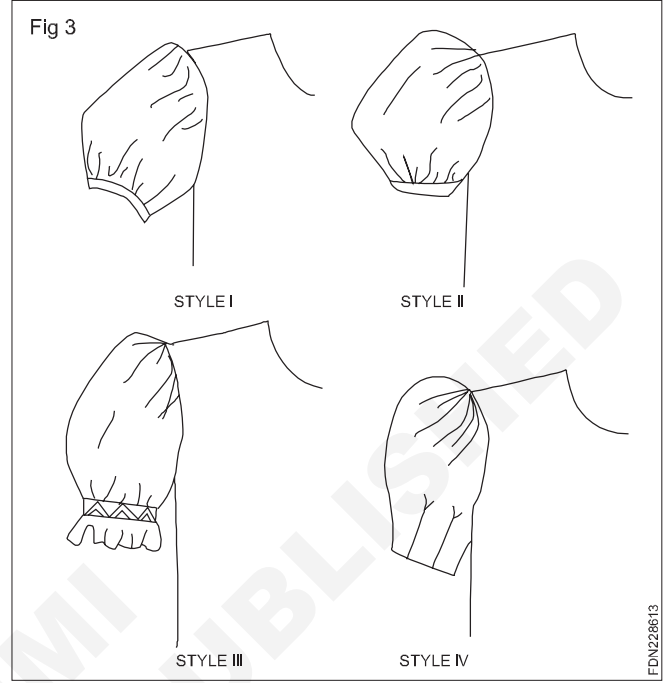
হাতা: প্লেইন ফ্রকের জন্য উপযোগী হাতার বিভিন্ন বৈচিত্র্য রয়েছে। এই হাতাগুলি মৌলিক হাতা প্যাটার্ন (চিত্র 2) থেকে তৈরি করা যেতে পারে। 1) ক্যাপ হাতাছোট হাতা, যা শুধু বাহুর উপরের অংশকে ঢেকে রাখে, কিন্তু হাতের নিচের হাতা নেই। 2) flared হাতাসমতল হাতা তার নীচের প্রস্থে বিস্তারিত সঙ্গে sleeves জড়ো ছাড়া হয়। ফ্লারেড হাতা তৈরি করতে কাট এবং স্প্রেড পদ্ধতিতে প্লেইন স্লিভের নীচের প্রস্থ বাড়ান। 3) লেগ - ও - ম্যাটন হাতাশীর্ষে আরো পূর্ণতা আছে কিন্তু শক্তভাবে নীচে লাগানো। হাতা ছোট pleats সঙ্গে arm-hole যোগদান করা হয়, একইভাবে হাতা গোলাকার টাইট ফিটিং জন্য ডার্ট সঙ্গে সেলাই করা হয়। (চিত্র 2)



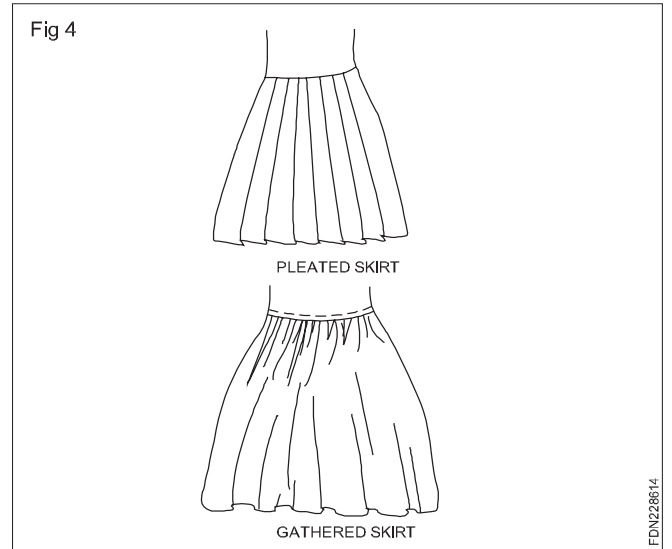
পাফ হাতাপ্লেইন ফ্রকের জন্য উপযুক্ত হাতা। চারটি ভিন্ন ধরনের পাফ হাতা রয়েছে যা সমাবেশে ভিন্নতা রয়েছে (চিত্র 3)। দ্যপ্রথমপাফ হাতা উভয় আর্মহোল এবং হাতা বৃত্তাকারে জড়ো করা হয় এবং হাতা ব্যান্ড দিয়ে শেষ করা হয়। মধ্যস্থিতপাফ হাতার প্রকারের হাতাগুলির দৈর্ঘ্য এবং প্রস্থ উভয়ই প্রথম প্রকারের চেয়ে বেশি পাফড প্রভাব দেওয়ার জন্য বৃদ্ধি করা হয়। দ্যতৃতীয়পাফ স্লিভের ধরন হাতার শীর্ষে অত্যধিক পূর্ণতা সহ এবং হাতা রাউন্ডটি ইলাস্টিক দিয়ে সমাপ্ত হয় যাতে সংগৃহীত প্রভাব থাকে। দ্যচতুর্থস্টাইলটি স্লিভ ব্যান্ড বা স্লিভ রাউন্ডের ইলাস্টিক দিয়ে শেষ হয় না কিন্তু

ডার্ট দিয়ে। ডার্টগুলি হাতার কেন্দ্র থেকে স্থাপন করা হয় এবং ডার্টের প্রস্থ হাতা বৃত্তাকার পরিমাপের উপর নির্ভর করে।

ডার্ট: পোশাকটিকে আকৃতি দেওয়ার জন্য সামনের এবং পিছনের বডিস অংশটি অর্ধেক ডার্ট দিয়ে প্রস্তুত করা হয়। ফ্রক বডিসটি ডার্ট ছাড়াই সেলাই করা হয়, যখন এটি একটি আলগা পোশাক হিসাবে প্রস্তুত করা হয়। (চিত্র 3)



কোমর লাইন শেষ: ফ্রকের কোমর রেখাটি স্কার্টের অংশে জমায়েত বা pleats দিয়ে শেষ হয়। বডিস এবং পোশাকের নীচের অংশে যোগ দিতে কোমরের সীম ব্যবহার করা হয়। সীম লাইনটি প্রাকৃতিক কোমররেখায় বা বক্ষের নীচে এবং নিতম্বের উপরে প্রায় কোথাও হতে পারে। সীম হয় একটি সরল অনুভূমিক রেখা বা বাঁকা বা বক্ষ বা নিতম্বের দিকে আকৃতির হতে পারে। (চিত্র 4)



একটি ভাল ফিট দিতে কোমর লাইনের অবস্থান স্বাভাবিক শরীরের বক্ররেখা অনুসরণ করা উচিত। একটি পৃথক বেল্ট ব্যবহার করার সময় সীম নীচে বা উপরে দেখানো উচিত নয়। কোমরের সীম সেট করার আগে নিম্নলিখিত পদক্ষেপগুলি সম্পন্ন করা উচিত ছিল।

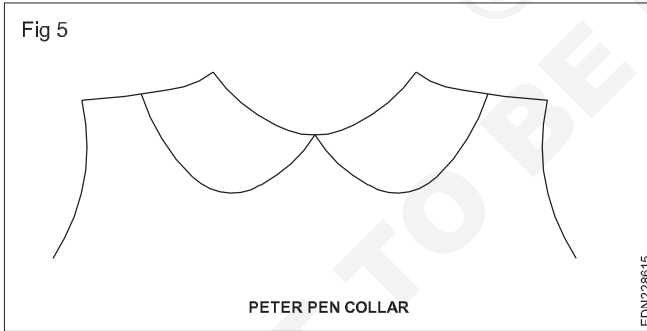
- স্ট্রেচিং প্রতিরোধ করার জন্য বডিস এবং নীচের পোশাক উভয়ের কোমরে সেলাই দেওয়া হয়।
- ডার্ট, pleats এবং tucks সম্পন্ন করা উচিত।
- বডিস আন্ডারআর্ম সীম এবং স্কার্টের পাশের সীমগুলি সেলাই করা উচিত, সীমের প্রান্তগুলি পরিষ্কার করা উচিত এবং সীমগুলি খোলা চাপানো উচিত।

কোমরের সীম হয় একটি প্লেইন সীম বা একটি ল্যাপড সীম হতে পারে।

প্লেইন সীমযখন উপরের এবং নীচের উভয় পোশাকই ভারী হয় তখন ব্যবহৃত হয়। সীম ভাতা ভারী অংশ থেকে চাটুকান বা কম ভারী অংশের দিকে চাপা হয়। কোমররেখা ঘনিষ্ঠভাবে বা ঢিলেঢালাভাবে লাগানো হতে পারে।

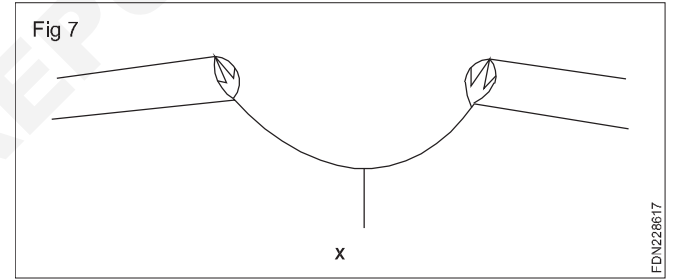
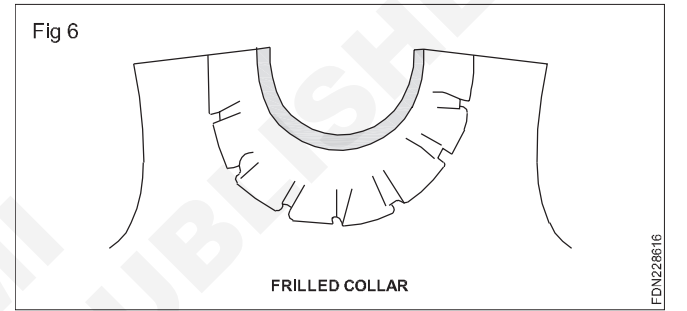
lapped seam কোমররেখা অস্বাভাবিক আকৃতির এবং কাছাকাছি ফিট যেখানেই ব্যবহৃত হয়। এখানেও সীম ভাতা ভারী অংশ থেকে কম ভারী অংশের দিকে চাপা হয়। এই seam আকৃতির এলাকায় একটি ভাল ফিট দেয়।

কলার: প্লেইন ফ্রকের সৌন্দর্য বাড়াতে ফ্রকের সাথে কলার সেলাই করা হয়। কলারগুলি ফ্যাব্রিকের একক বা ডাবল অংশ থেকে তৈরি করা হয় এবং নেকলাইনের সাথে সংযুক্ত করা হয়, যাতে প্রান্তগুলি কেন্দ্রের সামনে বা পিছনে মিলিত হয়। এটি নেকলাইনে কাঁচা প্রান্তগুলি শেষ করতেও কাজ করে। তারা বাইরের প্রান্ত বিনামূল্যে বুলন্ত সঙ্গে ফ্যাব্রিক ডবল স্তর তৈরি করা হয়. উপরের স্তরটি উপরের কলার। নীচের স্তরটিকে বলা হয় আন্ডার কলার। কলার কিছু উপযুক্ত জাত হল পিটার প্যান কলার, ফ্রিলড কলার ইত্যাদি। পিটার প্যান কলারসামনে এবং পিছনে গোলাকার প্রান্ত রয়েছে, পিছনে খোলা রয়েছে (চিত্র 5)



কলার সহ নেকলাইনটি হয় মুখোমুখি বা কর্ভেড পাইপিং দিয়ে শেষ করা হয়। এটি একটি বৃত্তাকার সমতল কলার এবং এক বা দুটি টুকরা হতে পারে। ফ্রকগুলিতে টু-পিস পিটার-প্যান কলার প্রয়োগ করা হয়, কারণ সামনের খোলা পোশাকগুলিতে এক-পিস কলার ব্যবহার করা হয়। ফ্রিল কলারকাজিত প্রস্থের সোজা কলার টুকরা, এর এক প্রান্তে হেম করা এবং অন্য প্রান্তে জড়ো করা হয়েছে (চিত্র 6)। কলার সংগৃহীত প্রান্তটি নেকলাইনের সাথে সংযুক্ত এবং পাইপিং দিয়ে শেষ হয়।

সীম: ফ্রক বডিস এবং স্কার্টের দিকগুলি সাধারণত প্লেইন সীমের সাথে যুক্ত থাকে। সিঙ্গেটিক কাপড়ের ক্ষেত্রে ফ্রেঞ্চ সিম দিয়েও সেলাই করা যেতে পারে, যার কাঁচা প্রান্ত সহজেই বেরিয়ে যায়। এই seam একটি ঝরঝরে seam সমাপ্তি এবং ভুল দিকে অদৃশ্য কাঁচা প্রান্ত ছেড়ে। এই সীমটি দুবার সেলাই করা হয়েছে, প্রথমে ডান দিক থেকে এবং দ্বিতীয়ত ফ্রকের ভুল দিক থেকে (চিত্র 7)। ফ্রেঞ্চ সীম সমস্ত কাপড়ের জন্য উপযুক্ত, যার উপর কাঁচা প্রান্তগুলিকে সুরক্ষিত করতে হবে।



সেলাইয়ের জন্য নির্বাচিত প্লেইন ফ্রকের শৈলী বৈশিষ্ট্য

- ফরাসি seam
- পিটার প্যান কলার
- প্যাফ হাতা
- সাইড বেল্ট
- জিপার প্ল্যাকেট

একটি সাধারণ ফ্রক সেলাই করার জন্য প্রয়োজনীয় উপাদান

2 দৈর্ঘ্য + 10 সেমি

রাতের পোশাক (Night suit)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ভাল ফিট জন্য মানদণ্ড বর্ণনা
- ভদ্র নাইট স্যুট সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন
- নাইট স্যুটের বৈশিষ্ট্য ব্যাখ্যা কর
- মহিলাদের নাইটী সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

একটি পোশাকের সাফল্য নির্ভর করে মূলত এর ফিটের ওপর। ভালো ফিট একটি পোশাকের সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ দিক। একটি ভাল ফিট নির্ধারণের কারণগুলি হল আরাম, ভারসাম্য এবং ফ্যাব্রিকের সঠিক পছন্দ।

আরাম: বসা, হাঁটা, বাঁকানোর সময় একটি ভাল লাগানো পোশাক হওয়া উচিত আরামদায়ক টাওয়ার। কাপড়ের উপর কোন স্ট্রেন থাকা উচিত নয়। তাই নড়াচড়ার জন্য পোশাকটি পর্যাপ্ত স্বাচ্ছন্দ্য সেলাই করতে হবে।

সহজতা হল প্রকৃত শরীরের পরিমাপ এবং পোশাক পরিমাপের মধ্যে যে কোনো নির্দিষ্ট পয়েন্টে পার্থক্য। সঠিক নড়াচড়ার জন্য প্রয়োজনীয় স্বাচ্ছন্দ্যের পরিমাণ ছাড়াও বিশেষ ধরনের পোশাকের জন্য অতিরিক্ত স্বাচ্ছন্দ্য দেওয়া যেতে পারে (টিলেটলাভাবে লাগানো পোশাক)।

পোশাকের ধরন থেকে স্বতন্ত্র, ঘনিষ্ঠ আকৃতির পোশাকগুলিতেও কিছু ন্যূনতম পরিমাণ স্বাচ্ছন্দ্য প্রদান করা হয়, বিশেষত আবক্ষ, কোমর, নিতম্ব ইত্যাদিতে। নীচে দেওয়া চার্টটি প্রয়োজনীয় ন্যূনতম পরিমাণ সহজে দেখায়:

শরীরের পরিমাপ	ন্যূনতম আরাম
বক্ষ	+ 7 সেমি
কমর	+ 2 সেমি
নিতম্ব	+ 5 সেমি
ক্রচ গভীরতা	+ 1 সেমি
সামনে crotch দৈর্ঘ্য	+ 1 সেমি
পিছনে crotch দৈর্ঘ্য	+ 2.5 সেমি

ভারসাম্য ভাল ফিট জন্য আরেকটি ফ্যাক্টর। ভারসাম্য মূলত একটি পোশাক মসৃণ পতনের উপর নির্ভর করে। এটি সঠিকভাবে কাটা এবং সেলাই দ্বারা অর্জন করা হয়। উপাদানগুলির বিন্যাসে দানাদার লাইনগুলির জন্য ইঙ্গিতগুলি অনুসরণ করা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এমনকি সামান্য বিচ্যুতিও ভাল পতনকে প্রভাবিত করবে: নীচের লাইনগুলি মেঝেতে সমান্তরাল হবে না, উল্লম্ব সীম লাইনগুলি সামনে বা পিছনে ঘুরবে। (আকার 1)

যদি ক্রসওয়াইজ দানাগুলি মেঝেতে সমান্তরাল না হয় তবে নীচের রেখাগুলি বেরিয়ে আসবে। (চিত্র 2)

যদি পোশাকের সামনে বা পিছনে একটি কেন্দ্রের সীম লাইন থাকে, তবে বাম পাশের দানাগুলি ডান পাশের দানার সাথে মিলিত হওয়া উচিত, অন্যথায় নীচের লাইনটিও বেরিয়ে যাবে।

সেলাই করার সময় সীম লাইনের চিহ্নগুলি ঠিক অনুসরণ করতে হবে কারণ বিচ্যুতিগুলি পোশাকের পতনকেও প্রভাবিত করবে।



সীম লাইন সঠিক অবস্থানে থাকা আবশ্যিক:

- কাঁধের রেখাটি সামনের দিকে বা পিছনের দিকে কাত হওয়া উচিত নয় তবে কাঁধের ঠিক উপরে পড়তে হবে।
- আর্মহোল সীমটি বাহুর প্রাকৃতিক বক্ররেখা বরাবর পড়া উচিত।
- পাশের সিমগুলি সামনে বা পিছনের অংশের দিকে কাত হওয়া উচিত নয়।
- নেকলাইন ফাঁক না করে সমতল হওয়া উচিত।

- ডার্টগুলিকে এটি থেকে 2 থেকে 3 সেন্টিমিটার দূরে সম্পূর্ণ অংশ নির্দেশ করতে হবে।
- নীচের হেম মেঝে সমান্তরাল হওয়া উচিত।

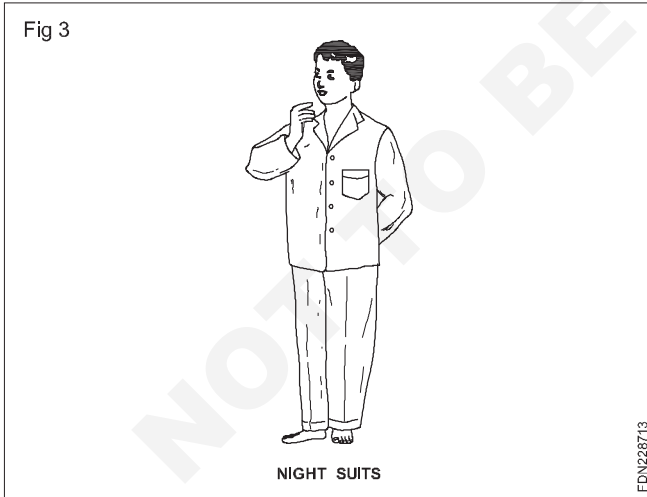
উপাদানগুলিতে যোগদান করার সময় ভারসাম্যের চিহ্নগুলি (খাঁজগুলি) একটি ভারসাম্যপূর্ণ পোশাক অর্জনের জন্য ছবছ মিলে যেতে হবে। সিমেন্ট্রিক উপাদানগুলি একই আকৃতির হতে হবে, যেমন কলার, পকেট ইত্যাদি

একটি পোশাকের ভাল পতন এবং ফিটও ফ্যাব্রিকের সঠিক পছন্দ দ্বারা প্রভাবিত হবে। মোটা কাপড় সরু প্লীট, ফ্রিলস বা গাদার দিয়ে পোশাক সেলাই করার জন্য উপযুক্ত নয়। নরম এবং নমনীয় কাপড় এই ডিজাইনের জন্য আরও উপযুক্ত। কেনার আগে ফ্যাব্রিকটি ভাঁজে ধরে পরীক্ষা করুন।

বোনা কাপড়গুলি শরীরের সাথে আঁকড়ে থাকে, একই সাথে তারা প্রসারিত হয় এবং তাই পরতে আরামদায়ক হয়। বোনা কাপড় থেকে সেলাই করা ডিজাইনের পোশাকগুলি খুব বেশি সীম, প্লীট এবং ডার্ট ছাড়াই হওয়া উচিত কারণ সেই জায়গাগুলিতে ফ্যাব্রিক সহজেই আকৃতি হারায়।

খাস্তা এবং শক্ত কাপড় নমনীয় নয়। তাদের পছন্দ পোশাকের ডিজাইনের উপর নির্ভর করবে। যেহেতু তারা শরীরকে আঁকড়ে ধরে না তাদের চিত্রের অনিয়ম লুকানোর ক্ষমতা রয়েছে।

নাইট স্যুট (চিত্র 3) রাতে পায়জামার সাথে ব্যবহার করা হয়। এটি একটি ডিলেঢালা ফিটিং পোশাক। এটি পরিধানকারীকে আনন্দদায়ক এবং আরামদায়ক অনুভূতি দেয়। শার্টটি খোলা কলার বা শাল কলার দিয়ে সেলাই করা হয়। শার্ট প্রস্তুত করা হয় (সেলাই) হয় ভাঁজ দিয়ে বা কেন্দ্রে সীম দিয়ে মুখের জন্য পর্যাপ্ত উপাদান দিয়ে। নিচের দিকে ভিতরে বাঁক সহ একটি সাধারণ হাতা এই শার্টের জন্য আরও উপযুক্ত।



পায়জামা কেসিং বিন্যাস বা ফ্লাই বটম বিন্যাস সহ প্রস্তুত করা হয়। নাইট স্যুট প্রস্তুত করতে প্লেইন, ডোরাকাটা তুলা, পপলিন এবং টেরিকট উপকরণ ব্যবহার করা হয়। এই পোশাক ছেলেদের দ্বারা পরিধান করা হয়, শোবার সময় ভদ্রমহিলা.

নাইটি (চিত্র 4)



এই পোশাকটি ঘুমানোর সময় পরা হয়, তাই একে নাইটি বা নাইটড্রেস বলা হয়। এটি হাতা সহ বা ছাড়াই একটি কেমিজ ধরণের পোশাক। যদিও পূর্ণ দৈর্ঘ্য ব্যক্তির পছন্দ অনুসারে পরিবর্তিত হয়, তবে সাধারণত গোড়ালি স্তরের নাইটি পছন্দ করা হয়।

নাইটি এর বক্ষ লাইন আলংকারিক প্রভাব জন্য জড়ো করা হয়. (চিত্র 4) পিঠটি সংগ্রহ না করেই শেষ করা যেতে পারে।

নাইটড্রেস তুলা, নাইলন বা যেকোনো সিন্থেটিক কাপড় থেকে তৈরি করা হয়।

অ্যানাটমি, জয়েন্ট এবং পেশী (Anatomy, joints and muscles)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- আট-মাথা তত্ত্বের সাহায্যে মানবদেহের অনুপাত ব্যাখ্যা কর
- দেহের শারীরস্থান বর্ণনা কর।

পোশাক তৈরির জন্য শরীরের শারীরস্থান (আকৃতি ও গঠন) সম্পর্কে জ্ঞান থাকা অপরিহার্য। এবং যদিও প্রতিটি মানুষের চিত্র স্বতন্ত্র, অর্থাৎ বিভিন্ন আকারের কিছু সাধারণ অনুপাত প্রায় প্রতিটি চিত্রে একই রকম। আট মাথা-তত্ত্ব একটি সহায়ক সিস্টেম যা একটি মানব চিত্রের কিছু আদর্শ অনুপাত বর্ণনা করে। এই তত্ত্ব অনুসারে দেহকে আটটি সমান ভাগে ভাগ করা হয়েছে। মাথা-উচ্চতার মাপ হল অন্য সব ইউনিটের পরিমাপ।

মাথা 1 (ইউনিট 1) চুল চিবুক থেকে

মাথা 2 (ইউনিট 2) চিবুক থেকে স্তনবৃত্ত পর্যন্ত

মাথা 3 (UNIT 3) স্তনবৃত্ত থেকে নাভি পর্যন্ত

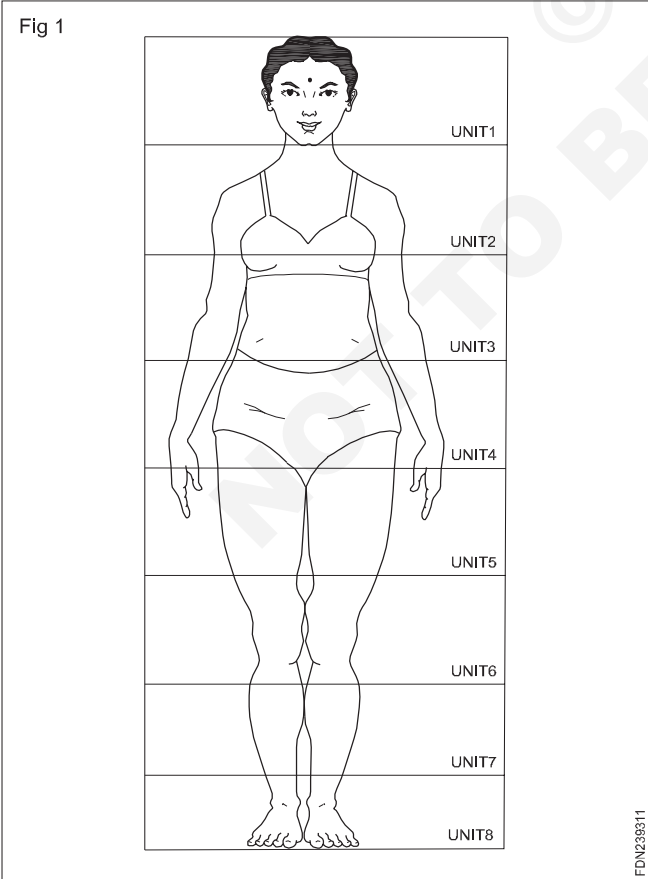
মাথা 4 (ইউনিট 4) নাভি থেকে পাবলিক অর্গান

মাথা 5 (ইউনিট 5) পাবলিক অর্গান থেকে মধ্য উরু পর্যন্ত

মাথা 6 (ইউনিট 6) মাঝ উরু থেকে হাঁটুর নিচ পর্যন্ত

মাথা 7 (UNIT 7) হাঁটুর নীচে থেকে গোড়ালির উপরে

গোড়ালি থেকে পায়ের পাতার উপরে মাথা 8 (ইউনিট 8) (চিত্র 1)



প্রকৃতপক্ষে মানুষের মোট উচ্চতাকে 7 ½ মাথার সাথে তুলনা করা হয় তবে সহজ হিসাব করার জন্য উচ্চতা চুল থেকে পায়ের আঙুলের ডগা পর্যন্ত নেওয়া হয়, এভাবে আটটি সমান অংশ তৈরি করা হয়।

আরও, শরীরের অনুপাত বর্ণনা করা যেতে পারে যেমন একজন ব্যক্তি দাঁড়িয়ে এবং অনুভূমিকভাবে বাহু প্রসারিত করে, একটি মধ্যমা আঙুলের ডগা থেকে অন্য মধ্যমা আঙুলের ডগা পর্যন্ত নেওয়া পরিমাপ শরীরের সমগ্র উচ্চতার সমান। বাহুর অর্ধেক দৈর্ঘ্য কনুইয়ের অবস্থান সনাক্ত করে। পিঠের অর্ধেক প্রস্থ বুকের পরিমাপের এক পঞ্চমাংশের সমান। এক প্রান্ত থেকে অন্য প্রান্তে পরিমাপ করা কাঁধটি বুকের পরিমাপের অর্ধেক সমান। কনুই রেখা কোমরের রেখায় পড়ে।

গার্মেন্টস নির্মাণে এর অর্থ হল, এই ধরনের অনুপাতের ভিত্তিতে শুধুমাত্র কয়েকটি পরিমাপ গণনা করতে হবে। কিন্তু এই পদ্ধতি শুধুমাত্র আনুপাতিক পরিসংখ্যানের জন্য বৈধ।

পুরুষ এবং মহিলাদের আনুপাতিক পরিসংখ্যান: একই অনুপাত সাধারণত পুরুষদের এবং মহিলাদের শরীরে ভিন্ন। নিম্নলিখিত প্রধান বিভিন্ন বৈশিষ্ট্য মহিলাদের শরীরের জন্য বৈধ:

- শরীরের উচ্চতা কম
- কম কাঁধের প্রস্থ এবং সংকীর্ণ বুক (বক্ষ)
- বড় নিতম্ব
- অঙ্গ আরও সূক্ষ্ম
- ধড় একটু লম্বা
- নরম ফর্ম।

হাড়, জয়েন্ট এবং তাদের নড়াচড়া: মানুষের শরীর হাড় এবং পেশী দিয়ে গঠিত। শৈশব থেকে - হাড় এবং পেশী - উভয়ই বিকাশ লাভ করে যতক্ষণ না শরীর পরিপক্বতা পায়। পরিপক্বতার পর হাড়ের গঠনের কোন বৃদ্ধি হবে না কিন্তু পেশীতে অনেক পরিবর্তন হতে পারে, বিশেষ করে বুক, কোমর এবং আসন। সঠিক পুষ্টির অভাব, অতিরিক্ত খেলাধুলামূলক কার্যকলাপ ইত্যাদি শরীরের আকৃতি পরিবর্তন করতে পারে।

হাড়ের মধ্যে জয়েন্টগুলি যা শরীরের সহজে চলাচল করতে সক্ষম করে তা বিভিন্ন কাঠামোর হয়:

গ্লাইডিং জয়েন্টগুলি মেরুদণ্ড, গোড়ালি এবং কঙ্গিতে পাওয়া যায়। এই জয়েন্টগুলোতে ঘূর্ণনের গুণাবলী রয়েছে এবং তারা কিছুটা ঘোরে।

বল এবং সকেট জয়েন্টগুলি উরুর হাড় এবং কাঁধের শীর্ষে গঠিত হয়। এই হাড়গুলি খুব সহজে ঘোরে এবং সর্বাধিক ঘূর্ণন করে।

কবজা সন্ধি দুই প্রকার। প্রথম প্রকারটি কেবলমাত্র (কনুই) এগিয়ে যেতে পারে এবং দ্বিতীয় প্রকারটি কেবল পিছনের দিকে (হাঁটু) যেতে পারে।

জয়েন্টগুলির জ্ঞান এবং তাদের নড়াচড়া পোশাক প্রস্তুতকারককে পোশাকের বিভিন্ন অংশে স্বাচ্ছন্দ্যের প্রয়োজনীয়তাগুলি বুঝতে দেয়।

পোশাক নির্মাণের সময় প্যাটার্নে সহনশীলতা দিতে হবে। সহনশীলতা মানে শরীর থেকে নেওয়া প্রকৃত পরিমাপের তুলনায় অতিরিক্ত শিথিল বা সহজ। উদাহরণস্বরূপ মহিলাদের শার্টে বুকের পরিমাপ 80 সেমি হতে পারে, কিন্তু পোশাকের জন্য বুকের পরিমাপ হবে 85 সেমি। 5 সেমি পার্থক্য সহনশীলতা হিসাবে পরিচিত হবে যা আন্দোলনের জন্য প্রয়োজন। সহনশীলতা খুব বেশি বা খুব কম হওয়া উচিত নয়, কারণ উভয়ই পোশাকের আকৃতি নষ্ট করবে। তাই সহনশীলতা পোশাকের শৈলীর উপর নির্ভর করে।

পরিমাপ কৌশল

কিভাবে শরীরের পরিমাপ নিতে?

পরিমাপ করার সময়, আন্ডারগার্মেন্টের সাথে এটি সবচেয়ে

সঠিক হয় বা পরিধান করা পোশাকগুলি প্লেইন এবং ভাল ফিটিং হওয়া উচিত।

পরিমাপ চার্ট: প্রতিটি ব্যক্তির একটি পৃথক উচ্চতা এবং শরীরের আকৃতি আছে। বড়, ছোট, মোটা ব্যক্তির আদর্শ অনুপাতের সাথে মেলে না। একটি পোশাক সেলাই করার সময় পোশাকের আকৃতি যতটা সম্ভব শরীরের আকৃতির সাথে সামঞ্জস্য করতে হবে।

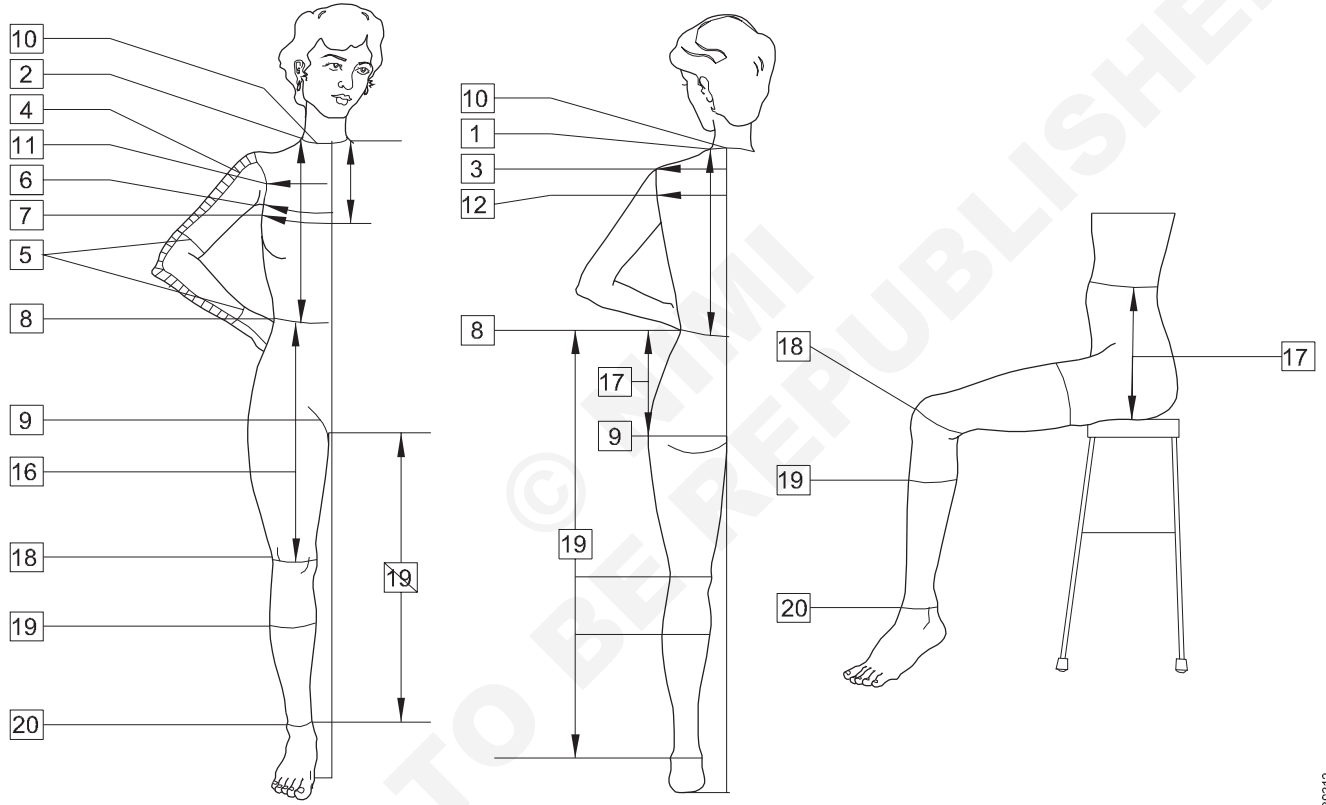
স্বতন্ত্র দেহ অনুসারে পোশাকের আকার দেওয়ার সবচেয়ে সঠিক উপায় একটি পৃথক দেহ পরিমাপের ভিত্তিতে সঞ্চালিত হয়। এই পরিমাপ সমস্ত পৃথক শর্ত প্রতিফলিত হবে। যেহেতু গার্মেন্টস শিল্প একজন স্বতন্ত্র গ্রাহকের জন্য তৈরি করে না তারা শরীরের পরিমাপের জন্য পোশাক তৈরি করে যা বিপুল সংখ্যক ব্যক্তির প্রতিনিধিত্ব করে। এই পরিমাপগুলি একটি নির্দিষ্ট অঞ্চল/দেশের হাজার হাজার মানুষের পরিমাপ করে পাওয়া যায়। এই ধরনের একটি জরিপে পাওয়া তারিখটি সেই নির্দিষ্ট এলাকার জন্য বৈধ একটি চার্টে পদ্ধতিগতভাবে সংগঠিত হবে।

যদিও বইগুলিতে অনেক চার্ট দেখা যায় ভারতীয় জনসংখ্যার জন্য একটি সঠিক পরিমাপের চার্ট এখনও অনুপস্থিত। তাই ট্রেড প্রাকটিক্যাল বই একটি চার্ট উল্লেখ করা হয় না। প্রতিটি পোশাকের সাথে প্রদত্ত পরিমাপ অভিজ্ঞতার উপর ভিত্তি করে, তবে পোশাকটি সেলাই করার জন্য এটি সর্বদা ব্যক্তি।

S. নং	শরীরের পরিমাপ	সংক্ষিপ্ত রূপ	কিভাবে শরীরের পরিমাপ নিতে?
1	প্রাকৃতিক কমর	NW	নাপ থেকে কমর পর্যন্ত পিঠে পরিমাপ করুন।
2	পূর্ণদৈর্ঘ্য	FL	ঘাড়ের বিন্দু থেকে কমরেরখা পর্যন্ত পশাকের ইচ্ছা দৈর্ঘ্য পর্যন্ত পরিমাপ করুন।
3	কাঁধ	শ	বাম কাঁধের প্রান্ত থেকে ডান কাঁধের শেষ পর্যন্ত পরিমাপ করুন (যেখানে আপনি আপনার বাহু নড়াচড়া করার সময় বলাটিকে নড়তে দেখেন)
4	হাতা দৈর্ঘ্য	এসএল	কাঁধের প্রান্ত থেকে ইচ্ছার হাতার দৈর্ঘ্য পরিমাপ করুন (পূর্ণ দৈর্ঘ্যের জন্য হাতটি বাঁকান অবস্থায় থাকা উচিত)
5	হাতা নীচে বা গলাকার হাত	এসবি	এটি একটি পশাক পরিমাপ। এটি নীচের লাইনে হাতা কাঙ্ক্ষিত ঘের দেয়।
6	বুক	সিএইচ	স্তনের রেখার উপরে বুক/বাস্টের সম্পূর্ণ অংশের চারপাশে পরিমাপ করুন (একটি আঙুল আলগা)
7	আবক্ষ (মহিলাদের পশাক)	খ	
8	কমর	ভিতরে	প্রাকৃতিক কোমর লাইনের চারপাশে পরিমাপ করুন, টেপটি কাছে আঁকুন তবে খুব টাইট নয়।
9	নিতম্ব	এইচ	নিতম্বের সম্পূর্ণ অংশের চারপাশে দৃঢ়ভাবে পরিমাপ করুন।
10	ঘাড়	এন	ঘাড়ের গোড়ার চারপাশে আলগাভাবে পরিমাপ করুন।
11	বুক জুড়ে	কিন্তু	স্কাই লেভেলে বুকের লাইন জুড়ে পরিমাপ করুন।
12	পিছনে জুড়ে	এবি	কিউ লেভেলে এক প্লিভ জয়েন্ট থেকে অন্য হাতার পিছনের দিকে পরিমাপ করুন (ব্লো বালের উপরে)
13	বক্ষ স্তর	বিএল	নেক পয়েন্ট থেকে পরিমাপ করুন (যা পাশের নেকলাইনের স্তরে) বক্ষ পর্যন্ত।

14	পায়ের দৈর্ঘ্য (পার্শ্বের দৈর্ঘ্য)	এলএল	কোমর থেকে গোড়ালি পর্যন্ত পায়ের বাইরের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করুন (বা পোশাকের কাঙ্ক্ষিত দৈর্ঘ্য)
15	ভিতরের পায়ের দৈর্ঘ্য	আইএলএল	দুর্গ থেকে গোড়ালি বা পায়ের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করুন- শরীরের বৃদ্ধি
16	হাঁটু দৈর্ঘ্য	KnL	শরীরের পাশে কোমর থেকে হাঁটু পর্যন্ত পরিমাপ করুন।
17	শরীরের উত্থান	বি.আর	শরীরের পাশে কোমর থেকে সিট লাইন পর্যন্ত পরিমাপ করুন।
18	গলাকার হাঁটু	RKn	হাঁটুর চারপাশে দৃঢ়ভাবে ঘের পরিমাপ করুন।
19	গলাকার বাছুর	আরসি	বাছুরের চারপাশে দৃঢ়ভাবে ঘের পরিমাপ করুন।
20	গলাকার নীচে	আরবি	এটি একটি পোশাক পরিমাপ। এটা দেয় পেইন্ট পছন্দসই নীচের ঘের. (চিত্র 2)

Fig 2



FDN235312

আট মাথা তত্ত্ব এবং ফ্যাশন পরিসংখ্যান অধ্যয়ন (Study of eight head theory & fashion figures)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ফ্যাশন চিত্র ব্যাখ্যা করুন
- মৌলিক সিলুয়েট বর্ণনা করুন
- স্পেসিফিকেশন সহ সমতল স্কেচ ব্যাখ্যা করুন।

আট মাথার তত্ত্ব

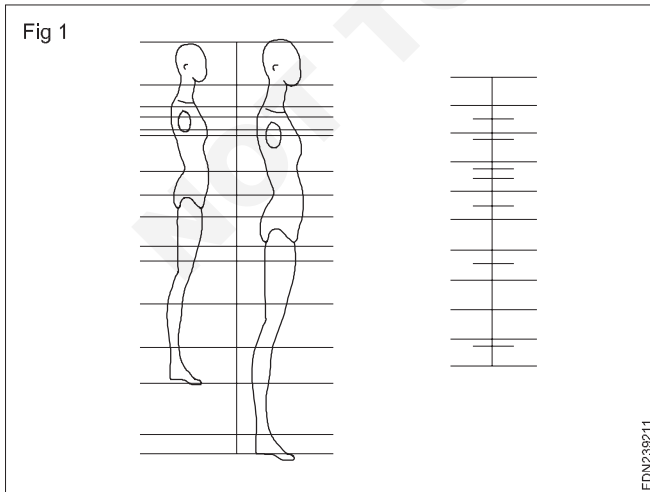
ডিজাইনাররা ক্রমাগত তাদের তৈরি করার আগে নোটবুকগুলিতে ধারণা এবং ধারণাগুলি স্কেচ করে। এটা গুরুত্বপূর্ণ যে ছাত্ররা যখনই পারে তারা ক্রমাগত স্কেচ করবে।

মাথা থেকে পা পর্যন্ত অংশটিকে সমানুপাতিকভাবে বা সমানভাবে আলাদা করার জন্য মানুষের চিত্রে আট মাথার মানব তত্ত্ব প্রয়োগ করা হয়।

আট মাথার তত্ত্বের প্রয়োগ

“মাথাগুলি” বেশিরভাগ চিত্র অঙ্কনে এইভাবে সারিবদ্ধ হওয়া উচিত:

- 1 প্রথম মাথার দৈর্ঘ্য: মাথা।
- 2 দ্বিতীয় মাথার দৈর্ঘ্য: স্তনবৃত্তে বুকের রেখা।
- 3 তৃতীয় মাথার দৈর্ঘ্য: কোমরের রেখা, পেটের বোতামে।
- 4 সামনে মাথার দৈর্ঘ্য: কুঁচকির এলাকা।
- 5 পঞ্চম মাথার দৈর্ঘ্য: হাঁটুর একটু উপরে।
- 6 ষষ্ঠ মাথার দৈর্ঘ্য: হাঁটুর ঠিক নীচে।
- 7 সপ্তম মাথার দৈর্ঘ্য: গোড়ালির উপরে (বা মধ্য-বাছুর, যদি ব্যক্তির 8 মাথা হয়)।
- 8 সাত এবং 3/4 (বা অষ্টম) মাথার দৈর্ঘ্য: পায়ের নীচে। (আকার 1)

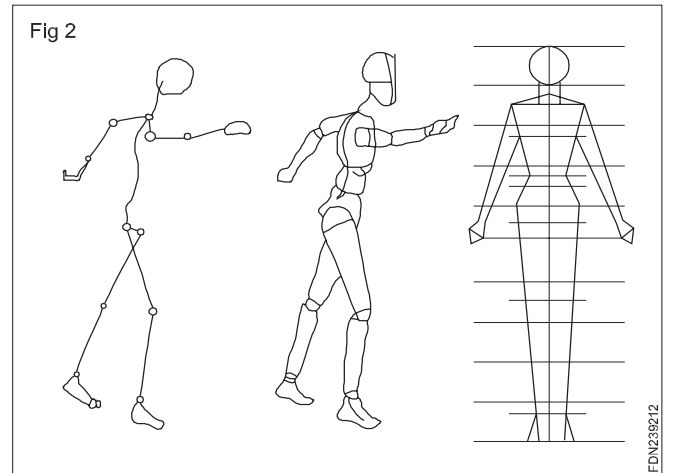


অন্যান্য পরিমাপ যা লক্ষ করা উচিত

- যখন বাহু পাশে থাকে, তখন কজির হাড় কুঁচকির অংশের সাথে সারিবদ্ধ হয়।
- কনুই কোমরের সাথে সারিবদ্ধ হয় - বেলি বোতামের চারপাশে বা উপরে।
- কাঁধের প্রস্থ, পাশে-পাশে প্রায় 2 থেকে 2 1/3 মাথা চওড়া।

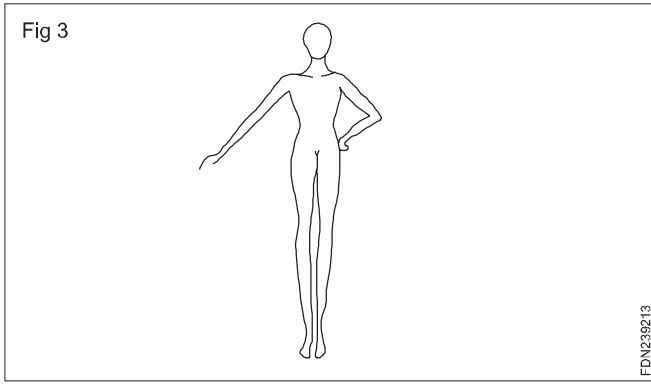
সোজা আকার: একটি লাঠি চিত্র হল একটি খুব সাধারণ ধরণের অঙ্কন যা লাইন এবং বিন্দু দিয়ে তৈরি, প্রায়শই মানুষের আকার বা অন্যান্য প্রাণী। একটি লাঠি চিত্রে, মাথাটি একটি বৃত্ত দ্বারা প্রতিনিধিত্ব করা হয়, কখনও কখনও চোখ, মুখ বা অশোধিতভাবে আঁচড়ানো চুলের মতো বিবরণ দিয়ে অলঙ্কৃত করা হয়। বাহু, পা এবং ধড় সবই সরলরেখা দ্বারা উপস্থাপিত।

চিত্রটিকে ব্লক করতে স্টিক চিত্রটি মানিয়ে নিন: ব্লক-স্টাইল ফিগার হল এক ধরনের সংগ্রহযোগ্য খেলনা অ্যাকশন ফিগার যা মানুষের ফর্মের সাধারণভাবে সরল উপস্থাপনা দ্বারা চিহ্নিত করা হয়, সাধারণত ব্লক-আকৃতির উপাঙ্গ এবং ধড় দিয়ে তৈরি। সাধারণত, ব্লক-স্টাইলের চিত্রগুলি স্টিক চিত্রের সমর্থনে সহজেই আঁকা হয়। (চিত্র 2)



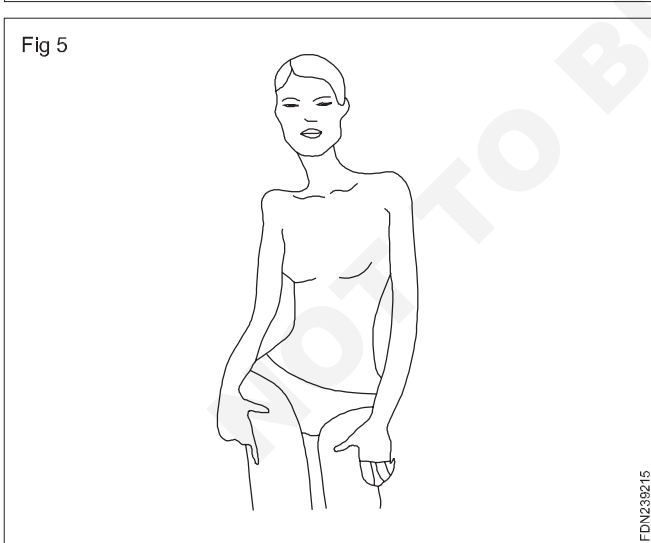
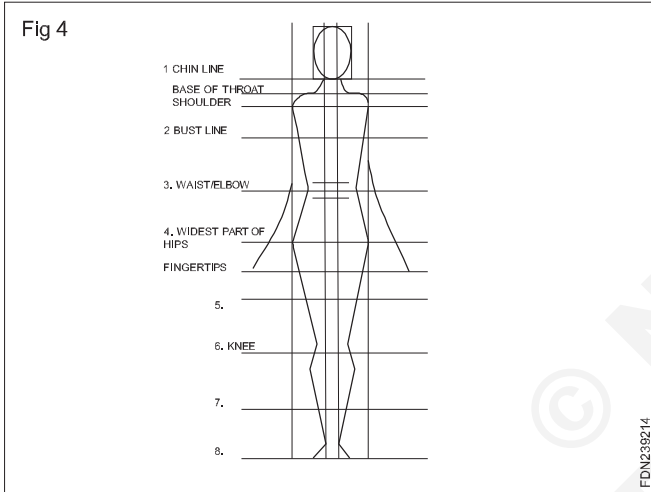
ফ্লেশ ফিগারে ব্লক ডেভেলপ করুন

চিত্রের অবরুদ্ধ ফর্মগুলি ভঙ্গি এবং অনুপাতের সমস্যাগুলি সমাধান করতে সহায়তা করবে। এখানে, একটি মাংসের চিত্র আঁকতে আপনার একটি ব্লকের সমর্থন প্রয়োজন যা হাড় এবং পেশীগুলির গঠনকে আন্ডারলে করতে সাহায্য করে। ব্লকটিকে ভিত্তি হিসাবে রেখে একটি মানব চিত্রের মাংস বিকাশ করুন। (চিত্র 3)



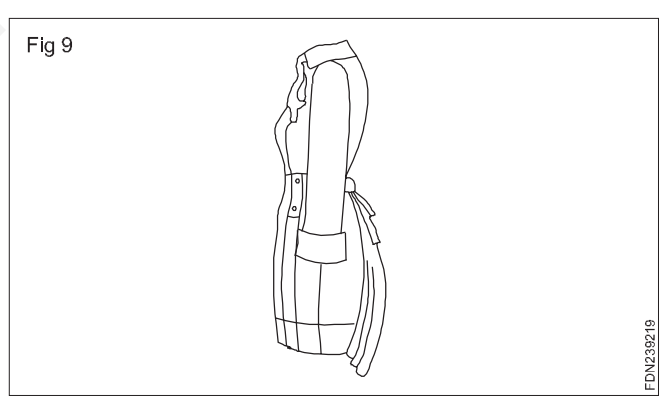
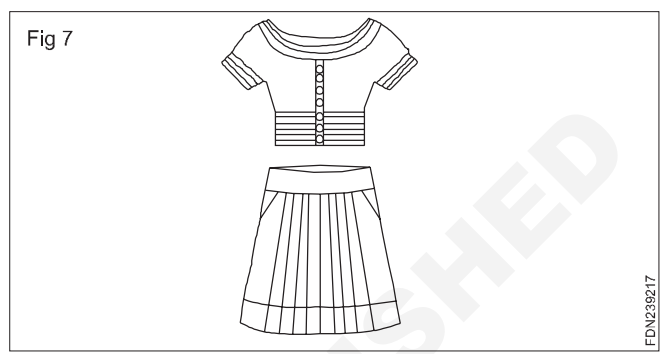
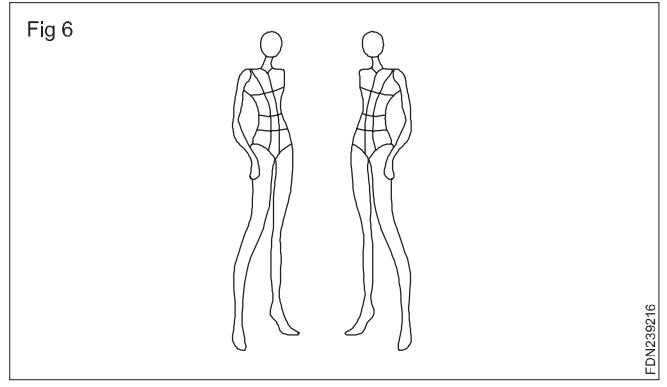
ফ্যাশন ইলাস্ট্রেশন

ফ্যাশন ইলাস্ট্রেশন হল ফ্যাশনের যোগাযোগ যা ইলাস্ট্রেশন, অঙ্কন এবং পেইন্টিং দিয়ে উদ্ভূত হয়। এটি সাধারণত একটি সম্পাদকীয় বৈশিষ্ট্যের একটি অংশ হিসাবে বা ফ্যাশন নির্মাতা, ফ্যাশন বুটিক এবং ডিপার্টমেন্ট স্টোরের বিজ্ঞাপন এবং প্রচারের উদ্দেশ্যে ফ্যাশন ম্যাগাজিনে পুনরুৎপাদনের জন্য কমিশন করা হয়। (ডুমুর ৪, ৫ ও ৬)



ফ্ল্যাট স্কেচ এবং এর স্পেসিফিকেশন (ডুমুর 6,7,8 এবং 9)

ফ্যাশন ডিজাইনাররা প্রায়ই ফ্যাশন ইলাস্ট্রেশন বা স্কেচ আকারে তাদের ফ্যাশন ধারণা/ধারণা প্রকাশ করেন। এই ধরনের স্কেচ ডিজাইনের স্টাইল, ফ্যাব্রিক এবং সামগ্রিক অনুভূতি প্রয়োগ করতে উপযোগী।

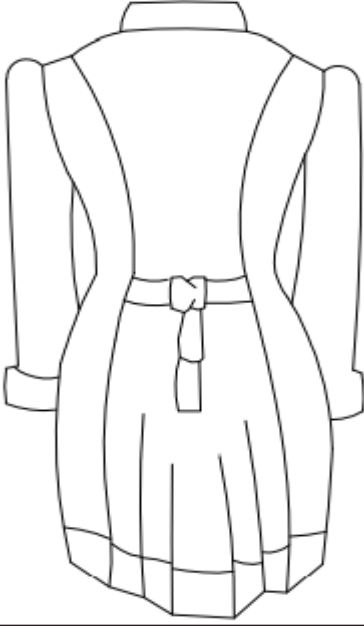


যাইহোক, এই স্কেচটি প্রতিটি পোশাকের অংশ বা বিভাগগুলি সম্পর্কে কোন সূত্র দেয় না। এই কারণে ফ্ল্যাট বা প্রযুক্তিগত স্কেচ প্রয়োজন হয়।

একটি ফ্ল্যাট স্কেচ ফ্যাশন ডিজাইনারদের চিত্রের একটি লাইন অঙ্কন। একটি ফ্ল্যাট স্কেচ তৈরি করার সময়, পোশাকের পিছনের অংশটিও সামনের সাথে আঁকতে হবে।

এটি দ্বারা একটি ফ্ল্যাট স্কেচ আঁকার সময় একটি সোজা শাসক এবং ফরাসি বক্ররেখার একটি সেট হাতে থাকা দরকারী। এই সরঞ্জামগুলি আপনাকে স্কেচের জন্য সঠিক সোজা এবং বাঁকা লাইন তৈরি করতে সক্ষম করবে।

Fig 9



প্রযুক্তগত স্কেচ ডিজাইনের প্রাত্যহিক সাম এবং পোশাকের বিশদ বিবরণ দেখায়। এই স্কেচটি প্যাটার্ন নির্মাতা দ্বারা ডিজাইনের জন্য প্যাটার্নটি খসড়া করার সময় নির্দেশিকা হিসাবে ব্যবহার করা হয়। এটি পোশাকের স্পেসিফিকেশন বা স্টাইল শীটের একটি অবিচ্ছেদ্য অংশ যা প্যাটার্ন নির্মাতা এবং নির্মাণ দল (সেলাই দল) এর কাছে যায়।

হাতে ফ্ল্যাট স্কেচিং

সাধারণত, একটি ফ্যাশন ইলাস্ট্রেশন হয় ডিজাইনের সামনের দৃশ্য বা ডিজাইনের 3/4 দৃশ্য দেখাবে। কদাচিৎ পোশাকের পিছনের অংশটি চিত্রিত করা হয়েছে।

প্রথমে পোশাকের সিলুয়েট দিয়ে শুরু করে পোশাকটি হালকাভাবে স্কেচ করুন। পরবর্তীতে পোশাকের শরীরের মধ্যে থাকা সমস্ত সীম এবং শৈলী উপাদানগুলিকে হালকাভাবে আঁকুন।

এখন একটি মাঝারি থেকে পুরু বিন্দু ধারালো নিন এবং পোশাকের আউটলাইনের উপর ট্রেস করুন। একটি সূক্ষ্ম পয়েন্ট কলম ব্যবহার করে, পোশাকের অভ্যন্তরীণ শৈলী লাইনের উপর ট্রেস করুন।

একটি ফ্ল্যাট স্কেচে টপস্টিচিং রেভার করতে, ড্যাশড লাইন তৈরি করুন যেখানে পোশাকে টপস্টিচিং প্রদর্শিত হবে।

ফ্যাশন স্কেচ

যখন আপনি স্কেচ থেকে প্রতিটি ক্রোকিইস আঁকবেন তখন ফ্যাশন ফিগার এবং পোজ স্কেচ করা সময়সাপেক্ষ হতে পারে। প্রতিটি নতুন চিত্রের জন্য পরিসংখ্যান স্কেচ করার পরিবর্তে, বেশিরভাগ ফ্যাশন ডিজাইনার ফ্যাশন ক্রোকিইসের একটি লাইব্রেরি থেকে কাজ করেন।

ফ্যাশন টেমপ্লেটগুলির এই নমুনাগুলি ব্যবহার করে আপনার নিজস্ব ফ্যাশন পোজগুলির লাইব্রেরি শুরু করুন এবং আপনার ফ্যাশন ডিজাইনের স্কেচগুলি দ্রুত সম্পন্ন করুন। (ডুমুর 10 এবং 11)

Fig 10

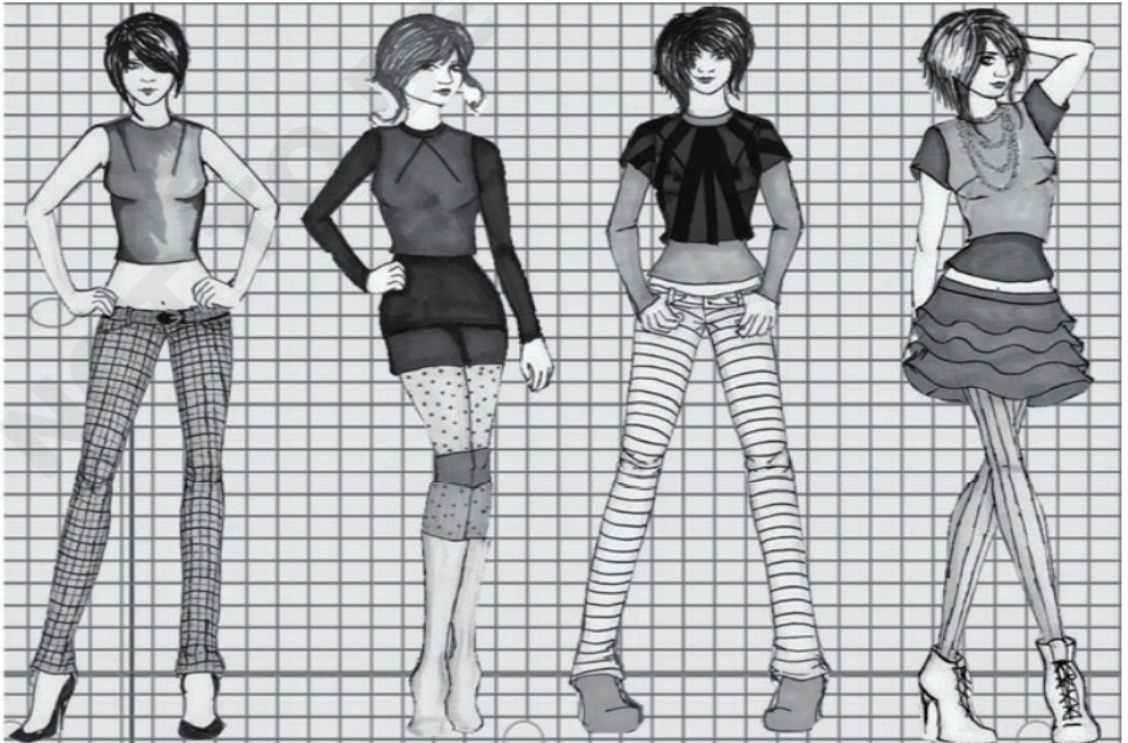
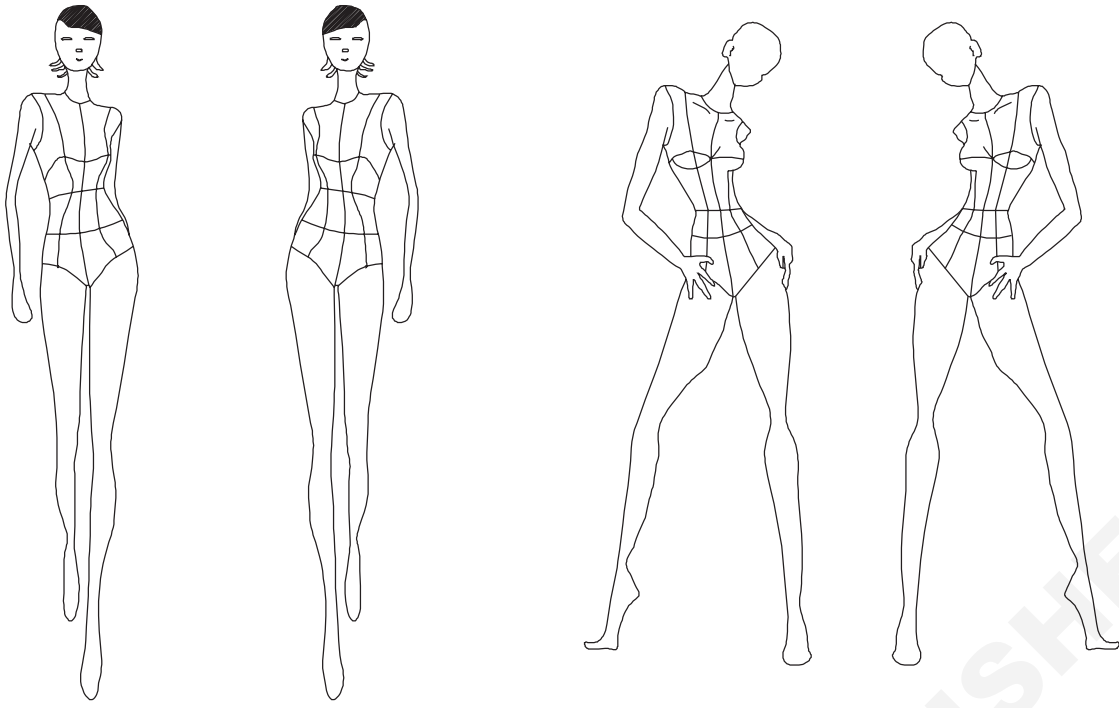


Fig 11



FDN23921B

© NIMI
NOT TO BE REPUBLISHED

মানব পরিসংখ্যানের প্রকারভেদ (Types of human figures)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

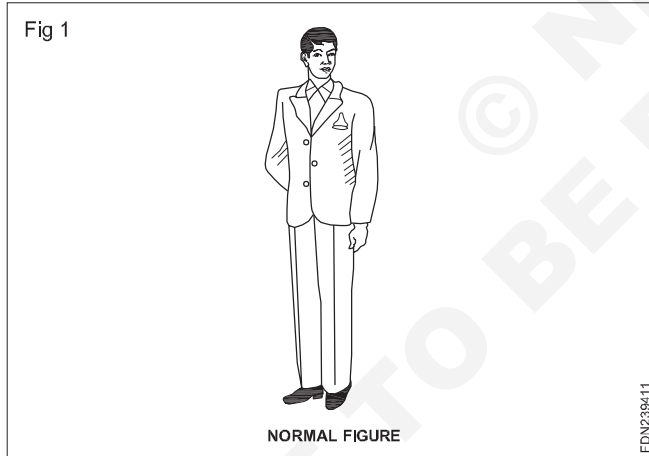
- বিভিন্ন ধরনের চিত্র এবং তাদের প্রতিকার ব্যাখ্যা করুন।
- শরীরের পরিমাপ তাদের গুরুত্ব এবং প্রকার সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

কোন মানুষ সফল কাটার হতে পারে না যদি না সে মানবিক চিত্রের পর্যবেক্ষক হয়। রুটিন লাইফে আপনার দেখা বিভিন্ন ধরনের মানুষের সাথে দেখা করার অভ্যাস তৈরি করুন, কিছু লোকের জন্মের সময় দুর্ঘটনাক্রমে বা এই পেশার কারণে বিভিন্ন ধরণের শারীরিক গঠন থাকে, যদি বিকৃতির মাত্রা শুধুমাত্র সাধারণ চিত্রের সাথে তুলনা করে বিচার করা হয়।

সাধারণ পরিসংখ্যানকোনো বিকৃতি ছাড়াই প্রস্থ এবং উচ্চতার অনুপাত। ভারতীয় মান অনুযায়ী মহিলা এবং ভদ্রমহিলাদের জন্য ফিগার পরিমাপ হল:

	উচ্চতা	বুক	কমর	নিতম্ব
ভদ্রলক	5" থেকে 6"	36"	32"	40"
ভদ্রমহিলা	5" থেকে 4"	36"	28"	40"

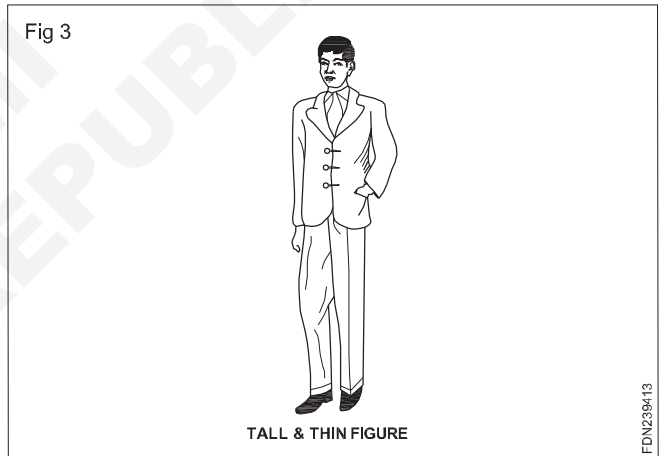
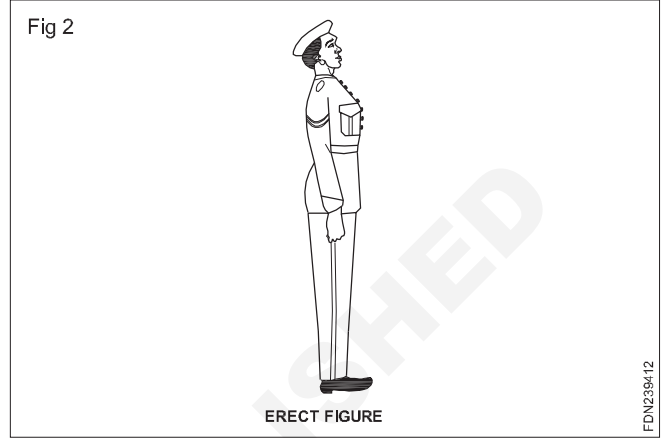
আট মাথা তত্ত্ব শুধুমাত্র স্বাভাবিক চিত্রের সাথে খুব ভালভাবে প্রযোজ্য। (আকার 1)



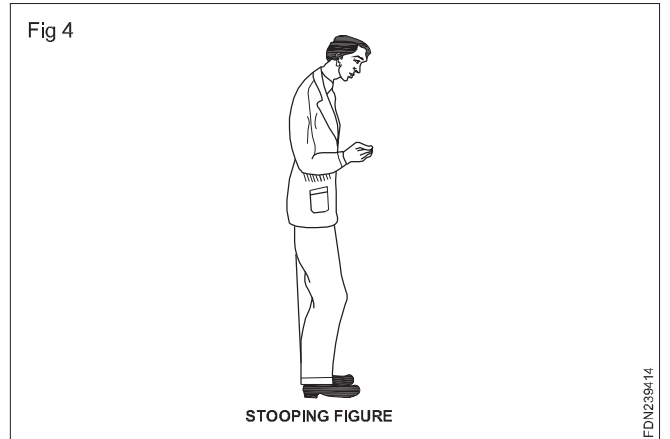
অস্বাভাবিক পরিসংখ্যান: অস্বাভাবিক চিত্রের প্রস্থ এবং উচ্চতা একে অপরের সাথে সমানুপাতিক নয়। এর বিকৃতি আছে।

খাড়া পরিসংখ্যান: এই ধরনের পরিসংখ্যান সাধারণত সেনাবাহিনী বা পুলিশ ব্যক্তিত্বদের মধ্যে দেখা যায়। দেহটি পিছনের দিকে বাঁকানো এবং সামনের দিকে সোজা। এই কারণে পিছনের দৈর্ঘ্য সামনের তুলনায় ছোট। বুক জুড়ে বুকের আকৃতি বেশি গোলাকার পিছনের ব্লেডের হাড়ের ফাঁপা চিত্র 2 এ দেখা যায়।

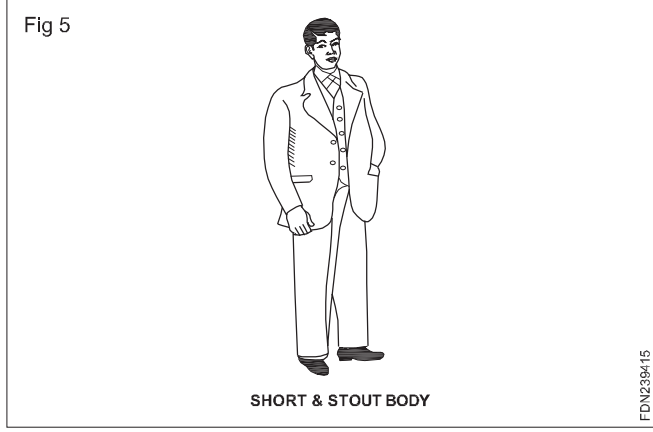
লম্বা এবং পাতলা ফিগার: এই চিত্রে উচ্চতা বেশি যখন প্রস্থ পরিমাপের তুলনায় স্বাভাবিকের চেয়ে কম। ঘাড়ের উচ্চতা বেশি, স্বাভাবিক চিত্রের তুলনায় কাঁধের পরিমাপ বেশি বা সমান হতে পারে। (চিত্র 3)



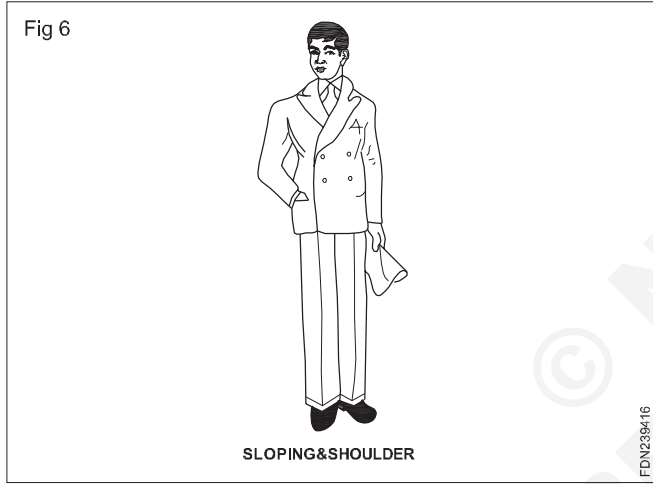
স্ক্রু চিত্র: এই ধরনের ফিগার সামনের দিকে বাঁকানো এবং পিছনের দিকে কিছুটা গোলাকার আকৃতির। সামনের দৈর্ঘ্য কম। পিছনের দৈর্ঘ্য বেশি। বুক জুড়ে কম পিঠ জুড়ে স্বাভাবিক চিত্রের তুলনায় বেশি। এটি খাড়া চিত্রের ঠিক বিপরীত। (চিত্র 4)



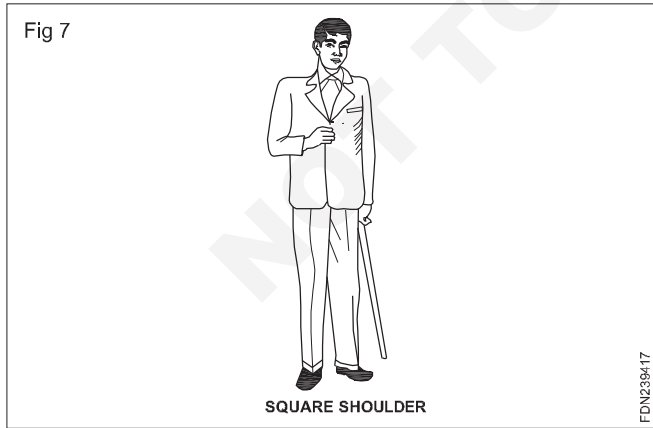
সংক্ষিপ্ত এবং শক্ত চিত্র: এই চিত্রে, প্রস্থ পরিমাপ উচ্চতার তুলনায় বেশি। নিতম্ব বিশিষ্ট, উরু একে অপরের খুব কাছাকাছি ঘের পরিমাপ কম হয়। বুক, কোমর এবং নিতম্বের মধ্যে পার্থক্য স্বাভাবিক চিত্র অনুযায়ী কম। (চিত্র 5)



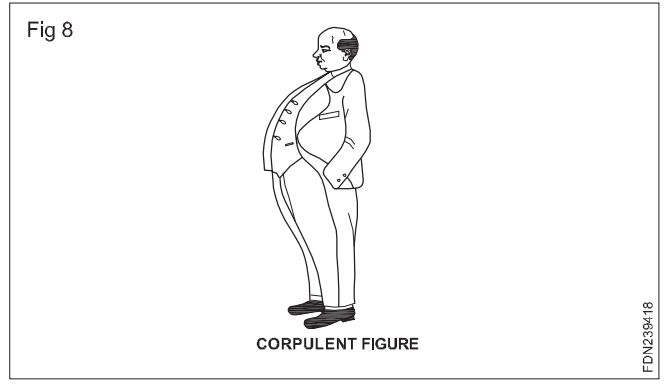
ঢালু কাঁধ: এটি বুক এবং কোমর রেখার সমান্তরাল নয়। কাঁধের ঢাল বেশি, ঘাড়ের উচ্চতা দেখতে লম্বা গভীরতার ঝাই স্বাভাবিক চিত্রের তুলনায়। (চিত্র 6)



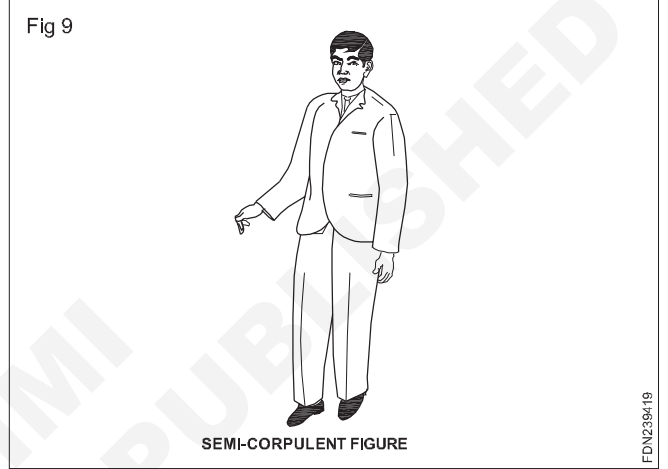
বর্গাকার কাঁধ: এই চিত্রে কাঁধটি বর্গাকার বলে মনে হচ্ছে কাঁধের আকার কম, ঘাড়ের উচ্চতা ছোট বলে মনে হচ্ছে, কাঁধের ঢালু কোমর এবং বুক রেখার সমান্তরাল। (চিত্র 7)



কর্পোলেন্ট চিত্র: এটি পেট এলাকায় অস্বাভাবিক বৃদ্ধির কারণে হয়। সামনের দৈর্ঘ্য পিছনের দৈর্ঘ্যের চেয়ে পিছনের দৈর্ঘ্য কম, কোমরের পরিমাপ নিতম্বের চেয়ে বেশি, ঘাড়ের উচ্চতা ছোট, বুক জুড়ে বেশি। (চিত্র 8)



সেমি কর্পুলেন্ট ফিগার: এই ধরনের ফিগারে কোমরের নিতম্ব ও বুক রেখার পরিমাপ সমান হয়। সামনে এবং পিছনে ভারসাম্য সমান। কোমরে বাঁকা নেই। (চিত্র 9)



স্বতন্ত্র শরীরের পরিমাপ

শরীরের ফর্ম এবং লাইভ মডেল থেকে সঠিক পরিমাপ করার ক্ষমতা একটি গুরুত্বপূর্ণ দক্ষতা যা সমস্ত প্যাটার্ন নির্মাতাদের অবশ্যই শিখতে হবে। লাইভ মডেলে কাজ করার চেয়ে শরীরের ফর্ম নিয়ে কাজ করা কম জটিল। শরীরের ফর্ম সবসময় পাওয়া যায় এবং ওজন বৃদ্ধি বা হারান উপর আঁকা করা যেতে পারে। লাইভ মডেলদের অবশ্যই ভদ্রতার সাথে আচরণ করা উচিত, তাদের বিনয়কে সম্মান করা প্রয়োজন এবং তারা ওজন বাড়াতে বা কমাতে পারে, তবে আপনার চূড়ান্ত পোশাকটি একজন জীবিত ব্যক্তির পরার জন্য তৈরি করা হয়।

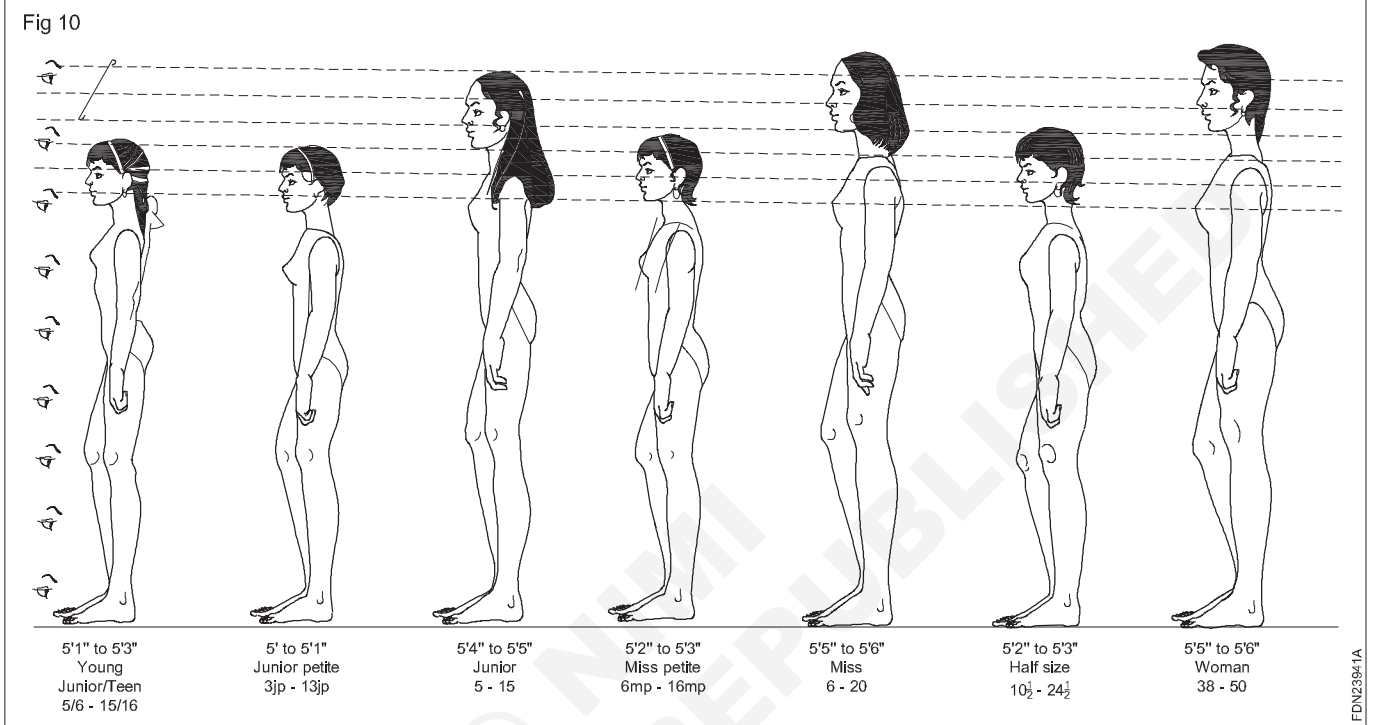
ফর্ম থেকে পরিমাপ

গত 40 বছরে পোশাকের ফর্মগুলি পরিবর্তনশীল সিলুয়েট এবং ফ্যাশন প্রবণতার সাথে তাল মিলিয়ে চলার জন্য বিকশিত হয়েছে। আসল রূপগুলি ছিল আকৃতিহীন, উইলো-বেতযুক্ত, বোনা টিপি যা পৃথক বৈশিষ্ট্যের জন্য প্যাড করা ছিল। আজ ফর্মগুলি ধাতব এবং ক্যানভাস দিয়ে তৈরি করা হয় যার সাথে সংকোচনযোগ্য কাঁধ এবং সংযুক্তিযোগ্য বাহু ও পা রয়েছে। ফর্ম নির্দিষ্ট পরিমাপ আদেশ করা যেতে পারে, এবং সহজে যোগ করা। ভিন্ন আকার এবং আকারের ধরনগুলি শিশু, টডলার, শিশু, কিশোর, মিসি এবং পুরুষ এবং মহিলা উভয়ের জন্যই বড় আকারের থেকে পাওয়া যায়। নির্দিষ্ট পোশাকের জন্য ফর্ম পাওয়া যায়: পোশাক, সন্ধ্যার গাউন, স্কার্ট এবং প্যান্ট।

স্ট্যান্ডার্ড পরিমাপ (চিত্র 10)

জাতীয় মান এবং ভোক্তাদের সাড়া দেওয়ার জন্য প্যাটার্ন শিল্প পরিমাপ স্ট্যান্ডার্ড কমিটি প্রতিষ্ঠা করেছে, যা চিত্রের ধরন এবং আকারের নিজস্ব মান সেট তৈরি করেছে। আমেরিকায় মাপ মানসম্মত করার প্রচেষ্টা মূলত 1800 এর দশকের শেষের দিকে শুরু হয়েছিল, যখন নির্মাতারা ছোট, মাঝারি এবং বড় আকারে খামার শ্রমিক ইউনিফর্ম তৈরি করেছিল, যা আকারের পরিসরের চেয়ে ছোট বা বড়দের জন্য আদর্শের

চেয়ে কম প্রমাণিত হয়েছিল। পরবর্তী গুরুতর প্রচেষ্টা তাদের গণপ্রচেষ্টা সামরিক দ্বারা করা হয় ভাল ফিটিং ইউনিফর্ম উত্পাদন। 1901 সালে, ফেডারেল সরকার ন্যাশনাল ব্যুরো অফ স্ট্যান্ডার্ডস (এনবিএস) তৈরি করেছিল, যা বিজ্ঞান ও শিল্পের পরিমাপের মানককরণের উদ্দেশ্যে একটি নিয়ন্ত্রক সংস্থা নয়। 1970 সাল নাগাদ, NBS জনসংখ্যার বড় অংশের ফ্রিকোয়েন্সি পরিমাপের উপর ভিত্তি করে সম্পূর্ণ আকার পরিসরের মান তৈরি করেছিল।



পোশাক পরিমাপ সিস্টেম

একটি নক অফ প্যাটার্ন তৈরি করার ক্ষমতা একটি প্যাটার্ন নির্মাতার জন্য একটি দরকারী দক্ষতা। Knockoffs হল পোশাক, আনুষঙ্গিক বা অন্য কোন পণ্যের ডিজাইনের কপি। প্যাটার্নমেকারদের নিয়মিতভাবে অন্যদের কাজ কপি করা উচিত নয়, তবে প্যাটার্নের আকার এবং অনুপাত সম্পর্কে শেখার এটি একটি চমৎকার উপায়। একবার আপনি ডিজাইন স্কুলের সাথে সমাপ্ত হলে, নক অফ প্যাটার্ন তৈরি করা প্যাটার্নমেকিং এবং গার্মেন্টস নির্মাণ সম্পর্কে আপনার শিক্ষা চালিয়ে যাওয়ার একটি উপায়।

নকঅফ-প্যাটার্ন কৌশলগুলি আপনাকে পুরানো থেকে একটি নতুন পোশাক তৈরি করতে দেয়, যা ক্রমাগত ব্যবহারের জন্য খুব বেশি পরিধান করা যেতে পারে। আপনার কাছে যদি আপনার পছন্দের পোশাকের একটি আইটেম থাকে তবে এটি আর পরিধানযোগ্য নয়, বা অন্য রঙের কাপড়ে এটির অনুলিপি পেতে চান, তাহলে প্যাটার্নের

একটি অনুলিপি পোশাকটি আলাদা করে বা ছাড়াই তৈরি করা যেতে পারে। আসল ক্ষতি না করে পোশাকের কপি তৈরি করা সম্ভব। নকঅফ প্যাটার্নের খসড়া তৈরির তিনটি পদ্ধতি উপস্থাপন করার জন্য চিত্র 1-এর শার্টটি একটি উদাহরণ হিসাবে ব্যবহৃত হয়েছে।

ক্ষতি না করে বিদ্যমান শৈলীর একটি অনুলিপি তৈরি করা একটি সহজ কাজ নয়। নকঅফ করার চেষ্টা করার সময় প্যাটার্ন তৈরি এবং ফিট করার জ্ঞান প্রয়োজন। অনেক পোশাক, বিশেষ করে মহিলাদের জন্য, ডার্ট, স্টাইল লাইন, টাক, প্লিট, গেদার ইত্যাদির কারণে টেবিলের উপর ফ্ল্যাট থাকে না। নতুন প্যাটার্নটি রুলতে এবং সঠিকভাবে ফিট করার জন্য প্যাটার্ন নির্মাতাকে অবশ্যই পোশাকের সোজা এবং ক্রস দানা রেখা স্থাপন করতে সক্ষম হতে হবে। অনুলিপিগুলি বোনা এবং নিট থেকে তৈরি করা যেতে পারে, তবে পরিমাপ বা ট্রেস করার সময় প্রসারিত পোশাক যাতে আকৃতির বাইরে প্রসারিত না হয় সেজন্য যত্ন নেওয়া উচিত।

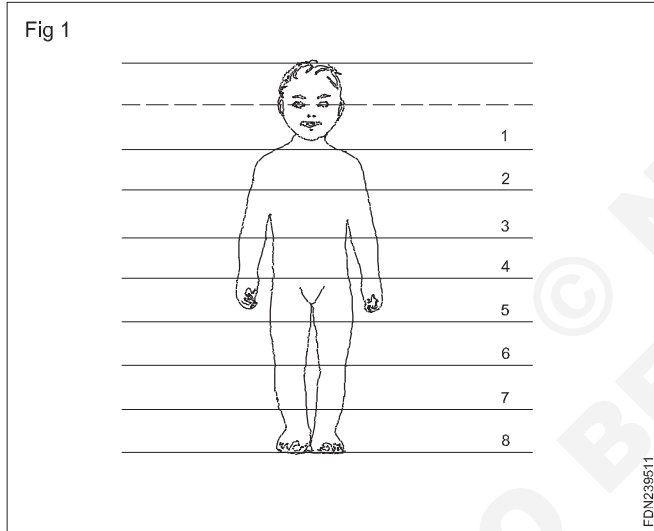
বাচ্চাদের প্যাটার্নের সাথে পরিচিতি (Introduction to kids pattern)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• শিশুদের বৃদ্ধির বৈশিষ্ট্যগুলি ব্যাখ্যা করুন।

দ্যশিশুদের শরীরে অনুপাতপ্রাপ্তবয়স্কদের দেহের থেকে খুব আলাদা। বয়স বাড়ার সাথে সাথে তাদের অনুপাত প্রাপ্তবয়স্কদের দিকে বিকশিত হয়। বাচ্চাদের শরীরের আকৃতি প্রাপ্তবয়স্কদের থেকে নিম্নলিখিত দিকগুলিতে আলাদা হবে:

- শরীরের উচ্চতার তুলনায় মাথার দৈর্ঘ্য বড়
- চিবুক থেকে নাভি পর্যন্ত অনুপাত প্রাপ্তবয়স্কদের শরীরের মতোই
- শরীরের উচ্চতার তুলনায় ধড়টি প্রাপ্তবয়স্কদের শরীরের তুলনায় দীর্ঘ
- বক্ষ অপেক্ষাকৃত ছোট
- শরীরের উচ্চতার তুলনায় অঙ্গ-প্রত্যঙ্গ ছোট। (আকার 1)



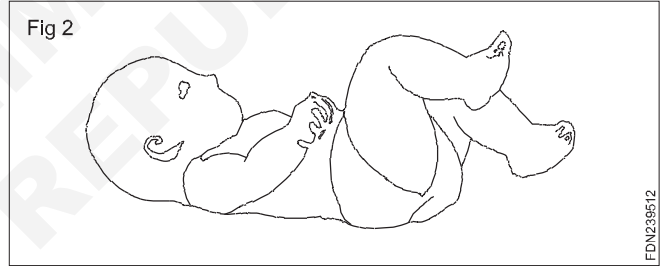
শিশুদের উপর পরিমাপ নেওয়ার আগে, তাদের বৃদ্ধির উপায় বোঝা গুরুত্বপূর্ণ। শিশুদের তাদের বয়স অনুযায়ী দলবদ্ধ করা হয়। পূর্ণ বয়স্ক দেহের আট-মাথা তত্ত্বের মতো, শিশুদের উচ্চতাকে মাথার আকারের সাহায্যে শ্রেণীবদ্ধ করা যেতে পারে তবে অনুপাতগুলি একজন প্রাপ্তবয়স্ক ব্যক্তির থেকে আলাদা।

নবজাতক	:	উচ্চতা 3 মাথার সমান
এক বছর	:	উচ্চতা 4 মাথার সমান
1 1/2 বছর	:	উচ্চতা 4 1/2 মাথার সমান
3 বছর	:	উচ্চতা 5 মাথার সমান
6 বছর	:	উচ্চতা 5 1/2 মাথার সমান
8 বছর	:	উচ্চতা 5 1/2 মাথার সমান
10 বছর	:	উচ্চতা 6 মাথার সমান

12 বছর : উচ্চতা 7 মাথার সমান

14 বছর : উচ্চতা 7 1/2 মাথার সমান।

জন্ম থেকে ৬ মাসের মধ্যে শিশুদের মাথা আনুপাতিকভাবে সবচেয়ে বড় হয়। স্তন, কোমর এবং নিতম্বের পরিমাপে কোন পার্থক্য নেই। তাই এই বয়সের জন্য শিশুদের পোশাক তৈরি করার সময় বিশেষ বিবেচনায় রাখা উচিত যেমন লম্বা প্ল্যাকেটগুলি পরা সহজ, উদাহরণস্বরূপ সম্পূর্ণ খোলা বা কাঁধ খোলার সাথে। একটি পিঠ খোলার জন্য পছন্দ করা হয় যাতে শিশুদের বুক সম্পূর্ণরূপে ঢেকে যায়। বোতাম এবং ছকের জায়গায় টেপ এবং ভেলক্রো ব্যবহার করুন। ন্যাপি ভাতা বিবেচনা করা উচিত। (চিত্র 2) ৬ মাস থেকে 4 বছর বয়সী শিশুদের বলা হয়। এই পর্যায়েও নেই স্তন, কোমর এবং নিতম্বের পরিমাপের মধ্যে অনেক পার্থক্য। এই বয়স গোষ্ঠীরও ন্যাপি ভাতা প্রয়োজন। এই পর্যায়ে শরীরের বৃদ্ধি খুব দ্রুত হয়। (চিত্র 3)



তৃতীয় পর্যায়ে বলা হয় শিশুদের পর্যায়। এর মধ্যে 4 থেকে 14 বছর বয়স অন্তর্ভুক্ত। তবে তারা দুটি বিভাগে বিভক্ত। 4 থেকে 6 বছর পর্যন্ত এক দল। এই সময়ের মধ্যে শিশুরা শরীরের পরিমাপের মধ্যে পার্থক্য তৈরি করে, যেমন। বুক এবং নিতম্ব, যদিও এই পার্থক্যগুলি প্রান্তিক হতে পারে। এই পর্যায়ে শরীরের উচ্চতা বাড়তে থাকে এবং কাঁধ ও বাহুও বাড়তে থাকে। তাই কাঁধ, বাহু এবং পোশাকের দৈর্ঘ্য পরিমাপ করা প্রয়োজন। সাধারণত ৬ বছর বয়স পর্যন্ত ছেলে ও মেয়েদের পরিমাপে কোনো পার্থক্য থাকে না। (চিত্র 4)

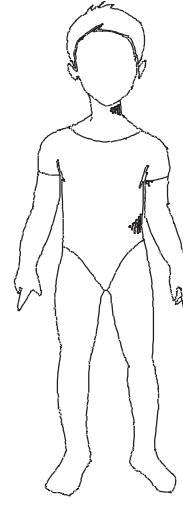
দ্বিতীয় গ্রুপটি 7-14 বছর বয়সের মধ্যে রয়েছে। এই সময়ের মধ্যে একটি শক্তিশালী শারীরিক বিকাশ ঘটে। বাচ্চাদের বুক, কোমর এবং নিতম্বের পরিমাপের মধ্যে পার্থক্য গড়ে উঠতে থাকে। সাধারণত এই সময়ে মেয়েদের উচ্চতা সমবয়সী ছেলেদের থেকে বেশি হয়। এই পর্যায়ে আমাদের তাদের শরীরের বিকাশের কারণে প্রয়োজনীয় সমস্ত পরিমাপ নিতে হবে।

Fig 3



FDN239513

Fig 4



FDN239514

একটি শিশুর জন্য পোষাক (Dress for a baby)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- শিশুর পোষাক সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন
- বাচ্চাদের পোষাক সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন
- বাচ্চাদের পোষাকের জন্য খসড়া ব্যাখ্যা করুন
- ফ্যাব্রিক অনুমান ব্যাখ্যা
- বস্ত্র বিছানো সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

জাবাল, শিশুদের মৌলিক পোশাকও খোলা দিয়ে সেলাই করা হয়। শিশুর জন্য সুবিধাজনক পোশাক পরার জন্য ফ্রন্ট ওপেন বেশি পছন্দ করা হয়। কিছু ক্ষেত্রে, ব্যাক ওপেনও পছন্দ করা হয়। কাবালা প্ল্যাকেট সবসময় ফেব্রিকের তৈরি বোতাম এবং বোতাম লুপ, হুক এবং লুপ টেপ ইত্যাদির মতো নিরাপদ ফাস্টেনার দিয়ে শেষ করা হয়।

ধাতব ফাস্টেনার বা বোতাম ব্যবহার করা এড়িয়ে চলুন।

হুক এবং লুপ টেপ সংযুক্তি ছোটদের জন্য ড্রেসিং সহজ করে তোলে, কারণ বেঁধে রাখার জন্য সামান্য দক্ষতার প্রয়োজন হয় এবং সেগুলি ক্ষতিকারক নয়। নেকলাইন এবং আর্মহোলগুলি প্রায়শই মুখোমুখি বা বায়াস বাঁধাই দিয়ে শেষ হয়।

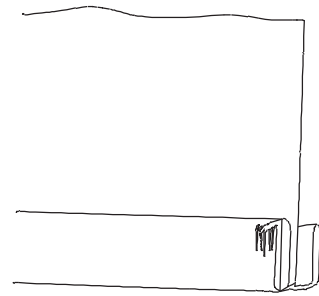
বাঁধাইকাঁচা প্রান্তগুলি শেষ করতে এবং সোজা করতে বা পোশাকে একটি আলংকারিক ট্রিম যুক্ত করতে ব্যবহৃত হয়। এটি বিপরীত পোশাকের জন্যও একটি ঝরঝরে ফিনিশ। এটি neckline, armholes শেষ করতে ব্যবহৃত হয়। রেডিমেড বায়াস বাইন্ডিং পিসও ব্যবহার করা যেতে পারে। (আকার 1)

বায়াস বাইন্ডিং দুটি উপায়ে প্রয়োগ করা যেতে পারে: একক বাঁধাইসমাপ্ত প্রস্থ দ্বিগুণ প্লাস দুই seam ভাতা কাটা হয়। বাইন্ডিংগুলি অভ্যন্তরীণ এবং বাহ্যিক বক্ররেখাগুলির মুখোমুখি হওয়ার বিপরীত পদ্ধতিতে পরিচালনা করা হয়। অভ্যন্তরীণ বক্ররেখার উপর পক্ষপাতিত্ব প্রসারিত করুন এবং এটিকে বাহ্যিক বক্ররেখায় সহজ করুন। ডাবল বাঁধাইবাফরাসি বাঁধাইনিছক কাপড় ব্যবহার করা হয়। এখানে প্রস্থটি প্রয়োজনীয় প্রস্থের চার থেকে ছয় গুণ। বাঁধাই করা অংশটি প্রথমে ভাঁজ করা হয় এবং পোশাকটিতে প্রয়োগ করা হয়। শেষ হলে এটি একটি কর্ডড প্রভাব দেয়।

জাবালার শৈলীর বৈচিত্র্য (চিত্র 2) কিছু পরিবর্তনের মাধ্যমে নামিয়ে আনা যেতে পারে যেমন

- 1 খোলা
- 2 ফাস্টেনার
- 3 টাক
- 4 ছাঁটাই

Fig 1



FDN239611

খোলা হচ্ছে

পোশাকটি সেলাই করা হয় কেন্দ্রের সামনে বা কেন্দ্রের পিছনে সম্পূর্ণ খোলা। (চিত্র 3) কখনও কখনও খোলার বাম পাশের কাঁধের সিমেন্ট স্থাপন করা হয়, (চিত্র 4) যা বোতাম এবং প্রেস স্টাডের মতো ফাস্টেনার দিয়ে শেষ করা হয়। প্ল্যাকেটটি প্রায়শই একই রঙের ফ্যাব্রিকের স্বমুখী বা সোজা টুকরো দিয়ে সমাপ্ত করা হয়। (ডুমুর ৩ ও ৪)

মুখোমুখিকাপড়ের স্ট্রিপ, সোজা বা বাঁকা, যা পোশাকের আইটেমগুলিতে, বা এগুলিতে ডিজাইনিং সহায়ক হিসাবে ব্যবহৃত হয়। (চিত্র 5)

ফেসিং একসাথে সেলাই করার জন্য seams জন্য অতিরিক্ত এখানে এবং নিম্নলিখিত ব্যায়াম উপেক্ষা করা হয়।

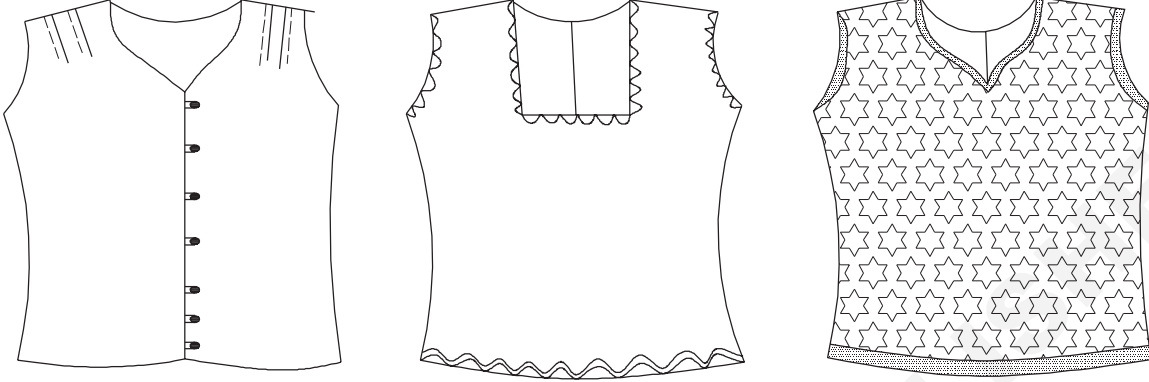
ফাস্টেনার

শিশু পরিধানে নিরাপদ ফাস্টেনার ব্যবহার করা হয় – জাবালা প্লাকেট শেষ করতে। ফাস্টেনার ফিক্স করার জন্য প্লেকেটের দৈর্ঘ্য সমানভাবে বিভক্ত। এগুলি বিভিন্ন ধরণের হয়, কিছু আলংকারিক এবং কিছু অন্যদের বোঝানো হয় সুস্পষ্ট।

জাবালায় ব্যবহৃত সাধারণ ফাস্টেনারগুলি হ'ল শ্যাঙ্ক বোতাম সহ বোতাম লুপ (শুধু সামনে খোলা), ভেলক্রো, প্রেস স্টাড (কাঁধে)।

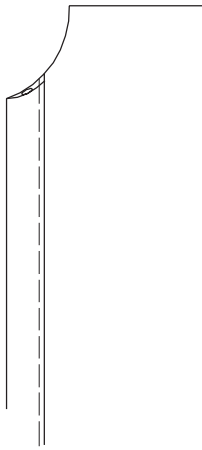
কাপড়ের যত্ন: পোশাক ধোয়া ও শুকানোর ক্ষেত্রে বিশেষ যত্ন নিতে হবে। ফ্যাব্রিকের ধরন, যেমন ফাইবার এবং ফিনিশিং এর জন্য আলাদা হ্যান্ডলিং প্রয়োজন। বেশিরভাগ ক্ষেত্রেই সেলাই করা লেবেলে ধোয়া ইত্যাদির প্রতীক দেওয়া হয়। (চিত্র 6)

Fig 2



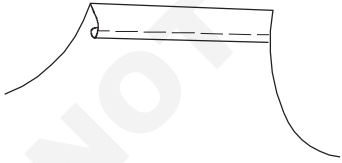
FDN239612

Fig 3



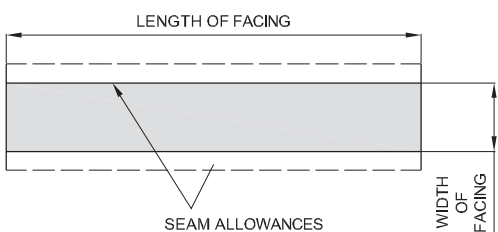
FDN239613

Fig 4



FDN239614

Fig 5



FDN239615

Fig 6



বাচ্চাদের জন্য পোশাক

ছোট বাচ্চার জন্য পোশাক পরিবারের জন্য একটি বড় সমস্যা হয়ে উঠতে পারে কারণ এটি ব্যবহৃত, তবুও অল্প সময়ের জন্য ব্যবহার করা হয়। এটি শিশুর আত্মনির্ভরশীলতা বিকাশ, সামাজিক দক্ষতা অনুশীলন এবং যোগাযোগ করতে সহায়তা করার জন্য নির্বাচন করা উচিত সমবয়সীদের সাথে পোশাকটি নমনীয় হওয়া উচিত আরামদায়কভাবে পরিধান করা, সহজে পরিষ্কার করা, নরম টেকসই আত্মনির্ভরতাকে উৎসাহিত করা, দ্রুত বর্ধনশীল শরীরের সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ ঘনঘন টয়লেটের জন্য সুবিধাজনক, এবং এই বয়সের বাচ্চাদের ডিজাইন এবং ফ্যাব্রিকের ক্ষেত্রে পরিবর্তনশীল হতে হবে - তাদের স্বপ্নের জগতের কল্পনা অনুসারে পোশাক তৈরি করতে হবে।

বৃদ্ধির জন্য ভাতা

বাচ্চাদের বয়সের সময় বৃদ্ধি সবচেয়ে দ্রুত হয় বৃদ্ধির বৈশিষ্ট্য সহ কাপড় কেনা একটি পোশাক দীর্ঘ সময়ের জন্য পরিধান করতে সক্ষম করে।

উচ্চতা বৃদ্ধির জন্য প্রদান

নীচের অংশে গভীর হেমস বা টাক সহ স্কার্ট এবং পোশাক সরবরাহ করা প্রয়োজন। পোষাক এবং ট্রাউজার্স কোমর লাইন এ tucks সঙ্গে crotch দীর্ঘ. সামগ্রিকভাবে সামঞ্জস্যযোগ্য দীর্ঘ স্ট্র্যাপ এবং গভীর হেমস অন্তর্ভুক্ত করা হয়। স্ট্রেচ ফেব্রিক্স এবং টু-পিস পোশাক শিশুদের জন্য উপযুক্ত কাপড়।

ঘের বা প্রস্থ বৃদ্ধির জন্য প্রদান করা

হাতাতে সেট না করে রাগলান বা কিমোনো হাতা ব্যবহার করুন। কাঁধের লাইনে tucks pleats বা জড়ো করা পরিচয় করিয়ে দিন। বড় আন্ডারআর্ম বা পায়ের সীম ব্যবহার করুন প্রয়োজন অনুযায়ী বাইরে যেতে।

বাচ্চাদের পোশাক

ব্লুমারস

ব্লুমার স্যুট বোনা সমাজের সকল অংশ তাদের বাচ্চাদের জন্য পোষাক উপাদান হিসাবে ব্যবহার করে। এই ব্লুমারগুলি টেক্সটাইল আইটেমগুলির জায়গা নিয়েছে কারণ এগুলি খুব আকর্ষণীয় ডিজাইন এবং রঙে পাওয়া যায় এবং এটি ধোয়া সহজ। ব্লুমারগুলি টিউবুলার মিশ্রিত বোনা কাপড় থেকে তৈরি করা হয় যা স্থানীয় বাজারে পাওয়া যায়। জায়গাগুলি আইটেমের আকার এবং আকৃতি অনুসারে কাটা হয় এবং সেই অনুযায়ী সেলাই করা হয়। ব্লুমার সেটের একটি অংশ টি-শার্টের উপর আকর্ষণীয় নকশা তৈরি করতে এমব্রয়ডারি এবং প্যাচ ওয়ার্কও করা হয়।

বিরতি

Rompers হল একটি একক টুকরা পোশাক যা বেশিরভাগ বাচ্চাদের দ্বারা পরিধান করা হয়। সাধারণত রম্পারগুলি পায়ের কিছু ধরণের বন্ধ করে ডায়াপার পরিবর্তনের সহজতার সাথে ডিজাইন করা হয় আপনার শিশুর কাপড় না খুলে দ্রুত পরিবর্তন করুন। শুধু ক্লোজারটি খুলুন বা আনজিপ করুন এবং ডায়াপার পরিবর্তন করুন। রোম্পারগুলি আসলেই সহজ এবং পরতে আরামদায়ক, তারা কিছু স্টাইলিং চ্যালেঞ্জ উপস্থাপন করে।

জাম্পস্যুট

জাম্পস্যুটকে সংজ্ঞায়িত করার অনেক উপায় রয়েছে তবে ছোটদের জন্য জাম্পস্যুটকে এক-টুকরো পোশাক হিসাবে বিবেচনা করা হয়। এটি একটি ব্লাউজ বা শার্টের সাথে সংযুক্ত ট্রাউজার সমন্বিত এক-টুকরা পোশাক। এছাড়াও, জাম্পস্যুট বিভিন্ন স্টাইলে আসতে পারে যার মধ্যে রয়েছে পূর্ণ দৈর্ঘ্যের হাতা ফুল লেন্থ প্যান্ট হাফ/মিনি হাতা ছোট হাতা। ছোট প্যান্ট ইত্যাদি। তবে এই সমস্ত শৈলীর সাথে মিল একটি জিনিস উভয় টুকরা সংযুক্ত (এক টুকরা) হয়।

পিনাফোরস

Pinafores সাধারণত অল্পবয়সী মেয়েরা তাদের পোশাক পরিচ্ছন্ন রাখার জন্য পরিধান করে, যদিও প্রত্যেক ছেলেই একটি পোশাক পরিধান করে পালিয়ে যায় না। এটি একটি আলংকারিক এপ্রোন - যেমন পোশাকটি ফ্যাংশন এবং শৈলী উভয়ের জন্য সামনের দিকে পিন করা হয়।

ফ্রক

ফ্রক হল একটি প্রকার যা সাধারণত বাচ্চা মেয়েরা পরে থাকে। এটি শরীরের অংশ স্কার্ট অংশ এবং হাতা গঠিত। পোশাকটি জোয়ালযুক্ত বডিস জড়ো করা বা স্মোকড স্কার্ট এবং প্যাফ হাতা দিয়ে বৈশিষ্ট্যযুক্ত। ঘাড় সাধারণত গোলাকার বা বাঁধাই করা হয়। পোশাক খোলার কেন্দ্র পিছনে আছে। যা জিপার বা হুক দিয়ে বেঁধে রাখা হয়। শিশুর সেট সেলাই করার জন্য সুতির কাপড় সবচেয়ে উপযুক্ত (চিত্র 5)

খসড়া

এই পদ্ধতিটি নতুনদের পাশাপাশি বিশেষজ্ঞদের জন্য খুবই উপযোগী কারণ এটি পোশাক ডিজাইনে দক্ষতা অর্জনে সহায়তা করে। এছাড়াও এটি কাটার ত্রুটির কারণে উপাদান নষ্ট হওয়ার ঝুঁকি দূর করে। সঠিক শরীরের পরিমাপ ব্যবহার করে যান্ত্রিক নির্ভুলতা সহ একটি কাগজের প্যাটার্ন আঁকার এই কৌশলটিতে।

খসড়া বাদামী কাগজে করা উচিত। সঠিক খসড়া পেতে, ধারালো পেন্সিল ব্যবহার করুন, সরল রেখা আঁকার জন্য একটি শাসক – ডান কোণে কোণ পেতে, এল স্কেলে রাখুন বা বর্গক্ষেত্র পেতে।

প্রাথমিক মৌলিক নিদর্শন – প্লেইন বডিস প্লেইন হাতা, প্লেইন স্কার্ট, কেলেঙ্কারী ভাতা ছাড়াই। (সিম ভাতা কাটার আগে ফ্যাব্রিকের উপর প্যাটার্ন স্থাপন করার সময় অন্তর্ভুক্ত করা উচিত।)

প্যাটার্নে নিম্নলিখিত বিবরণ উল্লেখ করা উচিত:

- 1 প্রতিটি টুকরা নাম
- 2 টুকরা সংখ্যা কাটা হবে
- 3 সীম ভাতা উল্লেখ করতে হবে
- 4 দৈর্ঘ্য শস্য
- 5 মানানসই নচ প্রদান
- 6 কেন্দ্রের সামনে এবং কেন্দ্র পিছনে চিহ্নিত করা উচিত
- 7 ভাঁজ লাইন পরিষ্কারভাবে দেখানো উচিত; হেম ভাতা জন্য ভাঁজ উল্লেখ করা উচিত
- 8 ডার্ট, pleats তৈরীর কাগজ প্যাটার্ন চিহ্নিত করা উচিত

উপাদান প্রস্তুতির ধাপ

পাড়া: কাগজের প্যাটার্ন রাখা একজনকে প্যাটার্নের টুকরোগুলির স্থান নির্ধারণের পরিকল্পনা করতে সাহায্য করে।

- প্রথমে বড় টুকরা রাখুন এবং তারপরে ছোট অংশে ফিট করুন

- এটা প্যাটার্ন ডিম্বপ্রসার এবং কাটিয়া খুব লাভজনক. এমনকি একটি মাত্র লেয়ারে সংরক্ষিত অল্প পরিমাণ উপাদান অর্থাৎ একটি বড় সঞ্চয় আনতে সাহায্য করবে কারণ ফ্যাব্রিকের একশত স্তর একই সাথে স্থাপন এবং কাটা হবে।
- যখন পাড়া। পোশাকের দৈর্ঘ্য উপাদানটির সেলভেজের সমান্তরাল হওয়া উচিত। নিশ্চিত করুন যে প্যাটার্নটি সঠিক শস্যে স্থাপন করা হয়েছে। কাপড় লম্বাটে দানার উপর ভালোভাবে ঢেকে যায় এবং দীর্ঘস্থায়ী হয়।
- যে অংশগুলি ভাঁজের উপর রাখতে হবে সেগুলি ভাঁজের প্রান্তে ঠিক থাকা উচিত।
- সমস্ত পাড়া উপাদান ভাঁজ ভুল দিকে করা উচিত.
- কাগজের প্যাটার্ন রাখার সময়, কাপড়ের নকশা বিবেচনা করুন। ডিজাইন যেন পুরো পোশাক জুড়ে একই দিকে চলে সেদিকে খেয়াল রাখতে হবে। সমস্ত চেক এবং স্ট্রাইপ দৈর্ঘ্যের দিকে এবং জুড়ে উভয় seams মেলে উচিত.

ফ্যাব্রিক প্রয়োজনীয়তা গণনা করা (ফ্যাব্রিক অনুমান)

কাপড় কেনার আগে। এটি প্রয়োজনীয় ফ্যাব্রিক দৈর্ঘ্য অনুমান করা প্রয়োজন।

কাপড়ের প্রয়োজনীয়তাকে পোশাকের দৈর্ঘ্যের দ্বিগুণ এবং এক হাতের দৈর্ঘ্য হিসাবে গণনা করা যেতে পারে, যা সীম এবং হেমের জন্য অতিরিক্ত ফ্যাব্রিকের অনুমতি দেয়। শিশুদের ক্ষেত্রে। একটি পোশাকের দৈর্ঘ্য যথেষ্ট

প্লিটেড শার্ট, র‍্যাপ-ওভার স্কার্ট এবং ডাবল ব্রেস্টেড পোশাকের মতো ডিজাইনের জন্য অতিরিক্ত দৈর্ঘ্যের ফ্যাব্রিক প্রয়োজন। চেক এবং স্ট্রাইপ এবং একমুখী প্রিন্টের জন্য অতিরিক্ত ফ্যাব্রিকও প্রয়োজন।

দামি ফ্যাব্রিক কেনার সময়, আপনার পছন্দের ফ্যাব্রিকের একই প্রস্থের কাগজে বা যেকোনো দৈর্ঘ্যের ফ্যাব্রিকের উপর আপনার প্যাটার্ন কাটা রাখুন, তারপর প্রয়োজনীয় দৈর্ঘ্য পরিমাপ করুন।

পোশাক শিল্পের পরিচিতি (Introduction of garment industry)

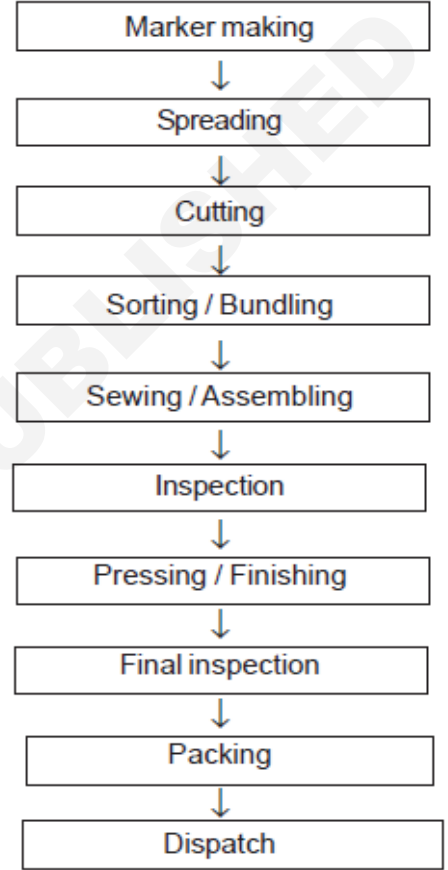
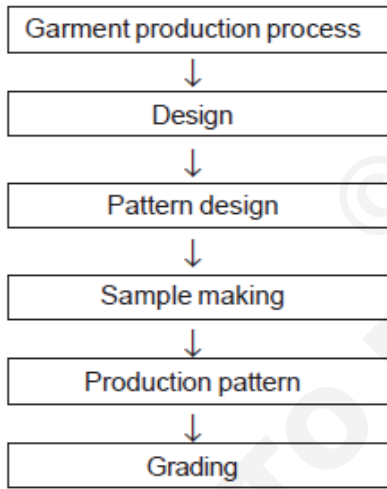
উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- পোশাক উৎপাদন প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা কর
- মান নিয়ন্ত্রণের রাষ্ট্রীয় ভূমিকা
- কাঁচামালের মান নিয়ন্ত্রণ ব্যাখ্যা করুন
- ফ্যাব্রিক মান নিয়ন্ত্রণ ব্যাখ্যা
- ত্রুটির শ্রেণীবিভাগ ব্যাখ্যা করুন
- কাপড়ের যত্ন সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

পোশাক শিল্পের পরিচিতি

গার্মেন্ট শিল্প প্রক্রিয়াকরণ ধাপ এবং কৌশল উপর নির্ভর করে। পোশাক তৈরির কৌশল মানে কোম্পানির কারণে কোম্পানির সময় ফ্রেমে বিশাল সৃষ্টির জন্য পোশাক চালানোর ক্রিয়া এবং পদ্ধতি। আইটেম উপর ভিত্তি করে গার্মেন্টস গাছপালা। গার্মেন্ট ফ্যাক্টর শ্রেণীবদ্ধ করা হয়

- 1 বোনা পোশাক কারখানা
- 2 নিট গার্মেন্টস ফ্যাক্টরি
- 3 সোয়েটার পোশাক কারখানা



মান নিয়ন্ত্রণ এবং এর প্রয়োজনীয়তার পরিচিতি (Introduction to quality controls and its requirement)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- কাপড়ের যত্ন সম্পর্কে ব্যাখ্যা করুন।

ভূমিকা

মান নিয়ন্ত্রণ

পোশাক শিল্পে যেখানে ফ্যাশন মার্কেট প্লেসকে নির্দেশ করে এবং কাঁচামাল উত্পাদন প্রক্রিয়া, অপারেটর এবং এর পরিপ্রেক্ষিতে প্রচুর পরিবর্তনশীল রয়েছে, গুণমানের গুরুত্ব সর্বজনীনভাবে স্বীকৃত নয়। তবে তৈরি পোশাকের সাফল্য মূলত মানের উপর নির্ভর করে (গুণমান হল একটি পণ্যের প্রধান উপাদান যা গ্রাহককে পূরণ করে বা প্রত্যাশা অতিক্রম করে আনন্দিত করে।)

বিশেষজ্ঞদের দ্বারা পরিচালিত একটি সমীক্ষা নিম্নলিখিত দুটি ফলাফল প্রকাশ করে যেমন সরাসরি গুণমানের সাথে সম্পর্কিত

- 1 87 শতাংশ ভোক্তা সর্বদা শীর্ষ মানের সন্ধান করেন।
- 2 84 শতাংশ ভোক্তা সর্বোচ্চ মানের জন্য বেশি অর্থ প্রদান করবে।

বিভিন্ন গবেষণা অধ্যয়ন গুণমানের নিম্নলিখিত ছয়টি সুবিধা নির্দেশ করেছে।

- বৃহত্তর বাজার শেষার
- উচ্চ বৃদ্ধির হার
- উচ্চ আয়
- প্রিমিয়াম মূল্য
- রাজকীয় গ্রাহকরা
- অত্যন্ত অনুপ্রাণিত কর্মচারী.

গুণমান মানে বিভিন্ন লোকের কাছে বিভিন্ন জিনিস, বিবেচনাধীন একটি পণ্যের মূল্য সম্পর্কে তাদের উপলব্ধি এবং সেই পণ্যটির কার্যকারিতা এবং স্থায়িত্ব সম্পর্কে তাদের প্রত্যাশার উপর নির্ভর করে। মান অপরিহার্য প্রকৃতি হিসাবে সংজ্ঞায়িত করা হয়; একটি বৈশিষ্ট্য; চরিত্রগত শ্রেষ্ঠত্ব; তুলনামূলকভাবে বিবেচিত। গুণমান নিম্নলিখিত যেকোনও বোঝাতে পারে।

- একটি আইটেম ধারণ করে যে শ্রেষ্ঠত্ব ডিগ্রী
- সেরা টাকা হচ্ছে কেনা যাবে
- একটি স্পেসিফিকেশন পূরণ
- কারুকাজ
- 1% এর বেশি ত্রুটিপূর্ণ লট নয়
- যেকোন কিছু জাপানি

গুণমান, কর্মক্ষমতা, বৈশিষ্ট্যের নির্ভরযোগ্যতা, সামঞ্জস্য, স্থায়িত্ব, সেবাযোগ্যতা, নান্দনিকতা এবং অনুভূত মানের আটটি মাত্রা রয়েছে। গুণমান এই মাত্রাগুলির একটি ছাড়া সম্পূর্ণ হয় না।

গুণমানকে একটি পণ্যের বৈশিষ্ট্যগুলির সংমিশ্রণ হিসাবেও সংজ্ঞায়িত করা যেতে পারে যা পণ্যটিকে ব্যবহারযোগ্য করে তোলে। অতএব, একটি পণ্যের গুণমান বর্ণনা করা যেতে পারে পণ্যটি ব্যবহারের জন্য উপযুক্ত কিনা। ব্যবহারের জন্য ফিটনেস হল মানের সবচেয়ে বহুল ব্যবহৃত ধারণা এবং একটি পণ্যের সেই বৈশিষ্ট্যগুলি দ্বারা নির্ধারিত হয় যা একজন ব্যবহারকারী উপকারী হিসাবে চিনতে পারে, অর্থাৎ, রুটির তাজা বেকড স্বাদ, রেডিওর স্পষ্ট অভ্যর্থনা, প্রোগ্রাম, ব্যস্ত ট্রেনের সময়োপযোগীতা ইত্যাদি।, জুতা একটি জোড়া জীবন পরিধান; একটি পোশাকের ফিটিং এবং তাই। ব্যবহারের জন্য উপযুক্ততা ভোক্তাদের দৃষ্টিকোণ থেকে বিচার করা উচিত এবং নির্মাতার বা বিক্রেতার দৃষ্টিকোণ থেকে নয়।

একটি পোশাক মানসম্মত কিনা তা নিম্নোক্ত গাইড লাইন দ্বারা সিদ্ধান্ত নেওয়া যেতে পারে।

কিছু মান মানের জন্য আমেরিকান সোসাইটি দ্বারা প্রকাশিত একটি আমেরিকান ন্যাশনাল স্ট্যান্ডার্ড "ANSI/ASQC A3 কোয়ালিটি সিস্টেম টার্মিনোলজি" থেকে নেওয়া পরিভাষা সম্পর্কিত।

গুণমান ব্যবস্থাপনা: সামগ্রিক ব্যবস্থাপনা ফাংশনের সেই দিক যা মান নীতি নির্ধারণ করে এবং প্রয়োগ করে।

গুণমান সিস্টেম: মান ব্যবস্থাপনা বাস্তবায়নের জন্য সাংগঠনিক কাঠামো, দায়িত্ব, পদ্ধতি, প্রক্রিয়া এবং সংস্থান।

গুণমান পরিকল্পনা: একটি নথি নির্দিষ্ট গুণমান অনুশীলন, সংস্থান এবং একটি নির্দিষ্ট পণ্য, পরিষেবা, চুক্তি বা প্রকল্পের সাথে সম্পর্কিত ক্রিয়াকলাপগুলি নির্ধারণ করে।

মানের নীতি: একটি প্রতিষ্ঠানের সামগ্রিক অভিপ্রায় এবং নির্দেশাবলী মানের বিষয়ে যা আনুষ্ঠানিকভাবে শীর্ষ ব্যবস্থাপনা দ্বারা প্রকাশ করা হয়।

গুণ নিশ্চিত করা: একটি পণ্য বা পরিষেবা গুণমানের জন্য প্রদত্ত প্রয়োজনীয়তাগুলিকে সন্তুষ্ট করবে এমন পর্যাপ্ত আত্মবিশ্বাস প্রদানের জন্য প্রয়োজনীয় সমস্ত পরিকল্পিত বা পদ্ধতিগত কর্ম।

মান নিয়ন্ত্রণ: কর্মক্ষম কৌশল এবং মানের প্রয়োজনীয়তা পূরণ করতে ব্যবহৃত কার্যকলাপ।

পরিসংখ্যানগত মান নিয়ন্ত্রণ: মান নিয়ন্ত্রণে পরিসংখ্যানগত কৌশল প্রয়োগ।

পরিদর্শন: ক্রিয়াকলাপ, যেমন পরিমাপ করা, পরীক্ষা করা, পরীক্ষা করা, পরিমাপ করা, একটি পণ্য বা পরিষেবার এক বা একাধিক বৈশিষ্ট্য এবং সামঞ্জস্য নির্ধারণের জন্য নির্দিষ্ট প্রয়োজনীয়তার সাথে তুলনা করা।

পরীক্ষামূলক: আইটেমটিকে শারীরিক, রাসায়নিক, পরিবেশগত, বা অপারেটিং ক্রিয়াকলাপ এবং শর্তগুলির একটি সেটের অধীন করে নির্দিষ্ট প্রয়োজনীয়তাগুলি পূরণ করার জন্য একটি আইটেমের ক্ষমতা নির্ধারণের একটি উপায়।

গুণমান সম্পর্কে ভোক্তাদের ধারণাকে প্রভাবিত করে এমন কিছু কারণ। এই কারণগুলি হল:

মূল্য: ভোক্তারা উচ্চ মূল্যের সাথে গুণমানকে যুক্ত করতে থাকে। কিছু প্রমাণ রয়েছে যে দাম ক্রেতার গুণমানের অনুমানে ব্যবহার করে এবং কিছু পণ্যের জন্য গ্রাহকদের গুণমানের অনুমান মূল্য দ্বারা প্রভাবিত হয়।

প্রযুক্তি: এটি ফ্যাব্রিক এবং সীমের শক্তি, রঙের দৃঢ়তা, সংকোচন এবং অন্যান্য বৈশিষ্ট্যগুলিকে নির্দেশ করে যা শিল্পের প্রযুক্তির অবস্থা দ্বারা প্রভাবিত হয়।

মনোবিজ্ঞান: একটি পোশাকের দাম যুক্তিসঙ্গত হতে পারে এবং প্রযুক্তি যা দিতে পারে তা সর্বোত্তম হতে পারে, কিন্তু যদি এটি চেহারায় আকর্ষণীয় না হয়, যদি এটি ফ্যাশনেবল না হয়, যদি এটি গ্রাহকদের নান্দনিক প্রয়োজনীয়তা পূরণ না করে, তবে এটি চেহারায় আকর্ষণীয় নয়।

সময় অভিযোজন: এই স্থায়িত্ব অন্তর্ভুক্ত অবশ্যই, স্থায়িত্বের গুরুত্ব পোশাকের বিভাগের সাথে পরিবর্তিত হয়, অর্থাৎ, শিশুদের পোশাকগুলি মহিলাদের উচ্চ ফ্যাশনের পোশাকের চেয়ে বেশি টেকসই হবে বলে আশা করা হয়।

চুক্তিভিত্তিক: এটি একটি পণ্য গ্যারান্টি, একটি দোকানের ফেরত নীতি, ইত্যাদি বোঝায়। নৈতিক: এটি বিজ্ঞাপনের সততা, বিক্রয় কর্মীদের সৌজন্য ইত্যাদি বোঝায়।

মানসম্পন্ন পোশাক

- 1 এটি অবশ্যই ত্রুটিমুক্ত হতে হবে, যেমন দাগ, উপাদান (ফ্যাব্রিক) ত্রুটি, খোলা সীম, আলাদা বুলানো ছাঁটাবিহীন থ্রেড, মিসলাইন করা বোতাম এবং বোতামের গর্ত, ত্রুটিপূর্ণ জিপার এবং আরও অনেক কিছু।
- 2 লেবেল আকারের জন্য সঠিকভাবে ফিট করা আবশ্যিক।
- 3 এটিকে অবশ্যই স্বাভাবিক ব্যবহারে সন্তোষজনকভাবে সম্পাদন করতে হবে, যার অর্থ হল একটি পোশাক অবশ্যই স্বাভাবিক ধোপা/ড্রাই ক্লিনিং/প্রেসিং সাইকেলকে রঙের ক্ষতি বা সংকোচন ছাড়াই সহ্য করতে সক্ষম হতে হবে, সীমগুলি আলাদা হওয়া উচিত নয়, ফ্যাব্রিক অবশ্যই বছর না হওয়া উচিত এবং তাই)

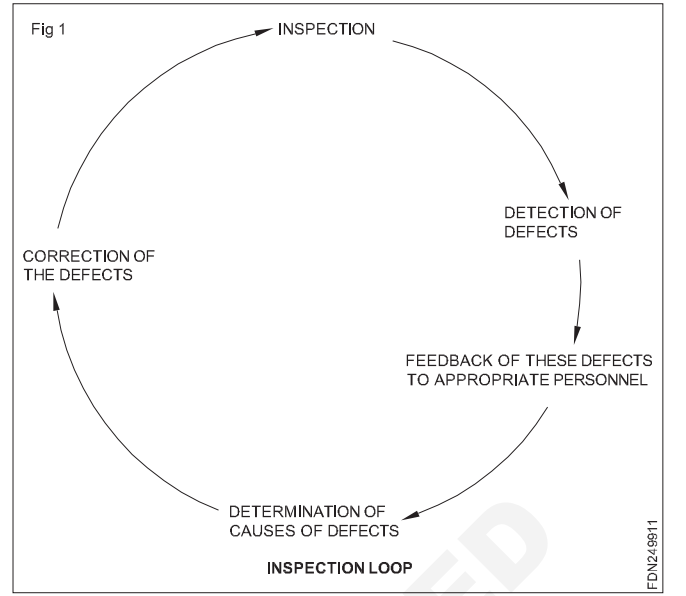
মান নিয়ন্ত্রণ

কোয়ালিটি কন্ট্রোল হল পণ্যে প্রদত্ত মান বজায় রাখার প্রক্রিয়া, ডিজাইন ফেজ থেকে শুরু করে প্রদত্ত শর্তের সাথে জীবন দেওয়ার জন্য গ্রাহকের পণ্য ব্যবহার পর্যন্ত। দ্য আমেরিকান সোসাইটি ফর কোয়ালিটি কন্ট্রোল (ASQC) গুণ নিয়ন্ত্রণকে সংজ্ঞায়িত করে একটি পদ্ধতিগত পন্থা হিসাবে উৎকর্ষের সন্ধানে (প্রতিশব্দ: উৎপাদনশীলতা, খরচ হ্রাস, নির্ধারিত কর্মক্ষমতা বিক্রয় গ্রাহক সন্তুষ্টি, দলের কাজ, নীচের লাইন)।

পরিদর্শন হল একটি মাই মাধ্যম যার মাধ্যমে মান নিয়ন্ত্রণ করা হয়। পরিদর্শনকে কাঁচামালের ভিজুয়াল পরীক্ষা বা পর্যালোচনা হিসাবে সংজ্ঞায়িত করা যেতে পারে (যেমন ফ্যাব্রিক, বোতাম, জিপার, সেলাই থ্রেড ইত্যাদি)। পোশাকের আংশিক সমাপ্ত উপাদান এবং কিছু মান, স্পেসিফিকেশন বা প্রয়োজনীয়তার সাথে সম্পূর্ণভাবে তৈরি পোশাক, সেইসাথে পোশাকগুলি প্রয়োজনীয় পরিমাপ পূরণ করে কিনা তা পরীক্ষা করার জন্য পরিমাপ করা।

(গুণমান নিয়ন্ত্রণ শুধুমাত্র ত্রুটিগুলি খুঁজে বের করা নয় বরং ত্রুটিগুলি সংশোধন করা এবং ভবিষ্যতে এর পুনরাবৃত্তি রোধ করাও অন্তর্ভুক্ত। গুণ নিয়ন্ত্রণের সাথে জড়িত নীতি হল ত্রুটিগুলির প্রাথমিক সনাক্তকরণ, উপযুক্ত লোকেদের কাছে এই তথ্যের প্রতিক্রিয়া, এবং কারণ নির্ধারণ করা, পরিশেষে সমস্যা সংশোধনের ফলে পরিদর্শনের মূল উদ্দেশ্য যত তাড়াতাড়ি সম্ভব উৎপাদন প্রক্রিয়ার ত্রুটিগুলি সনাক্ত করা এবং অসামঞ্জস্যতা সনাক্ত করা যাতে সময় এবং অর্থ পরবর্তীতে ত্রুটি সংশোধন বা ত্রুটিযুক্ত পোশাক লেখার সময় নষ্ট না হয়। পরিদর্শন কার্যকর হওয়ার জন্য, নিম্নলিখিত চিত্রে দেখানো সম্পূর্ণ মান নিয়ন্ত্রণ চক্রটি অবশ্যই সম্পন্ন করতে হবে। (চিত্র 1)

ক্রেতা এবং সরবরাহকারীর মধ্যে স্পষ্ট বোঝাপড়া থাকলে বেশিরভাগ গুণমানের সমস্যা হ্রাস করা যেতে পারে। যেহেতু গার্মেন্টস শিল্প ফ্যাশন নির্ভর শিল্প তাই ক্রেতা তার স্পেসিফিকেশন পরিবর্তন করতে থাকে। সঠিক প্রয়োজনীয়তা পূরণের জন্য দোকানের মেঝেতে তথ্য এবং কার্যকর যোগাযোগের ঘনিষ্ঠ অনুসরণ এবং আপডেট করা সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ। একটি গড় ভারতীয় সেটআপে, গুণমানের সমস্যাগুলির বিচ্ছেদ নিম্নরূপ হয়।



সেলাই ত্রুটি	75%
কাপড়ের ত্রুটি	14%
ফিনিশিং ফল্ট	10%
ট্রিমস এবং থ্রেড ত্রুটি	1%

সাধারণ সেলাইয়ের ভুলের কারণে ভোক্তাদের দাবির প্রধান শতাংশ পোশাকের খারাপ মানের দিকে পরিচালিত হয়েছে।

ব্যবস্থাপনা এবং গুণমান নিয়ন্ত্রণ বিভাগ উৎপাদন কর্মীদের সহায়তার তথ্য প্রদান করে এবং পোশাক উৎপাদনের জন্য তাদের প্রচেষ্টায় সহায়তা প্রদান করে যা নির্দিষ্টকরণ নিশ্চিত করে। কিন্তু উৎপাদনে গুণমান নিয়ন্ত্রণ করতে পারে শুধুমাত্র উৎপাদন কর্মীরা যখন পণ্য তৈরি করে।

একটি পোশাক শিল্পে মান নিয়ন্ত্রণকে তিনটি ভাগে ভাগ করা যায়।

কাঁচামাল মান নিয়ন্ত্রণ

ইন - প্রক্রিয়া মান নিয়ন্ত্রণ

চূড়ান্ত গুণমান নিয়ন্ত্রণ (বা) সমাপ্ত পণ্য গুণমান নিয়ন্ত্রণ

2 কাঁচামাল মান নিয়ন্ত্রণ

কোয়ালিটি কন্ট্রোল কাঁচামালের জন্য আবশ্যিক, যা শুধুমাত্র নান্দনিকতা, স্থায়িত্ব এবং উপযোগিতাকে নিয়ন্ত্রণ করে না বরং প্রক্রিয়াকরণ, প্যাকিং এবং/অথবা শিপিংয়ের খরচও নিয়ন্ত্রণ করে, কারণ যদি একটি পোশাক ত্রুটিপূর্ণ কাঁচামাল দিয়ে তৈরি করা হয় তাহলে এর ফলে শুধু বস্ত্রগত বর্জ্যই নয়, শ্রম, শক্তি এবং সময় ইত্যাদিও সেই পোশাক তৈরিতে কাজে লাগানো হয়েছিল। আগত কাঁচামালের মান নিয়ন্ত্রণ (যেমন ফ্যাব্রিক, সেলাই থ্রেড, জিপার, ইন্টারলাইনিং ইত্যাদি) উপাদানটি পাওয়ার সাথে সাথে শুরু করা উচিত।

কাঁচামালের মান নিয়ন্ত্রণের প্রথম ধাপ হল কাপড়, ইন্টারলাইনিং, থ্রেড, জিপার, ক্লোজার এবং অন্যান্য ফলাফলের জন্য কাঁচামালের গুণমানের মান প্রতিষ্ঠা করা। এমনকি লেবেল এবং ট্যাগগুলিকেও মানের মান মেনে চলতে হবে। যদিও ফ্যাব্রিক সমস্ত উপকরণের খরচের 90% এর

বেশি, প্রতিটি উপাদান, যদিও আপাতদৃষ্টিতে উল্লেখযোগ্য, সমস্যাগুলি এড়াতে গুণমানের নিয়ন্ত্রণ প্রয়োজন যার ফলে বিপুল সংখ্যক গ্রাহক অসন্তুষ্ট হতে পারে। একটি ভাঙা জিপার একটি পোশাককে অকেজো করে দেয় যদিও এর দাম এক পয়সাও হতে পারে। দুর্বল থ্রেডের ফলে এড়িয়ে যাওয়া সেলাই এবং অত্যধিক পাকার এবং অন্যান্য অনেক সমস্যা হতে পারে। ট্রিম আইটেম বেস ফ্যাব্রিক উপর রক্তপাত হতে পারে যদি রঙ দৃঢ়তা নির্দিষ্ট এবং নিয়ন্ত্রিত না হয়।

কাপড়ের মান নিয়ন্ত্রণের গুরুত্ব

- 1 যদি ফ্যাব্রিক ক্রটি এবং ক্রটি পূর্ণ, একটি কাঁচামাল হিসাবে এটি মোট উত্পাদন প্রভাবিত করবে।
- 2 ক্রটিপূর্ণ ফ্যাব্রিক বেশিরভাগ প্রত্যাখ্যাত পোশাকের দিকে নিয়ে যায় এবং এটি অর্ডার প্রত্যাখ্যানের দিকে পরিচালিত করে।
- 3 ক্রটিপূর্ণ ফ্যাব্রিক ক্রটিগুলি উত্পাদন এবং গুণমানকে প্রভাবিত করে, যা উত্পাদনের জন্য আরও বেশি সময় নেয়।
- 4 ক্রটিপূর্ণ কাপড় কাটা থেকে প্যাকিং সমস্ত প্রক্রিয়া প্রভাবিত।
- 5 ভবিষ্যতের অর্ডারগুলি আরও ফ্যাব্রিকের ক্রটি দ্বারা নষ্ট হয়ে যাবে।

বিস্তারে মান নিয়ন্ত্রণ

- 1 লেয়ার কম্প্যাক্ট এবং বলি ছাড়া কিনা পরীক্ষা করুন।
- 2 লেয়ার লাইন ম্যাচিং পরিদর্শন করা উচিত।
- 3 লেআউটের প্যাটার্ন টুকরা সংখ্যা, আকার এবং প্যাটার্ন দিকনির্দেশ পরীক্ষা করুন।
- 4 প্যাটার্ন শস্য এবং ফ্যাব্রিক শস্য গুণমান পরীক্ষা করুন।
- 5 চিহ্নিত গুণমান পরীক্ষা করুন।

কাটিয়া মান নিয়ন্ত্রণ

- 1 কাটা উপাদান সঠিকভাবে প্রকৃত নিদর্শন সঙ্গে মিলিত হওয়া উচিত।
- 2 কাটিয়া অংশে দানাদার বা ভগ্নপ্রায় প্রাপ্ত থাকা উচিত নয়।
- 3 কোন ওভার বা আন্ডার কাটা ছাড়া অংশ সঠিক আছে চেক করুন।
- 4 নচ এবং ড্রিলের অংশগুলি পরীক্ষা করুন।
- 5 কাটা ফ্যাব্রিক শস্য পরীক্ষা করুন।

সেলাইয়ের মান নিয়ন্ত্রণ

- 1 স্পেসিফিকেশন সহ সঠিক পরিমাপ আছে পোশাক পরীক্ষা করুন।
- 2 গার্মেন্টস ক্রটিমুক্ত আছে পরীক্ষা করুন। এগুলোর সেলাইয়ের ক্রটি থাকা উচিত নয় (মিস স্টিচ, পাকারিং ইত্যাদি) খ. সীমিং ক্রটি (কাঁচা প্রাপ্ত ভিতরে বন্ধ, seams মধ্যে puckering, ইত্যাদি) গ. সমাবেশের ক্রটি (কলার মধ্যম ভিন্নতা, হাতা উপরে এবং নিচে ইত্যাদি)

- 3 ফাস্টেনার, ট্রিম, লেবেল এবং তাদের অবস্থান এবং বসানো পরীক্ষা করুন।
- 4 সেলাই প্রক্রিয়ার প্রাথমিক, মধ্যম এবং চূড়ান্ত পর্যায়ে ঘন ঘন পোশাক পরীক্ষা করুন।
- 5 সেলাই, SPI এবং অন্যান্য বিবরণ যেমন এমব্রয়ডারি কাজ, সজ্জা যদি থাকে তার গুণমান পরীক্ষা করুন।

সমাপ্তিতে মান নিয়ন্ত্রণ

- 1 চাপের গুণমান পরীক্ষা করুন এবং পোশাকগুলি বলি মুক্ত হওয়া উচিত।
- 2 কোন প্রসারিত থ্রেড ছাড়া পোশাক ভাল ছাঁটা হয় পরীক্ষা করুন।
- 3 পোশাকগুলি দাগ থেকে মুক্ত কিনা তা পরীক্ষা করুন।
- 4 পৃথক টুকরা প্যাকিং উপকরণ গুণমান এবং অবস্থান পরীক্ষা করুন।
- 5 পোশাকের ভাঁজ গুণমান পরীক্ষা করুন।

চূড়ান্ত পরিদর্শন

চূড়ান্ত পরিদর্শন প্রক্রিয়া

- 1 কার্টন এবং উপস্থাপনা মান পরীক্ষা করুন। প্যাকিংয়ের ধরন এবং পদ্ধতি পরীক্ষা করুন।
- 2 উপস্থাপনা এবং ছাঁটাইয়ের গুণমান পরীক্ষা করুন।
- 3 পোশাকের পরিমাপ পরীক্ষা করুন।
- 4 কাঁচামালের ক্রটি এবং সেলাই ক্রটি থেকে মুক্ত পোশাক পরীক্ষা করুন।
- 5 পোশাকের চেহারা এবং ড্রেপ পরীক্ষা করুন।

চূড়ান্ত পরিদর্শনের বিভিন্ন কৌশল বা পদ্ধতি

পরিদর্শনের মূল উদ্দেশ্য হল গার্মেন্টস লট পাস করা বা প্রত্যাখ্যান করা কিনা তা নির্ধারণ করা। পোশাকের মোট বাল্ক পরিমাণের মধ্যে, আমরা ঠিক করতে পারি না যে কয়টি পোশাক পরিদর্শন করা হবে। নিম্নলিখিত কৌশল বিভিন্ন।

a একটি পরিদর্শন নেই

পরিদর্শন না করার অর্থ হল এক টুকরো পোশাক পরিদর্শন না করেই লট পাস করা হয়েছে। এটি একটি ক্রটিপূর্ণ লট হলে, এটি ক্রেতাদের এবং গ্রাহকদের অসন্তোষ তৈরি করবে।

b 100% পরিদর্শন

100% পরিদর্শন মানে লটের প্রতিটি পোশাক পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে পরীক্ষা করা হয়। এটি সর্বোত্তম পদ্ধতি তবে এটি আরও সময় ব্যয় করবে।

c স্পট চেকিং

এই পদ্ধতি র্যান্ডম চালান পরিদর্শন গঠিত। এই পদ্ধতিতে, লটগুলি কোনও ধারণা ছাড়াই এলোমেলোভাবে পরীক্ষা করা হয়। এর দ্বারা, কিছু ক্রটিপূর্ণ উপকরণ বন্ধ করার একটি সুযোগ বা সুযোগ রয়েছে এবং এটি শুধুমাত্র আংশিকভাবে কার্যকর।

d নির্বিচারে নমুনা

এই পদ্ধতিতে, চালানের কিছু অংশ (সাধারণত 10%) পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে পরীক্ষা করা হয় এবং লট পাস বা প্রত্যাখ্যান করা হয় কিনা তা নির্ধারণ করা হয়। কিন্তু এটি, শতাংশ (10%) সব অর্ডারের জন্য উপযুক্ত নয়। কখনও কখনও, এটি ভুল সিদ্ধান্তের দিকে পরিচালিত করে।

e গ্রহণযোগ্যতা নমুনা/পরিসংখ্যানগত নমুনা

এই পদ্ধতিটিকে “পরিসংখ্যানগত মান নিয়ন্ত্রণ” (SQC) নামেও ডাকা হয়। মান নিয়ন্ত্রণের জন্য পরিসংখ্যানগত কৌশল প্রয়োগকে “পরিসংখ্যানগত মান নিয়ন্ত্রণ” বলা হয়। এটি মূলত ক্রেতার পছন্দের AQL এর উপর ভিত্তি করে। AQL গৃহীত গুণমান স্তর হিসাবে পরিচিত হয় গ্রাহক বা ক্রেতা দ্বারা গৃহীত ক্রটির সর্বোচ্চ শতাংশ।

এই পদ্ধতিতে ক্রম মান অনুযায়ী পরিসংখ্যান বা নিয়ম নির্ধারণ করা হয়। সেট নিয়মের জন্য একটি উদাহরণ নীচে দেওয়া হয়েছে।

এই নিয়ম অনুসারে, লট পাস বা প্রত্যাখ্যান করা হয়। তবে এই নিয়মগুলি ক্রেতা এবং সংস্থা অনুসারে পরিবর্তিত হবে। এটি একটি উপযুক্ত এবং বহুল ব্যবহৃত পদ্ধতি এবং এটি ক্রেতাদের AQL% এর উপর ভিত্তি করে।

পোশাক শিল্পে মান ব্যবস্থাপনা

নীচে তালিকাভুক্ত বিভিন্ন ফ্যাব্রিক পরিদর্শন সিস্টেম আছে। যাইহোক, আমরা শুধুমাত্র 4 পয়েন্ট সিস্টেম নিয়ে আলোচনা করব কারণ এটি সবচেয়ে বেশি ব্যবহৃত হয়:

- 1 4-পয়েন্ট সিস্টেম
- 2 10-পয়েন্ট সিস্টেম
- 3 গ্রানাইটভিল “78” সিস্টেম
- 4 ডালাস সিস্টেম
- 5 টেক্সটাইল ডিস্ট্রিবিউটর ইনস্টিটিউট (ন্যাশনাল ফেডারেশন অফ টেক্সটাইল-1955) সিস্টেম
- 6 4-পয়েন্ট সিস্টেম-সংশোধিত

4-পয়েন্ট সিস্টেম

4-পয়েন্ট সিস্টেমকে আমেরিকান অ্যাপারেল ম্যানুফ্যাকচারার্স অ্যাসোসিয়েশন (AAMA) পয়েন্ট-গ্রেডিং সিস্টেমও বলা হয় কাপড়ের গুণমান নির্ধারণের জন্য, এটি ব্যাপকভাবে পোশাকের উৎপাদকদের দ্বারা এবং গুণমানের দ্বারা ব্যবহৃত হয়, ব্যাপকভাবে ব্যবহৃত হয় পোশাক প্রস্তুতকারকদের দ্বারা এবং বিভাগ দ্বারা মার্কিন যুক্তরাষ্ট্রে ডিফেন্স এবং এটি AAMA এবং আমেরিকান সোসাইটি ফর কোয়ালিটি কন্ট্রোল (ASQC) দ্বারা অনুমোদিত।

ফ্যাব্রিকের ক্রটি বা ক্রটিগুলি নিম্নলিখিতগুলির উপর ভিত্তি করে পয়েন্ট মান নির্ধারণ করা হয়:

ফ্যাব্রিকের ক্রটির দৈর্ঘ্য, দৈর্ঘ্য বা প্রস্থ পয়েন্ট

ফ্যাব্রিক পরিদর্শন

- 1 গার্মেন্টস শিল্পে, প্রাপ্ত কাপড়ের গুণমান ফ্যাব্রিক চেকিংয়ের মাধ্যমে পাওয়া যায়।
- 2 এর জন্য, তারা ফ্যাব্রিক পরীক্ষা করার জন্য ফ্যাব্রিক পরিদর্শন মেশিন ব্যবহার করেছে। ফ্যাব্রিক পরিদর্শন মেশিন
 - a এই মেশিনটি ফ্যাব্রিকের গুণমান পরিদর্শন করতে ব্যবহৃত হয়।
 - b এখানে, ফ্যাব্রিক একটি মরীচি থেকে ক্ষতবিক্ষত হয় এবং অন্য রশ্মির উপর ক্ষত হয়।
 - c মাঝখানে, ফ্যাব্রিকটি একটি কাঁচের টেবিলে সরানো হয় যেখানে একাধিক টিউব লাইট রয়েছে।
 - d উজ্জ্বলতার সাহায্যে, কেউ ফ্যাব্রিকটি দৃশ্যত পরীক্ষা করতে পারে এবং প্রয়োজনীয় রঙ বা তীর স্টিকার স্থাপন করে ক্রটিগুলি চিহ্নিত করতে পারে।
 - e একটি কাউন্টার ব্যবহার করা হয় যে নম্বর মিটার চেক করা হয়েছে বা ফ্যাব্রিক উইন্ডিং রোলারটি ক্ষত হয়েছে।
- 3 তারা সাধারণত 4 পয়েন্ট সিস্টেম অনুসরণ করে ফ্যাব্রিক হয় পাস বা প্রত্যাখ্যান করা মূল্য।
- 4 ক্রটিগুলি প্রধান ক্রটি, ছোটখাট ক্রটি এবং ক্ষতির মধ্যে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়। সেই মোতাবেক তারা সিদ্ধান্ত নিচ্ছেন ফেব্রিক পাস করা বা রিজেক্ট করা।
- 5 তারা বিভিন্ন রঙের স্টিকার ব্যবহার করে ক্রটির ধরন বা ক্রটি যেমন বড়, ছোট, ক্ষতি বা দাগ সহজে শনাক্ত করার জন্য।

পয়েন্ট সিস্টেম

এই সিস্টেমে, ক্রটির দৈর্ঘ্য অনুযায়ী পয়েন্ট বরাদ্দ করা হয়। তারা হল,

ক্রটি

- 3” পর্যন্ত - 1 পয়েন্ট
- 3” - 6” - 2 পয়েন্ট পর্যন্ত
- 6” - 9” - 3 পয়েন্ট
- 9” - 4 পয়েন্টের বেশি

গর্ত এবং খোলার

- 1” বা তার কম - 2 পয়েন্ট
- 1” - 4 পয়েন্টের বেশি

এখানে মোট ক্রটি/100 বর্গ। গজ গণনা করা হয় এবং সাধারণত এই ফ্যাব্রিক রোলগুলিতে প্রতি 100 বর্গমিটারে 40 পয়েন্টের বেশি থাকে। ইয়ার্ডগুলিকে “প্রত্যাখ্যাত” হিসাবে বিবেচনা করা হয়। এই সিস্টেম দ্বারা, চেক করা ফ্যাব্রিক পাস বা প্রত্যাখ্যান করা হয়। এটি পোশাক শিল্পে ব্যাপকভাবে অনুসরণ করা সিস্টেম। এটি বোনা কাপড়ের জন্যও উপযুক্ত।

সাধারণ ফ্যাব্রিক ক্রটি

- ওয়েফট বার:** ওয়েফট বার হল একটি ব্যান্ড যা কাপড়ের পুরো প্রস্থ জুড়ে ওয়েফট-ওয়াইজ চলছে।
- ওয়েফট ফাটল:** এটি পাতলা জায়গা বা ফ্যাব্রিকের শরীর জুড়ে ওয়েফট অনুপস্থিত।
- পুরু এবং পাতলা জায়গা:** এগুলি ওয়েফট বারের অনুরূপ, ওয়েফট বারের বিপরীতে এটি বিরতিতে পুনরাবৃত্তি হয়।
- ওয়েফট লুপস:** যখন ওয়েফটের একটি ছোট অংশ ওয়ার্প থ্রেড দ্বারা ধরা হয় এবং ওয়েফটের সেই অংশটি লুপ তৈরি করে। এটি কাপড়ের এক বা উভয় পাশে দেখা যায়।
- বক্স চিহ্ন:** বাক্সের মধ্যে বা কাছাকাছি থাকা অবস্থায় কাপড়ে কিছু ব্রাশ করা বা দাগ লাগার ফলে কাপড়ে বাক্সের চিহ্ন দেখা যায়।
- অনুপস্থিত শেষ:** কাপড়ের এই সঠিক স্থানে ওয়ার্প এন্ডের অনুপস্থিতিকে অনুপস্থিত প্রান্ত বলা হয়।
- ভাসমান:** একটি নির্দিষ্ট এলাকার উপর কাপড়ের মধ্যে ওয়ার্প এবং ওয়েফট প্রান্তের অনুপস্থিত ইন্টারলেসমেন্টকে ফ্লোট বলা হয়।
- ব্রোকেন পিকস/ডাবল পিকস:** ওয়েফট ব্রেক/ক্লাস্তির কারণে ফ্যাব্রিকের মধ্যে আংশিক বাছাই ঢোকানো হয় তাকে ভাঙা পিক বলা হয়।
- ল্যাশিং-ইন :** এটি ওয়েফট সুতার দৈর্ঘ্য যা বুননের সময় ভুলবশত শেডের মধ্যে টানা হয়।
- মন্দিরের চিহ্ন:** মন্দিরের রোলারগুলির ভুল সেটিং এর কারণে এগুলি ফ্যাব্রিকের মধ্যে রয়েছে।

ফ্যাব্রিক ক্রটি শ্রেণীবিভাগ

ফ্যাব্রিক ক্রটিগুলি সাধারণত বড় বা ছোট হিসাবে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়। ঠিক কোনটি প্রধান ক্রটি এবং ছোটখাট ক্রটি গঠন করে তার সংজ্ঞা ফ্যাব্রিকের ধরন এবং শেষ ব্যবহারের উপর নির্ভর করে, সেইসাথে ফ্যাব্রিকটি ধূসর বা সমাপ্ত অবস্থায় গ্রেড করা হচ্ছে কিনা উদাহরণস্বরূপ, একটি ক্রটি যা গুরুতর হিসাবে বিবেচিত হবে (একটি বড় ক্রটি) একটি উচ্চ মানের চিরনিযুক্ত পপলিনের নিম্নমানের কার্ডযুক্ত প্রিন্ট কাপড়ে একইভাবে শ্রেণীবদ্ধ করা হবে না।

ক্রটিপূর্ণ ফ্যাব্রিক শ্রেণীবিভাগ নিম্নলিখিত নীতিগুলি ব্যবহার করে অনেক শিল্পে করা হয়।

সাব মাইনর: একটি ক্রটি যা স্পষ্ট নয় এবং প্রথম নজরে লক্ষণীয় নাও হতে পারে। এটি সম্ভবত একটি পোশাকের এতটা ক্রটিপূর্ণ হতে পারে না যে পোশাকটিকে সেকেন্ড হিসাবে বিক্রি করতে হবে। এই ক্রটিগুলির জন্য কোনও গ্রেডিং পয়েন্ট নির্ধারণ করা হবে না তবে যদি সেগুলি উচ্চ ফ্রিকোয়েন্সি সহ ঘটে তবে এই সত্যটি সরবরাহকারীর দৃষ্টি আকর্ষণ করা উচিত। এই ধরনের ক্রটির একটি অত্যধিক সংখ্যা ফ্যাব্রিক একটি একক টুকরা ঘটলে বিবেচনা বিবেচনা সেকেন্ড হিসাবে সমগ্র লট গ্রেডিং দেওয়া উচিত।

গৌণ : একটি মোটামুটি সুস্পষ্ট ক্রটি যা প্রথম নজরে কমবেশি লক্ষণীয় এবং সহজেই একটি ক্রটিপূর্ণ পোশাকের কারণ হতে পারে। দৈর্ঘ্যের উপর নির্ভর করে এই ধরনের ক্রটির জন্য পয়েন্ট বরাদ্দ করা হবে।

প্রধান: একটি সুস্পষ্ট বা খুব স্পষ্ট ক্রটি যা সহজেই একটি বিবেচিত দূরত্ব থেকে দেখা যায় এবং সম্ভবত একটি ক্রটিপূর্ণ পোশাকের কারণ হতে পারে।

গুরুতর ক্রটি: এটি এমন একটি শ্রেণীবিভাগ যা এমন তীব্রতার ক্রটিগুলির জন্য ব্যবহৃত হয় যা একটি পোশাককে সেকেন্ড হিসাবেও বিক্রয়যোগ্য হতে পারে না।

ওয়েফট স্লব এবং ওয়ার্প স্লবগুলি সম্ভবত সমস্ত ক্রটির মধ্যে সবচেয়ে সাধারণ, বিশেষ করে হালকা ওজনের পোশাকের কাপড়ে এবং কিছু ক্ষেত্রে একটি টুকরোতে ক্রটির পরিমাণ পঞ্চাশ শতাংশ। সংঘটনের ফ্রিকোয়েন্সি এবং গুরুত্বের ক্ষেত্রে স্লবগুলির পিছনে ঘনিষ্ঠভাবে অনুসরণ করা হল গর্ত, ভাঙা পিক, বাঁকুনি দেওয়া ভরাট, মোটা পিক, পুরু এবং পাতলা জায়গা এবং ভাঙা সেলভেজ। ফিনিশিং ক্রটিগুলি যা সর্বাধিক ফ্রিকোয়েন্সি সহ প্রদর্শিত হয় তা হল ওভার ব্লিচিং, দাগ, রেখা, ডাই স্পেক, ওভার ডাইং, ওভার বা কম সংকোচন, ক্রিজ, সেলভেজ থেকে সেলভেজ শেডিং এবং এন্ড টু এন্ড শেডিং। ফিলামেন্ট সুতা থেকে বোনা কাপড়ের সাধারণ ক্রটিগুলির মধ্যে রয়েছে মিশ্র সুতা, শাইনার্স, টুইস্ট বৈচিত্র্য, ভাঙা ফিলামেন্ট, বার এবং রিড চিহ্নের মতো ক্রটি।

ফ্যাব্রিক ক্রটি বিবরণ

খুঁত	বর্ণনা
খারাপ সেলভেজ	সেলভেজে ভুল ড্র; টেমপ্লেট দ্বারা ক্ষতিগ্রস্ত selvedge
ভাঙ্গা বাছাই	কাপড়ের পিক আলাদা করা
ভাঙ্গা ওয়ার্প শেষ	(বা) টিলেঢালা প্রান্তের ফ্যাব্রিকের মুখের উপর লম্বা প্রান্ত আলগা
ডবল শেষ	দুই প্রান্ত এক হিসাবে বুনন
পিছনে আঁকা	টাইট ওয়ার্প শেষ
ফিলিং বুলস	টিলেঢালা প্রান্ত কাপড়ের বাম দিকে বুলছে।
ভাসছে	ওয়ার্প বা ফিলিং বা উভয়ের মিসওয়েভ, যার প্রান্তগুলি সাধারণত ½" থেকে 2" বর্গক্ষেত্রে ভাসমান থাকে।
গর্ত	ফ্যাব্রিক মাধ্যমে কাটা বা অশ্রু
ভুল ধারণা	ফ্যাব্রিকের পুরো প্রস্থের জন্য একই ছায়ায় দুটি পিক
মিশ্র ভরাট	কাপড়ে ভেঁকের ভুল গণনা
তৈলাক্ত ভরাট	তেলের দাগ দিয়ে ওয়েফট

খুঁত	বর্ণনা
স্ট্যাক থ্রেড	ওয়ার্প শেষ টিলেঢালাভাবে চলছে
মটা বাছাই	নির্দিষ্ট এলাকায় কাঙ্ক্ষিত চেয়ে বেশি ওয়েফটের ঘনত্ব
পাটা শেষ কাটা	থ্রেড 3" বা তার বেশি জন্য কাপড়ে বুনন না
ভুল প্যাটার্ন	বয়ন নকশা অভিন্ন এবং সঠিক নয়
অসম পুনরাবৃত্তি	চেক ডি সাইন অসম পুনরাবৃত্তি আকার
ক্লিপ চিহ্ন/পিন চিহ্ন	ফ্যাব্রিক সামান্য বিকৃত বা sel-vedges কাছাকাছি বিশিষ্ট গর্ত
ছপান দাগ	রঙ্গিন কাপড়ে ঘন রঙের দাগ
ডাই স্ট্রিক	রঙ একটি বার হিসাবে ঘনীভূত
সেলভেজ চিহ্ন	ভাঁজ বা দ্বিগুণ সেলভেজের কারণে ফ্যাব্রিক সেলভেজ বরাবর বিভিন্ন ছায়া
অমসৃণ রঞ্জনবিদ্যা	দৈর্ঘ্যের দিক থেকে বা প্রস্থের দিক থেকে ছায়ায় তারতম্য
অসম ব্রাশিং	ফ্যাব্রিক ব্রাশিং তীব্রতা পার্থক্য
ব্রাশ করা জায়গা	কাপড় ভাঁজ করার কারণে ব্রাশ না করা দাগ
শেড বার (বা Barr'e)	ফ্যাব্রিক জুড়ে চলমান একটি ভিন্ন ছায়ার অনুভূমিক ব্যান্ড
রঙের প্যাচ	মুদ্রণে কাপড়ে রঙের অনিয়ন্ত্রিত প্রবাহ
ভুল প্যাটার্ন	মাল্টি কালার মুদ্রণে মুদ্রণটি অন্যের উপরে নয়।

কাটার ত্রুটি রয়েছে

একটি সমাপ্ত পণ্যের গুণমানের জন্য কাটিং গুণমান একটি পূর্বশর্ত। উপরন্তু, কাটা কাজের মান সহজে এবং খরচ যা দিয়ে নির্মাণ সম্পন্ন করা হয় প্রভাবিত করে। কাটিং রুম ছেড়ে কাজের মান নির্ধারণ করা হয় কাটা ফ্যাব্রিকের অংশগুলি প্যাটার্নের সাথে কতটা সত্য; কাটা পৃষ্ঠটি কতটা মসৃণ বা রুক্ষ; কাটা ফ্যাব্রিক অংশে উপাদান বা ফ্যাব্রিক ত্রুটি; বাস্তব মধ্যে কাটা ফ্যাব্রিক টুকরা মধ্যে ছায়া পার্থক্য।

এছাড়াও, কাটার বিভিন্ন কারণ যা পরবর্তী গুণমানকে প্রভাবিত করতে পারে তা পরীক্ষা করা উচিত, যেমন আন্ডার-বা ওভারকাট, খাঁজ এবং ড্রিল হোলের আকার, স্থাপন এবং ক্রম সারিবদ্ধকরণ, ছিঁড়ে যাওয়া বা টানা সুতা ইত্যাদি। ডানল্যাপ নিম্নলিখিত ত্রুটিগুলি তালিকাভুক্ত করে যা হতে পারে কাটা মধ্যে উঠা

ঝাপসা প্রান্ত: ছুরির ক্রিয়া আটকে এবং/অথবা ছিঁড়ে বা টানা সুতা দিয়ে ফ্যাব্রিককে ক্ষত করে কাটার সময়কে বাধা দিতে পারে। Fraying পরিমাণ ফ্যাব্রিক নির্মাণ এবং ফিনিস

উপর নির্ভর করে। অনুপযুক্ত কাটিং টুল বা নিস্তেজ ছুরি একটি প্যাটার্নে অত্যধিক fraying কারণ অংশ কাটা হয়। অস্পষ্ট, ন্যাকড়া, বা দানাদার প্রান্ত: দুর্বল কাটিয়া সরঞ্জামের ফলাফল। এই ধরনের প্রান্তগুলি সেলাইয়ে বাধা দেবে এবং/অথবা সেলাইয়ের গুণমান হ্রাস করবে। এই ধরনের অবস্থা ত্রুটিপূর্ণ ছুরির প্রান্ত যেমন burrs, চিপস, বা নিস্তেজতা দ্বারা সৃষ্ট হয়।

প্লাই-টু-প্লাই ফিউশন: আরও সাধারণ এবং ঝামেলাপূর্ণ। একটি ব্লকের সংলগ্ন প্লাইসগুলিকে একত্রিত করা হয়, যা সেলাই মেশিন অপারেটরের পক্ষে দ্রুত একটি প্লাই তোলা কাঠিন্য করে তোলে। অত্যধিক উচ্চ গতিতে কাটা বা নিস্তেজ ছুরির ঘর্ষণ দ্বারা সৃষ্ট তাপের কারণে ফিউশন ঘটে। ফিউশন রোধ করতে, ছুরির গতি পরীক্ষা করুন, ছুরি ধারালো রাখুন, ফ্যাব্রিক প্লাইসের মধ্যে মোমের কাগজ রাখুন এবং কাটিং ব্লেড লুব্রিকেট করুন।

একক-প্রান্ত ফিউশন: একক প্লাই গঠিত যার কাটা সুতার প্রান্তগুলি কাটা প্রান্তে একটি শক্ত ভঙ্গুর রিম তৈরি করতে মিশ্রিত করা হয়। কখনও কখনও, এটি fraying প্রতিরোধ করার জন্য বাঞ্ছনীয়; যাইহোক, কঠোরতা এবং ভঙ্গুরতা অবাঞ্ছিত যদি তারা সেলাই ম্যানিপুলেশনে বাধা দেয় বা এর ফলে ভোক্তাদের কাছে সিম অস্বস্তিকর হতে পারে।

প্যাটার্ন নির্ভুলতা: কাটা হিসাবে প্যাটার্ন পরিধির মিশ্রণ বা বিকৃতি। এটি আন্ডার- বা ওভারকাট কিনা কাটিং মেশিনের দুর্বল ম্যানুয়াল নিয়ন্ত্রণ এবং মার্কারে দুর্বল লাইনের কারণে। একটি প্যাটার্নে নির্ভুলতা নিশ্চিত করতে, কাটার আগে মার্কারগুলি পরীক্ষা করুন, টেনশনহীন স্প্রেডিং ব্যবহার করুন বা ফ্যাব্রিককে শিথিল হওয়ার জন্য সময় দিন। একটি কাটার পরে, প্যাটার্নের বিপরীতে উপরের, নীচে এবং মাঝখানের প্লেসগুলি পরীক্ষা করুন।

খাঁজ: খাঁজের আকার একটি খাঁজের গভীরতা বোঝায়। গভীরতা খুব বেশি হলে, পোশাক সেলাই করার পরে খাঁজ দেখা যেতে পারে। যদি খাঁজগুলি খুব ছোট হয়, সেলাই অপারেটরদের দ্রুত সেগুলি সনাক্ত করতে অসুবিধা হতে পারে, যার ফলে দক্ষতা হ্রাস পায়। একটি খাঁজের ভুল স্থানান্তর একটি অনুপযুক্ত স্প্রেড মার্কারের কারণে হতে পারে, কাটার নচিং টুলের সাথে একটি কাটিং মেশিনের দুর্বল নিয়ন্ত্রণ উল্লম্বভাবে পরিবর্তে তির্যকভাবে স্ট্রোক করা, ভুল মার্কার যাতে মিলিত অংশগুলির জন্য খাঁজগুলি একত্রিত হয় না। মিলন টুকরা বিরুদ্ধে খাঁজ বসানো চেক। খাঁজগুলি সারিবদ্ধ না থাকলে সেলাইয়ের মান নিয়ন্ত্রণ একটি সমস্যা হতে পারে।

তুরপুন: ড্রিল গর্ত ব্যাস খুব বড় বা খুব ছোট হতে পারে। উপরন্তু, উচ্চ গতি বা ভুল আকারের কারণে একটি ড্রিল খুব গরম হয়ে যেতে পারে, যার ফলে ড্রিলের গর্তে প্লাইস একসাথে ফিউজ হয়ে যায়। বাস্তব জুড়ে ইউনিফর্ম বসানোর জন্য ড্রিলটিকে অবশ্যই টেবিলে উল্লম্বভাবে স্ট্রোক করতে হবে। কখনও কখনও ফ্যাব্রিকের বৈশিষ্ট্যগুলি এমন হয় যে একটি ফ্যাব্রিকে সুতার সামান্য নড়াচড়া একটি ড্রিল গর্ত বন্ধ করে দেয়। এই ধরনের ক্ষেত্রে, একটি চিহ্নিত তরল দিয়ে গর্ত ড্রিল করা প্রয়োজন। এই ধরনের উদ্দেশ্যে ব্যবহৃত

ড্রিলটি ফাঁপা এবং চিহ্নযুক্ত তরল (কালি) বহন করে যা সুই প্রত্যাহার করার সাথে সাথে ফ্যাব্রিকের ড্রিল পয়েন্টে জমা হয়। এই ধরনের চিহ্নগুলি যথেষ্ট দীর্ঘস্থায়ী হওয়া উচিত যাতে পরবর্তী প্রক্রিয়াকরণ অসুবিধা ছাড়াই শেষ করা যায়, তবে প্রক্রিয়াকরণের পরে বা ক্রটির ক্ষেত্রে সহজেই অপসারণযোগ্য হওয়া উচিত।

ফ্যাব্রিক যত্ন

একটি ফ্যাব্রিকের জীবন এবং পরিষেবার উন্নতির জন্য কাপড়ের যত্ন অত্যন্ত প্রয়োজনীয়। ফ্যাব্রিক কেয়ার মানে কাপড় সঠিকভাবে বজায় রাখা কাপড়ের প্রয়োজন

- 1 ঘন ঘন ধোয়া এবং ময়লা, সিঁড়ি ইত্যাদি অপসারণ করার জন্য পরিষ্কার করা। হালকা ডিটারজেন্ট দিয়ে হালকা গরম পানিতে ধোয়া ভাল।
- 2 ধোয়ার পর ভালোভাবে শুকিয়ে নিতে হবে। সরাসরি শুষ্ক করা উচিত নয় কারণ এটি রঙ বিবর্ণ করতে পারে এবং ফাইবারকেও প্রভাবিত করতে পারে।
- 3 ফেব্রিক বজায় রাখার পাশাপাশি একটি নতুন চেহারা পেতে নিয়মিত ইন্সট্রি করা উচিত।
- 4 সঠিক সময়ে মেরামত করা উচিত কারণ ছেঁড়া কাপড় ফ্যাব্রিকের স্থায়িত্ব হ্রাস করবে। প্রবাদটি যেমন “এ স্টিচ ইন টাইম সেভ নাইন”, সঠিকভাবে অনুসরণ করতে হবে।
- 5 দাগ যদি কোন উপস্থিত থাকে তাহলে সঠিক পদ্ধতিতে বা ড্রাই ক্লিনিং করে মুছে ফেলতে হবে।
- 6 এই জামাকাপড়গুলির জন্য সংরক্ষণের সঠিক পদ্ধতিগুলি করা উচিত যা আমরা নিয়মিত ব্যবহার করি না।
- 7 ধোয়া, ইন্সট্রি করা, শুকানো, সংরক্ষণ করা ইত্যাদি পোশাকের সাথে সংযুক্ত কেয়ার লেবেল নির্দেশাবলী অনুসারে হওয়া উচিত। উপরের বিষয়গুলো সঠিকভাবে করতে পারলে চেহারা, কাপড়ের অনুভূতি সতেজ হবে এবং কাপড়ের স্থায়িত্ব বেশি হবে।

কাপড়ের স্টোরেজ

- 1 ধোয়ার সময়, ময়লা, দাগ ইত্যাদি এড়ানোর জন্য এটি ভালভাবে পরিষ্কার করা হয়েছে এবং শুকানো সঠিক না হলে এটি পুঞ্জানুপুঞ্জ পোকামাকড়ের বৃদ্ধিকে আকর্ষণ করে যা কাপড়কে আক্রমণ করে এবং ধ্বংস করে।

- 2 প্লাস্টিকের ব্যাগ বা এয়ার টাইট পাত্রে সংরক্ষণ করবেন না সঠিক বায়ু সঞ্চালন হওয়া উচিত।
- 3 সঞ্চয়স্থানে আর্দ্রতা শোষণ করার জন্য একটি ডেসিক্যান্ট ব্যবহার করুন কারণ আর্দ্র বায়ুমণ্ডল ছত্রাকের মিলিডিউকে আকর্ষণ করে।
- 4 একটি অন্ধকার ভাল বায়ুচলাচল জায়গায় সংরক্ষণ করতে শুকনো কারণ আলোর অবিরাম এক্সপোজার রঙ বিবর্ণ হতে পারে।

শুকনো ভাবে পরিষ্কার করা: এটি রাসায়নিক ব্যবহার করে টেক্সটাইল সামগ্রী পরিষ্কার করার একটি পদ্ধতি, প্রধানত ময়লা, সিঁড়ি ইত্যাদি অপসারণ করার জন্য। সাধারণত ব্যবহৃত রাসায়নিক হল প্রতি ক্লোরোইথিলিন (PERC)। ড্রাই ক্লিনিং রাসায়নিকটি মুদু হওয়া উচিত এবং কাপড়ের ক্ষতি করা উচিত নয়, ভাল পরিষ্কারের ক্রিয়া এবং স্থিতিশীল হওয়া উচিত। পেট্রোলিয়াম ভিত্তিক দ্রাবকগুলি বেশিরভাগই এর জন্য ব্যবহৃত হয়। এই চিকিত্সার সময় যত্ন নেওয়া উচিত কারণ এটি ফ্যাব্রিক নিজেই ধ্বংস হতে পারে।

স্টার্চ এবং সাদা করার এজেন্ট ব্যবহার

স্টার্চিং হল একটি অস্থায়ী ফিনিস যা ফ্যাব্রিককে এর চেহারা, দৃঢ় ক্ষীণ অনুভূতি বাড়াতে দেওয়া হয়। সাধারণত এটি তুলো এবং তুলো মিশ্রণের জন্য করা হয়। এটি কাপড়কে ভালো মাটি (ময়লা) প্রতিরোধ করতে সাহায্য করে এবং ইন্সট্রি করা সহজ করে।

হোয়াইটেনিং এজেন্ট হল যারা ব্লিচিং এজেন্ট ব্যবহার না করেই সাদা/ক্রিমের কাপড়ে কাপড়ের রঙ বাড়াতে পারে। তারা অপটিক্যাল উজ্জ্বলতা হিসাবে পরিচিত হয়। এগুলি সাধারণত একটি নির্দিষ্ট স্তরে ডিটারজেন্টে যুক্ত করা হয় কারণ এটি আরও পরিষ্কার দেখতে সহায়তা করে।

এই সাদা করার এজেন্টগুলি ময়লা অপসারণের জন্য উপাদানগুলিকে পুঞ্জানুপুঞ্জভাবে ধোয়ার পরে ব্যবহার করা যেতে পারে এবং লেবু একটি ভাল ঝকঝকে এজেন্ট।

স্টার্চিং এবং ঝকঝকে সাধারণত ফ্যাব্রিকের অনুভূতি এবং চেহারা বাড়ানোর জন্য ঘরে বসে করা হয় এবং এটি উপাদানটির সেবাযোগ্যতাও বাড়ায়।

মান ব্যবস্থাপনা (Managing quality)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- পরিদর্শনের মাধ্যমে গুণমান পরিচালনা করুন
- হিস্টোগ্রাম ব্যাখ্যা করুন এবং চার্টে প্যায়ার করুন
- ত্রুটি এবং তাদের কারণ ব্যাখ্যা করুন।

শুরুতে, মানের দিক থেকে আপনি কোথায় দাঁড়িয়েছেন তার একটি সামগ্রিক চিত্র পেতে, কমপক্ষে দুই থেকে তিন সপ্তাহ ধরে সমস্ত শৈলীর 100% চূড়ান্ত পরিদর্শন করুন এবং তথ্য সংগ্রহ করুন। নিম্নলিখিতগুলি বিভিন্ন ত্রুটিগুলি সন্ধান করতে হবে:

- 1 ভাঙা বোতাম
- 2 ভাঙা ছবি
- 3 ভাঙা সেলাই
- 4 ত্রুটিপূর্ণ স্ল্যাপ
- 5 একই পোশাকের মধ্যে টি বিভিন্ন শেড
- 6 এড়িয়ে যাওয়া সেলাই
- 7 উন্মুক্ত নচ
- 8 উন্মুক্ত কাঁচা প্রান্ত
- 9 ফ্যাব্রিক ত্রুটি
- 10 জিপার কাছাকাছি গর্ত
- 11 আলগা/ঝুলন্ত সেলাই থ্রেড
- 12 মিসালাইন করা বোতাম এবং বোতামের ছিদ্র।
- 13 টি অনুপস্থিত বোতাম
- 14 ভাঙা সুই পোশাক পাওয়া গেছে

নটস

টেইল এন্ড বা অনুপযুক্ত গিঁট সঙ্গে ভাঙা থ্রেড পিসিং.

কারণসমূহ

যখন গিঁট মেশিন ব্যবহার না করা হয়, যদি গিঁট মেশিনটি ব্যবহার না করা হয়, বাঁকানো, ওয়ার্পিং, সাইজিং এবং বুননের প্রক্রিয়া চলাকালীন থ্রেডটি ভেঙে যায় তখন এর ফলে লম্বা লেজের শেষ বা মোটা গিঁট হয়।

বয়ন ত্রুটি**অনুপস্থিত শেষ**

ফ্যাব্রিকটি ওয়ার্পের সমান্তরাল একটি ফাঁক দ্বারা চিহ্নিত করা হয়। অনুপস্থিত প্রান্তের সংখ্যা এক বা একাধিক হতে পারে।

কারণসমূহ

- 1 তাঁত ওয়ার্প স্টপ মোশন দিয়ে সজ্জিত নয়।
- 2 ড্রপ তারের নোংরা. লিন্ট জমে তাদের ঝরে পড়া রোধ করতে পারে।
- 3 বৈদ্যুতিক ওয়ার্প স্টপ মোশনে, ইলেক্ট্রো বারগুলি নোংরা বা ক্ষয়প্রাপ্ত হয়।
- 4 বাঁকানো বা ভাঙা ড্রপ তার।
- 5 এমনকি যখন তাঁতটি ওয়ার্প স্টপ মোশন দিয়ে সজ্জিত থাকে তখন আকারের মরীচিটি এমন হয় যে এটি ওয়ার্প স্টপ মোশন চালু রেখে বোনা যায় না। এটি *নরম রশ্মি*h এবং *স্যাঁতসেঁতে রশ্মি*h বা ভেজা রশ্মির ক্ষেত্রে।
- 6 অত্যধিক ওয়ার্প বিরতি.
- 7 তাঁতি নির্লিপ্ত সময় শেষ বাঁধা হয় না.
- 8 মৌলিক সুতা বোনা কাপড়ের গুণমানের জন্য দুর্বল শক্তির।

তৈলাক্ত বা নোংরা শেষ

এগুলি হল তৈলাক্ত বা ময়লাযুক্ত পাটা লম্বা লম্বা থ্রেড যা প্রায়শই অল্প ব্যবধানে দেখা যায়।

সুরক্ষিত সেলাই বা আলংকারিক থ্রেড ইফেক্টিভ চেহারা উপর সুস্পষ্ট এড়িয়ে যাওয়া একটি স্কিপ.

অবিলম্বে মেরামত এবং ইনলাইন চেকিং (Immediate repairing & Inline checking)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ইনলাইন চেকিং ব্যাখ্যা করুন
- কারখানা পরিদর্শনের বিভিন্ন দিক ব্যাখ্যা করুন
- প্যাকিংয়ের ধরন ব্যাখ্যা করুন
- প্যাকিং উপাদান এবং এর ব্যবহার ব্যাখ্যা করুন।

ইনলাইন চেকিং

সেলাই অপারেশন চলাকালীন প্রতিটি উপাদান সেলাই অংশ পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে পরীক্ষা করা উচিত। প্রতিটি চেকার নিয়োগ করা হবে এবং এই চেকিং প্রক্রিয়াটি সম্পন্ন করা যেতে পারে। পরিষেবা প্রদানকারী অপারেটর দ্বারা ছোটখাটো ত্রুটিগুলি সংশোধন করা যেতে পারে এবং গুণমানের প্রত্যাশিত ফলাফল পাওয়া যেতে পারে।

শেষ লাইন/চূড়ান্ত চেকিং

শেষ লাইন চেকাররা পরবর্তী পর্যায়ে পোশাকটি প্রত্যাখ্যান করা হবে কিনা তা সিদ্ধান্ত নেওয়ার ক্ষেত্রে সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ ব্যক্তিদের মধ্যে একজন। শেষ লাইন চেকাররা পোশাকটি পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে পরীক্ষা করে এবং শুধুমাত্র যে টুকরোগুলি পাস করা হয় তা উত্পাদনের পরবর্তী পর্যায়ে যায়। গার্মেন্টস চেকাররা নিম্নোক্ত পদ্ধতিতে পোশাকের ত্রুটির কারণে আলাদা করে।

- 1 প্রথম পাস টুকরা
- 2 ফ্যাব্রিক ত্রুটি
- 3 দাগ
- 4 অবিলম্বে পরিবর্তন
- 5 লাইন পরিবর্তন
- 6 প্রত্যাখ্যান

তারপরে ত্রুটিগুলি সেই অনুযায়ী সংশোধন করা হয় এবং আবার পরিদর্শনের জন্য চেকারদের কাছে ফেরত পাঠানো হয় এবং সমস্ত ত্রুটিগুলি আবার সরানো এবং আবার সংশোধন না হওয়া পর্যন্ত এই প্রক্রিয়া চলতে থাকে। তারপরে তাদের আবার অডিট করা হয় এবং টুকরোগুলি পাস না হওয়া পর্যন্ত এই প্রক্রিয়া চলতে থাকে।

চেকিং এলাকার লেআউটের জন্য কিংবদন্তি।

- B = বিনস
 FF = ফর্ম ফিনিশার
 BU = বোতামিং, পরিবর্তন, নিরাপত্তা লেবেল সংযুক্তি
 R = রিজেক্ট পিস স্টোরেজ
 SR = দাগ অপসারণকারী

তারপরে চেকারদের দ্বারা একটি নির্দিষ্ট লট চেক করার পরে, এটি একটি অডিটের জন্য যায়, এই নিরীক্ষাটি নিরীক্ষকদের দ্বারা করা হয় যারা এলোমেলোভাবে নির্দিষ্ট অংশগুলি বেছে নেয় (লটটি 100-এর কম হলে 10 টুকরা এবং লট 100-এর বেশি হলে 20 টুকরা।) এবং এটি পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে পরিদর্শন করুন।

এটি 2.5 A.Q.L দিয়ে পরিদর্শন করা হয় এবং গ্রহণযোগ্য সীমার চেয়ে বেশি কোনো ত্রুটি পাওয়া গেলে, পুরো লট প্রত্যাখ্যান করা হয় এবং পোশাকগুলি 100% চেক করা হয়।

ইন-লাইন চেকিং কিভাবে নেবেন?

যত তাড়াতাড়ি সম্ভব ইন-লাইন পরিদর্শন করা উচিত।

ইন-লাইনের ধারণা হল সমস্যা চিহ্নিত করা যাতে সেগুলি একটি বড় সমস্যা হওয়ার আগেই ঠিক করা যায়। এটি উত্পাদন প্রক্রিয়াটি পণ্যের মানের পছন্দসই স্তর অর্জন করছে কিনা তা নির্ধারণে সহায়তা করবে। ডেলিভারির তারিখের অন্তত এক মাস আগে কারখানায় পর্যালোচনা এবং ফলো-আপ করার জন্য প্রতিটি অর্ডারের জন্য প্রস্তুতি QC-এর কাছে অবশ্যই কেস ফাইল থাকতে হবে।

কেস ফাইলে নিম্নলিখিত তথ্য থাকতে হবে।

- 1 গার্মেন্ট ক্রয় অর্ডার
- 2 ডিজাইন ওয়ার্কশীট
- 3 বিভিন্ন ওয়ার্কশীট
- 4 ট্রিম কার্ড
- 5 টি PAF এবং P.P মন্তব্য
- 6 ফ্যাব্রিক/রঙ সোয়াচ
- 7 ওয়াশ স্ট্যান্ডার্ড-হ্যান্ড ফিল স্ট্যান্ডার্ড
- 8 অনুমোদন ছায়া ব্যান্ড
- 9 যেকোন ফ্যাব্রিক/ল্যাব টেস্ট রিপোর্ট
- 10 অনুমোদন প্রাক উত্পাদন নমুনা

“কেস ফাইল”-এ প্রাক-প্রোডাকশন নমুনা, প্রাক-প্রোডাকশন নমুনা মূল্যায়ন নথি এবং সমস্ত মান পর্যালোচনা করুন। আপনি ইন-লাইনের জন্য যত বেশি প্রস্তুতি নিবেন, তত বেশি ফল কার্যকর। মান উপলব্ধ হলে, উত্তরের জন্য অবিলম্বে ক্রয় অফিসে যোগাযোগ করুন।

সমালোচনামূলক ক্রিয়াকলাপ এবং পোশাকের প্রধান কেন্দ্রবিন্দু স্থাপন করুন। আপনার ম্যানেজার/সুপারভাইজার এবং মার্চেণ্ডাইজারের সাথে পর্যালোচনা করুন।

মূলতুবি থাকা ইনলাইন পরিদর্শন সম্পর্কে কারখানাটিকে যতটা সম্ভব নোটিশ দিন, যাতে তারা সঠিক প্রযুক্তিগত লোকদের উপস্থিত করার ব্যবস্থা করতে পারে।

কারখানা পরিদর্শনের সময়

1 ইন-লাইন পরিদর্শন রিপোর্ট সম্পূর্ণ করা শুরু করুন;
ফর্মের উপরের অংশটি পূরণ করুন (প্রস্তুতকারী, PO, অর্ডারের পরিমাণ, শৈলী নম্বর, তারিখ, ইত্যাদি)
প্রতিটি উৎপাদন পর্যায়ে ইউনিট এবং/আনুমানিক শতাংশ নির্দেশ করে উৎপাদনের অবস্থা রেকর্ড করুন।

রেকর্ড সংখ্যা পরিদর্শন প্রতিবেদনের জন্য সেলাই/লিংকিং লাইন, নং. সময়মত ভিত্তিতে সেলাই/লিঙ্কিং অপারেটর এবং দৈনিক আউটপুট। আপনি চালানোর কোনো ডেলিভারি স্লাইড পূর্বাভাস হলে আপনার মন্তব্য যোগ করুন।

হাতের অনুভূতির নমুনাগুলি পর্যালোচনা করুন এবং উৎপাদন ফ্যাব্রিকের স্ট্যান্ডার্ড পর্যালোচনা রঙের সাথে তুলনা করুন এবং রঙের মান এবং শেড ব্যাল্ডের সাথে তুলনা করুন।

প্রোডাকশন এরিয়াতে এগিয়ে যান প্রোডাকশন লাইন(গুলি) "ওয়াক করুন" এবং সঠিক ক্রমানুসারে প্রতিটি অপারেশন চেক করুন। শৈলী এবং ধোয়ার চিকিত্সা ইত্যাদির উপর নির্ভর করে নীচের সমস্ত বা অংশ পর্যালোচনা করুন।

ফ্যাব্রিক সমস্যার কারণে কারখানায় বাস্ক ফ্যাব্রিক পরিদর্শন করুন।

সেলাই রুম, অপারেটর হ্যান্ডলিং, মেশিন সেটিং ইত্যাদির বিভিন্ন পর্যায়ে আংশিকভাবে সমাপ্ত পণ্যের কাজের জন্য একটি ইন-লাইন পরিদর্শন পরিচালনা করুন।

লোগো পরীক্ষা করুন বিশেষ করে আমাদের ট্রেডমার্ক করা সিংহ লোগো ক্রেস্ট এবং পতাকা-রঙ, লেআউট এবং এমব্রয়ডারি সেলাইয়ের গুণমান।

আমাদের ট্রেড চিহ্নিত রঙ, স্টিচের ঘনত্ব, কামড়ের গভীরতা, থ্রেডের পুরুত্ব এবং বার ট্যাকের সমতলতার উপর কেলি সবুজ বোতাম-হোল পরীক্ষা করুন।

ছোট বিবরণ যেমন পকেট ফ্ল্যাপ পরিমাপ করুন। পকেট/কলার/কফ, ইত্যাদি নিশ্চিত করার জন্য চশমা ঠিক আছে।

রঙের মিল নির্ণয় করতে রঙ/কফ/নিচের উপর ঘষার রঙের তুলনা করুন এবং নিশ্চিত করুন যে কোনও শেডিং সমস্যা নেই।

সমস্ত ট্রিম গুণমান পরীক্ষা করুন, মান এবং বসানো আমাদের বৈশিষ্ট্য সঠিক।

ইন-লাইন নিরীক্ষার সময় আমাদের বৈশিষ্ট্যের বিপরীতে পরিমাপ করুন, কমপক্ষে আমাদের প্রতিটি আকার এবং রঙের পোশাক।

প্রস্তুতির পর্যায়ে চিহ্নিত গুরুত্বপূর্ণ অপারেশন এবং ফোকাল পয়েন্টগুলিতে বিশেষ মনোযোগ দেওয়া উচিত।

পোশাক ধোয়া হলে, একটি সম্পূর্ণ ড্রাম লোড পর্যালোচনা করতে হবে এবং ধোয়ার পরের মান (রঙ, স্পেক, হাতের অনুভূতি, চেহারা ইত্যাদি) সঙ্গে তুলনা করতে হবে।

যদি স্পেসিফিকেশন, ফ্যাব্রিক স্ট্যান্ডার্ড, রঙ, হাত পা ইত্যাদি

প্রশ্ন আসে, উত্তরের জন্য মার্চেভাইজার/উৎপাদন অফিসের সাথে যোগাযোগ করা উচিত।

2 ইন-লাইন পরিদর্শন রিপোর্ট সম্পূর্ণ করুন। কারখানা ব্যবস্থাপনার সাথে নিম্নলিখিত পর্যালোচনা করুন।

সমস্যা পাওয়া গেছে।

যে নম্বরটি প্রত্যাখ্যান করা হয়েছিল।

যে নম্বরটি গ্রহণ করা হয়েছিল।

সমস্যা সমাধানে যে ব্যবস্থা ও সমাধান করা হবে।

চূড়ান্ত পরিদর্শনে মনোযোগের প্রয়োজন এমন এলাকা অবশ্যই ফর্মে উল্লেখ করতে হবে "বিশেষ এলাকার মনোযোগ প্রয়োজন" এর অধীনে।

ফর্মটি অবশ্যই QC এবং ফ্যাক্টরি ম্যানেজমেন্ট দ্বারা স্বাক্ষরিত হতে হবে এবং তারিখ দিতে হবে। যদি একটি ক্রটিপূর্ণ পোশাক পাওয়া যায় এবং ঠিক করা যায় না, তাহলে একটি রেফারেন্স নমুনা একটি সিদ্ধান্তের জন্য আঞ্চলিক অফিসে জমা দিতে হবে।

3 পোশাকের বিশদ বিবরণ নির্দেশ করুন যেখানে চূড়ান্ত পরিদর্শন অপারেশন বিশেষ মনোযোগ দিতে হবে। এই পয়েন্টগুলি অবশ্যই ইন-লাইন পরিদর্শন প্রতিবেদনে "বিশেষ এলাকায় মনোযোগ দেওয়া প্রয়োজন" বিভাগের অধীনে স্পষ্টভাবে লিখতে হবে। পরিদর্শন আপনি চূড়ান্ত পরিদর্শকের কাছে যে সমস্যাগুলি হাইলাইট করছেন তা ফ্যাক্টরি ম্যানেজমেন্টের কাছে পরিষ্কার করুন।

4 সময়মত অফিস কেনার জন্য সমস্ত সমাপ্ত ইন-লাইন পরিদর্শন প্রতিবেদন ফ্যাক্স করুন।

ভূমিকা

চূড়ান্ত পরিদর্শনের জন্য যে কোনো প্রথম গুণমানের চালানে শুধুমাত্র প্রথম মানের পোশাক পাঠানোর দায়িত্ব প্রস্তুতকারকের। অডিটিং পদ্ধতিগুলি নোট করা এবং বোঝা গুরুত্বপূর্ণ যা উৎপাদন এবং বিতরণ কেন্দ্রে পোশাকগুলি নিরীক্ষণ এবং পরীক্ষা করতে ব্যবহার করে। সামঞ্জস্যপূর্ণ উচ্চ পোশাকের গুণমান বজায় রাখার জন্য, সরবরাহকারীর প্রতিটি অডিটরকে নিরীক্ষক হিসাবে একই পদ্ধতি, রিপোর্টিং এবং মান ব্যবহার করতে হবে। একটি চূড়ান্ত পরিদর্শন পরিচালনা করতে নিম্নলিখিত পদ্ধতি অনুসরণ করা আবশ্যিক।

প্রস্তুতি

একটি চূড়ান্ত পরিদর্শন করা হয় যখন একটি ক্রয় আদেশ কমপক্ষে 80% সম্পন্ন হয় এবং চূড়ান্ত প্যাকিং হয়।

চূড়ান্ত পরিদর্শন শুরু হওয়ার আগে, চূড়ান্ত গুণমান নিরীক্ষককে অবশ্যই ইন-লাইন পরিদর্শন প্রতিবেদন পড়তে হবে এবং সিলিং ট্যাগ সহ অনুমোদিত P.P নমুনার বিপরীতে পণ্যগুলি পরীক্ষা করতে হবে।

প্রতিটি অর্ডারের জন্য QC-তে অবশ্যই কেস ফাইল থাকতে হবে এবং কেস ফাইলগুলিতে সমস্ত স্ট্যান্ডার্ড পাওয়া উচিত। (PO, ডিজাইন ওয়ার্কশীট, বিভিন্ন শীট, PAF *fs এবং PP মন্তব্য, ফ্যাব্রিক/কালার সোয়াচ)

সমস্ত স্ট্যান্ডার্ড (রঙ, হাতের অনুভূতি, শেড ব্যাল্ড, ওয়াশ

স্ট্যান্ডার্ড, ট্রিমস, ইত্যাদি) অবশ্যই পর্যালোচনা করা উচিত।
তথ্যের বিষয়ে QC-এর কোনো প্রশ্ন থাকলে, স্পষ্টতার জন্য
অবিলম্বে BO-এর সাথে যোগাযোগ করুন।
ছায়া অনুযায়ী ফ্যাব্রিক রোল পৃথক করা।

ডকুমেন্টেশন

গার্মেন্টস/ফ্যাব্রিক পরীক্ষার রিপোর্ট পরীক্ষা করুন যদি তারা
পাসের ফলাফলের সাথে থাকে।

চেক লিস্ট আমাদের বিভিন্ন শীট (লেবেল, টিকিট, হ্যাং ট্যাগ,
ইত্যাদি) এর বিপরীতে সমস্ত আনুষ্ঠানিক সম্পূর্ণ করুন এবং
পরীক্ষা করুন।

আমাদের মান অনুযায়ী সমস্ত শক্ত কাগজের লেবেল (UCC-
128, সামঞ্জস্য করা লেবেল, নতুন প্রকাশিত লেবেল, ইত্যাদি)
সম্পূর্ণ করুন এবং পরীক্ষা করুন।

চূড়ান্ত পরিদর্শন প্রতিবেদনে উল্লেখিত এবং সমাপ্ত
পরিদর্শনের দিন এবং সময় নির্দেশ করুন। নমুনা আকার,
গ্রহণ এবং প্রত্যাখ্যান স্তরের জন্য টুকরা মোট সংখ্যা নির্দেশ
করুন। চূড়ান্ত পরিদর্শনের পরে আবার AQL 4.0 মানদণ্ডের
চূড়ান্ত প্রত্যাখ্যানের অংশগুলি নির্দেশ করুন। পদ্ধতি

নিশ্চিত করুন যে কার্টনগুলি সমস্ত আকার এবং রঙ জুড়ে
এলোমেলোভাবে নির্বাচন করা হয়েছে।

ন্যূনতম কতগুলি খোলা হবে তা নিম্নরূপ চালানের মোট
কার্টন সংখ্যার উপর নির্ভর করে:

চালানে কার্টন সংখ্যা	নির্বাচন করার জন্য কার্টনের সংখ্যা
2 - 15	2
15 - 25	3
26 - 90	5
91 - 150	8
151 - 280	13
281 - 500	20
500 এর বেশি	32

পরিমাপ নিরীক্ষা

চূড়ান্ত পরিদর্শনের সময়, সমস্ত রঙ জুড়ে প্রতিটি আকারের
তিনটি সমাপ্ত পোশাক পরিমাপ করুন। যদি কোনো পরিমাপ
সহনশীলতার বাইরে থাকে, তাহলে প্রতি আকারে মোট ছয়টি
পোশাক পরিমাপ করুন।

পরিদর্শন ফলাফল

চালান গ্রহণ করুন: যদি পরিমাপ আমাদের শিল্পের মান
সহনশীলতার মধ্যে থাকে, মোট বড় এবং ছোট ট্রুটির সংখ্যা
গ্রহণযোগ্যতার স্তরে বা তার নীচে থাকে, লটের অডিট পাস
হয়।

চালান প্রত্যাখ্যান

হয় পরিমাপ আমাদের শিল্পের মান সহনশীলতার বাইরে
বা বড় এবং ছোট ট্রুটি সমান বা অনুমোদিত প্রত্যাখ্যানের
জন্য গ্রহণযোগ্য মাত্রা অতিক্রম করে, লট পড়ে। তারপর

প্রস্তুতকারককে পুরো চালানটি 100% পুনরায় পরিদর্শন
করতে হবে এবং সমস্ত ত্রুটিপূর্ণ পোশাক অবশ্যই বাছাই
করতে হবে। লট তারপর শিপিং আগে পুনরায় পরিদর্শন
করা আবশ্যিক। যদি বড়/অপ্রধান পয়েন্ট ধারাবাহিকভাবে
পাওয়া যায়, তবে চালানটি এখনও প্রত্যাখ্যান করা হবে যদিও
ত্রুটিগুলির মোট সংখ্যা সহনশীলতার মধ্যে রয়েছে। একটি
জটিল পরিস্থিতিতে, যদি WC ডব্ল নির্দিষ্ট ক্ষেত্রে সিদ্ধান্ত নিতে
স্বাচ্ছন্দ্য বোধ না করে, তাহলে QC 100% প্যাকিং ফাইনালের
জন্য অনুরোধ করার জন্য কারখানাটিকে আগেই জানিয়ে
দেবে।

পরিদর্শন

যদি QC কারখানায় পাওয়া কোনো সমস্যা সমাধান করতে
না পারে, তাহলে তাদের উচিত তাদের সুপারভাইজার বা BO-
এর সাথে যোগাযোগ করা যাতে সে সমস্যা সমাধানে সাহায্য
করতে পারে।

আলাদা প্যাক-ভিন্ন রঙের শেড: শক্ত কাগজ সঠিকভাবে
লেবেল করা হয়েছে তা নিশ্চিত করা এবং বিভিন্ন দোকানে
বিতরণের জন্য প্যাকিং তালিকায় চিহ্নিত করা।

কারখানায় রক্ষিত চূড়ান্ত চালান অনুমোদিত প্রাক-
প্রোডাকশন নমুনা ব্যতীত সেই চালানের জন্য কোন চূড়ান্ত
পরিদর্শন করা হবে না।

QC সেকেন্ড এবং ক্ষয়ক্ষতি অডিট করবে তা নিশ্চিত করতে
যে তারা প্রথম নয় এবং পোশাকগুলি সেকেন্ড এবং ক্ষতির
জন্য মান পূরণ করে। প্রথম গুণটি ঝকঝকে হওয়ার পরে
সেকেন্ড পরের জাহাজে পাঠানো উচিত।

সেকেন্ডের পরিদর্শন রিপোর্ট প্রথম মানের পণ্য থেকে
আলাদা করা উচিত এবং "সেকেন্ড" দিয়ে চিহ্নিত করা উচিত।

তত্ত্বানুসন্ধানী বিবরণ

স্পষ্টভাবে লিখুন যাতে প্রতিবেদনটি পাঠযোগ্য হয়।
প্রতিবেদনটি অবশ্যই গুণমান নিরীক্ষক এবং কারখানা
ব্যবস্থাপনা উভয়ের দ্বারা স্বাক্ষরিত হতে হবে।

সময়মত অফিস কেনার জন্য সমস্ত চূড়ান্ত পরিদর্শন
প্রতিবেদন ফ্যাক্স করুন। যদি কোন প্রত্যাখ্যান হয়। কোয়ালিটি
অডিটরকে সময়মত ক্রয় অফিসকে অবহিত করা উচিত।

চালানের পরে, প্যাকিং তালিকার তথ্য BO তে ফ্যাক্স করা
উচিত 72 ঘন্টা পরে পণ্য প্রস্থানের কারখানা থেকে নীচের
চিত্রে চূড়ান্ত পরিদর্শন প্রতিবেদনে কিছু ত্রুটি দেখা যায়।

সাইজ রিং

আকারের রিংগুলি বিভিন্ন রঙের প্লাস্টিক দিয়ে তৈরি এবং
রিংগুলিতে আকার চিহ্নিত করা হয়।

সাইজের আংটির দাম 80 পয়সা থেকে 2 টাকা পর্যন্ত।

প্যাকিং পদ্ধতি

প্যাকিংয়ের বিভিন্ন পদ্ধতি রয়েছে। তারা

- স্ট্যান্ড আপ প্যাক
- ফ্ল্যাট প্যাক
- হ্যাঙ্গার প্যাক
- মৃত মানুষের প্যাক

দাগ সংশোধন (Stains rectification)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- বিভিন্ন দাগ রাস্ত্র
- বিভিন্ন দাগ অপসারণের প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করুন।

দাগ অপসারণ

পানীয়: (ওয়াইন, অ্যালকোহল এবং কোমল পানীয়) ঠান্ডা জল দিয়ে স্পঞ্জ করুন। 1 কুইন্টে 15 মিনিট ভিজিয়ে রাখুন। উষ্ণ জল, ½ চা চামচ। তরল ডিশ ডিটারজেন্ট এবং সাদা ভিনেগার 1 টেবিল চামচ। লন্ডার যদি দাগ থেকে যায়, 30 মিনিটের জন্য একটি এনজাইমে ভিজিয়ে রাখুন।

রক্ত: 30 মিনিটের জন্য ঠান্ডা জলে ভিজিয়ে রাখুন। গরম জল এবং একটি ডিটারজেন্ট দিয়ে ধুয়ে ফেলুন। যদি দাগ থেকে যায়, 15 থেকে 30 মিনিটের জন্য একটি এনজাইম প্রি-সোক এবং হালকা গরম জলে ভিজিয়ে রাখুন বা কয়েক ফোঁটা হাইড্রোজেন পারক্সাইড প্রয়োগ করুন। পুরানো দাগের জন্য, কয়েক ফোঁটা অ্যামোনিয়া লাগান এবং ডিটারজেন্ট দিয়ে ধুয়ে ফেলুন।

মোমবাতি মোম: একটি নিস্তেজ ছুরি দিয়ে ফ্যাব্রিক থেকে অতিরিক্ত স্ক্র্যাপ। শুষ্ক - পরিষ্কার দ্রাবক দিয়ে স্প্রে বা স্পঞ্জ, তারপর ধোয়ার আগে ভারী - ডিউটি তরল ডিটারজেন্ট দিয়ে ঘষুন। কাগজের মধ্যে মোম টিপলে দ্রাবকের পক্ষে মোমের প্রবেশ করা কঠিন করে মোমবাতির রঞ্জক আরও স্থায়ীভাবে সেট করতে পারে। কাপড়ের জন্য নিরাপদ হলে গরম জল এবং ক্লোরিন ব্লিচ ব্যবহার করে ধোওয়া।

চুইংগাম: আইস কিউব দিয়ে ঘষুন এবং একটি নিস্তেজ ছুরি দিয়ে অতিরিক্ত মুছে ফেলুন। ড্রাই-ক্লিনিং দ্রাবক বা প্রি-ওয়াশ দাগ রিমুভার দিয়ে স্পঞ্জ করুন এবং জল দিয়ে ধুয়ে ফেলুন। যথারীতি কাপড় ধোওয়া।

চকোলেট বা কোকো: শুষ্ক - পরিষ্কার দ্রাবক সহ স্পঞ্জ বা প্রাক ধোয়া দাগ অপসারণের সাথে চিকিত্সা করুন ধুয়ে ফেলুন দাগের জন্য তরল ডিশ ডিটারজেন্ট প্রয়োগ করুন। কাপড়ের জন্য নিরাপদ হলে গরম জল এবং ক্লোরিন ব্লিচ ব্যবহার করে ধোওয়া। যদি দাগ থেকে যায়, এনজাইমে 30 মিনিটের জন্য ভিজিয়ে রাখুন। ধুয়ে ফেলুন এবং লন্ডার করুন।

অথবা হাইড্রোজেন পারক্সাইড দিয়ে চকলেটের দাগ ব্লিচ করুন। জল দিয়ে ধুয়ে যথারীতি ধুয়ে ফেলুন।

কফি চা: 1 কুইন্ট দ্রবণে ভিজিয়ে রাখুন। জল, ½ চা চামচ। তরল ডিশ ডিটারজেন্ট এবং 1 টেবিল চামচ। 15 মিনিটের জন্য ভিনেগার। জল দিয়ে ধুয়ে ফেলুন। যদি দাগ থেকে যায়, অ্যালকোহল দিয়ে স্পঞ্জ করুন বা এনজাইম প্রি-সোক এবং 30 মিনিটের জন্য গরম জলে ভিজিয়ে রাখুন।

প্রসাধনী (পাউডার, আইলাইনার, শ্যাডো, ইত্যাদি): ড্রাই-ক্লিনিং দ্রাবক সহ স্পঞ্জ বা প্রি-ওয়াশ স্টেন রিমুভার

ব্যবহার করুন। জল এবং শুষ্ক বায়ু দিয়ে ধুয়ে ফেলুন। দাগ দিতে তরল ডিশ ডিটারজেন্ট প্রয়োগ করুন এবং ফ্যাব্রিকের জন্য সম্ভাব্য উষ্ণতম জলে ধোয়ান।

ক্রেশন, মোম: একটি নিস্তেজ ছুরি দিয়ে অতিরিক্ত সরান। দাগযুক্ত জায়গাটি কাগজের তোয়ালেতে রাখুন এবং WD - 40 R লুব্রিকেন্ট দিয়ে স্প্রে করুন। কয়েক মিনিট পরে, ফ্যাব্রিক উল্টে দিন

এবং অন্যদিকে স্প্রে করুন। দাগ মধ্যে তরল থালা ডিটারজেন্ট কাজে। কাপড়ের জন্য নিরাপদ হলে সম্ভাব্য উষ্ণতম জল এবং ক্লোরিন ব্লিচ ব্যবহার করে ধোওয়া।

ক্রেশন (কাপড়ের বোঝায়): একটি নিস্তেজ ছুরি দিয়ে অতিরিক্ত বন্ধ স্ক্র্যাপ। গরম, নরম জলে সাবান দিয়ে ধুয়ে ফেলুন (আইভরি R এবং ½ সি বেকিং সোডা 10 মিনিটের জন্য। যদি দাগ থেকে যায় তবে সাবান পেস্টে কাজ করুন এবং পাঁচ মিনিটের জন্য আবার চালান।

অথবা একটি ড্রাই ক্লিনিং কয়েন - চালিত বা পেশাদার ড্রাই ক্লিনারে লোড নিন এবং বান্ধ ক্লিনিংয়ের জন্য বলুন।

দুধ এবং আইসক্রিম: শুষ্ক সঙ্গে স্পঞ্জ - পরিষ্কার দ্রাবক, প্রাক - ধোয়া দাগ অপসারণ বা শুকনো স্পটার (রেসিপি দেখুন)। শুকাতে দিন। জল দিয়ে ধুয়ে ফেলুন। তরল ডিশ ডিটারজেন্ট প্রয়োগ করুন এবং ফ্যাব্রিকের জন্য সম্ভাব্য উষ্ণ জলে লন্ডার করুন।

অথবা উষ্ণ জলে ভিজিয়ে রাখুন এবং এনজাইম 15 থেকে 30 মিনিটের জন্য ভিজিয়ে রাখুন, তারপর ধুয়ে ফেলুন।

ডিওডোরেন্টস, অ্যান্টিপারস্পারেন্টস: ঠান্ডা জলে ভিজিয়ে রাখুন। দাগ এবং ধোয়ার জন্য ডিটারজেন্ট প্রয়োগ করুন। ফ্যাব্রিক বিবর্ণ হলে, অ্যামোনিয়া দিয়ে তাজা দাগ এবং ভিনেগার দিয়ে পুরানো দাগগুলিকে চিকিত্সা করুন।

ডিম: 15 - 30 মিনিটের জন্য এনজাইম প্রি-সোক দিয়ে ঠান্ডা জলে ভিজিয়ে রাখুন। ধুয়ে ফেলুন এবং শুকিয়ে দিন। লন্ডারিং করার আগে ডিটারজেন্টে ঘষুন। যদি চর্বিযুক্ত দাগ থেকে যায়, প্রি-ওয়াশ স্টেন রিমুভার এবং লন্ডার প্রয়োগ করুন।

ফল বা বেরি: 1 কুইন্টে ভিজিয়ে রাখুন। উষ্ণ জল, 1 চামচ তরল ডিশ ডিটারজেন্ট এবং 1 চামচ। 15 মিনিটের জন্য সাদা ভিনেগার। ধুয়ে ফেলুন। যদি দাগ থেকে যায়, অ্যালকোহল দিয়ে স্পঞ্জ করুন, ধুয়ে ফেলুন এবং লন্ডার করুন। যদি রঙের দাগ থেকে যায়, ফ্যাব্রিকের জন্য নিরাপদ হলে ক্লোরিন ব্লিচ ব্যবহার করে ধোয়ার বা অক্সিজেন ব্লিচ ব্যবহার করুন।

প্রেভি: ড্রাই-ক্লিনিং দ্রাবক সহ স্পঞ্জ বা প্রি-ওয়াশ স্টেন রিমুভার ব্যবহার করুন। জল দিয়ে ধুয়ে ফেলুন। বাতাসে শুষ্ক, তারপর দাগ এবং ধোয়ার জন্য ভারী-শুক তরল ডিটারজেন্ট প্রয়োগ করুন।

অথবা উষ্ণ জলে ভিজিয়ে রাখুন এবং এনজাইম 15 থেকে 30 মিনিটের জন্য ভিজিয়ে রাখুন। লন্ডার

গ্রীস, তেল এবং মাখন: শুষ্ক সঙ্গে স্পঞ্জ - পরিষ্কার দ্রাবক, তারপর বায়ু শুকনো. দাগ এবং লন্ডারে ডিটারজেন্ট প্রয়োগ করুন।

কালি, বল পয়েন্ট, অনুভূত টিপ মার্কার: দাগ অপসারণ না হওয়া পর্যন্ত নিচের যেকোনো একটিতে স্পঞ্জ করুন: ড্রাই ক্লিনিং দ্রাবক, অ্যালকোহল, অ্যাসিটোন বা প্রি-ওয়াশ স্টেন রিমুভার। শুকাতে দিন। প্রয়োজনে পুনরাবৃত্তি করুন। যদি কোন দাগ থেকে যায়, ভারী দায়িত্ব তরল ডিটারজেন্ট এবং লন্ডার প্রয়োগ করুন. কিছু চুলের স্প্রে বল পয়েন্টে কার্যকর, তবে কিছু আঠালো অবশিষ্টাংশ এবং সুগন্ধি ছেড়ে যেতে পারে।

লিপস্টিক: শুকনো স্পটটারের শুষ্ক - পরিষ্কার দ্রাবক প্রয়োগ করুন। শোষক উপাদান সঙ্গে দাগ. রঙ চলে যাওয়া পর্যন্ত চিকিত্সা চালিয়ে যান। ধুয়ে বাতাসে শুকিয়ে নিন। তরল ডিশ ডিটারজেন্ট এবং লন্ডার মধ্যে ঘষা.

অথবা প্রি-ওয়াশ স্টেন রিমুভার এবং লন্ডার ব্যবহার করুন।

লিওনেজ, সালাদ ড্রেসিং: ড্রাই-ক্লিনিং দ্রাবক সহ স্পঞ্জ বা প্রি-ওয়াশ স্টেন রিমুভার ব্যবহার করুন। জল দিয়ে ধুয়ে ফেলুন। শুষ্ক বায়ু. দাগ এবং ধোয়ার জন্য ডিটারজেন্ট প্রয়োগ করুন।

মিডিউ: তাজা দাগের জন্য, ভারী ডিটারজেন্টে ধুয়ে রোদে শুকিয়ে নিন। যদি দাগ থেকে যায়, হাইড্রোজেন পারক্সাইড দিয়ে স্পঞ্জ করুন। ফ্যাব্রিকের জন্য নিরাপদ হলে অক্সিজেন ব্লিচ ব্যবহার করে ধোওয়া।

বা লেবুর রস এবং লবণ দিয়ে দাগ আর্দ্র করুন। রোদে শুকানোর জন্য সেট করুন। যথারীতি ধোয়া।

নখ পালিশ: নেইল পলিশ রিমুভার লাগান। অ্যামিল অ্যাসিটেট বা অ্যাসিটোন শোষক উপাদানের উপর দাগের পিছনে। ফ্যাব্রিক ব্যবহার করবেন না অ্যাসিটেট, ট্রায়াসিটেট বা মোড অ্যাক্রিলিক। ধুয়ে ফেলুন এবং লন্ডার করুন।

পেইন্ট, তেল বেস: এটি শুকানোর আগে পেইন্টটি সরান। শুষ্ক সঙ্গে স্পঞ্জ - পরিষ্কার দ্রাবক. ধুয়ে ফেলুন। যদি পেইন্টের জন্য একটি পাতলা সুপারিশ করা হয়, তাহলে এটি দিয়ে দাগ চিকিত্সা করুন। তরল ডিশ ডিটারজেন্টে কাজ করুন এবং ফ্যাব্রিকের জন্য নিরাপদ হলে গরম জল ব্যবহার করে ধোওয়া।

পেইন্ট, জল বেস: এটি শুকানোর আগে পেইন্ট সরান. শুকনো স্পটার দিয়ে স্পঞ্জ। ঠান্ডা জলে দাগ ভিজিয়ে রাখুন। ডিটারজেন্ট এবং লন্ডার প্রয়োগ করুন।

পেন্সিল চিহ্ন: চিহ্ন মুছে ফেলার জন্য একটি আর্ট গাম ইরেজার ব্যবহার করুন। ড্রাই-ক্লিনিং দ্রাবক দিয়ে স্পঞ্জ করুন বা প্রি-ওয়াশ দাগ মুছে ফেলুন। লন্ডার

সুগন্ধি: স্পঞ্জ বা ঠান্ডা জলে ভিজিয়ে রাখুন। যদি দাগ থেকে যায়, 1 কুইন্টে 15 মিনিট ভিজিয়ে রাখুন। উষ্ণ জল, ½ চামচ তরল ডিশ ডিটারজেন্ট এবং 1 চামচ। সাদা ভিনেগার. লন্ডার

ঘাম: একটি এনজাইম প্রাক ভিজিয়ে সঙ্গে প্রি-ট্রিট। দাগ এবং ধোয়ার জন্য ডিটারজেন্ট প্রয়োগ করুন। তাজা দাগ: রঙ পুনরুদ্ধার করতে অ্যামোনিয়া প্রয়োগ করুন। জল এবং লন্ডার দিয়ে ধুয়ে ফেলুন। পুরানো দাগ: রঙ পুনরুদ্ধার করতে, সাদা ভিনেগার লাগান। জল এবং লন্ডার সঙ্গে rims.

মরিচা: একটি বাণিজ্যিক মরিচা অপসারণ প্রয়োগ করুন. প্রস্তুতকারকের নির্দেশাবলী অনুসরণ করুন। ওয়াশারে আইটেম রাখার আগে ধুয়ে ফেলুন।

দাগের উপর লেবুর রস এবং লবণ ব্যবহার করুন। রোদে শুকানোর জন্য ছড়িয়ে দিন। ধুয়ে ফেলুন এবং লন্ডার করুন।

জুতা পালিশ: শুষ্ক সঙ্গে স্পঞ্জ - পরিষ্কার দ্রাবক বা প্রাক - ধোয়া দাগ অপসারণ. ধুয়ে ফেলুন। কাপড়ের জন্য নিরাপদ হলে গরম পানি ব্যবহার করে দাগ ও ধোওয়ার জন্য হেভি ডিউটি লিকুইড ডিটারজেন্ট প্রয়োগ করুন। দাগ থেকে গেলে, অ্যালকোহল ঘষা দিয়ে স্পঞ্জ ধুয়ে ফেলুন।

প্রস্রাব, বমি এবং শ্লেথ্রা: ঠান্ডা জলে স্পঞ্জ বা দাগ ভিজিয়ে রাখুন। দাগের জন্য ডিটারজেন্ট প্রয়োগ করুন। লন্ডার যদি দাগ থেকে যায়, 30 মিনিটের জন্য একটি এনজাইমে ভিজিয়ে রাখুন। অক্সিজেন ব্লিচ ব্যবহার করে ধোওয়া।

দাগ অপসারণের কৌশল: স্পঞ্জিং - শোষক, পরিষ্কার, সাদা কাগজের তোয়ালে বা কাপড়ে দাগের মুখ নিচে রাখুন। একটি পরিষ্কার, নরম, লিন্টেল কাপড় দিয়ে দাগের উপর দাগ অপসারণকারী স্প্রে প্রয়োগ করুন। চক্কর দেওয়া এবং দাগ ছড়ানো এড়িয়ে চলুন। হালকা ব্রাশিং স্ট্রোক ব্যবহার করুন, দাগের বাইরে থেকে কেন্দ্রের দিকে কাজ করুন। দাগ মুছে ফেলা হলে, শুকানোর প্রক্রিয়াটি দ্রুত করার জন্য শুষ্ক, শোষক তোয়ালেগুলির শুষ্ক, শোষক স্তরের স্তরগুলির মধ্যে স্পঞ্জযুক্ত স্থানটি রাখুন।

ভিজিয়ে রাখা - আইটেমটিকে ঠান্ডা জলে রাখুন যদি না দাগ অপসারণের পদ্ধতি আপনি নির্দিষ্ট উষ্ণ এবং গরম জল অনুসরণ করেন। ভিজিয়ে রাখা দাগ দূর করতে সাহায্য করে। দাগের ধরণের উপর নির্ভর করে ভিজানোর সময় পরিবর্তিত হতে পারে। রঙের ক্ষতি রোধ করতে কিছু রঙিন জিনিসকে দীর্ঘ সময়ের জন্য ভিজিয়ে রাখা এড়িয়ে চলুন।

দাগের নীচে পরিষ্কার শোষক পদার্থ রাখুন, তারপরে মেশিন ড্রপার দিয়ে অল্প পরিমাণে দাগ রিমুভার যোগ করুন। ফ্যাব্রিককে তরলে ভিজানোর জন্য সময় দিন। আপনি জল দিয়ে ফ্যাব্রিক থেকে দাগ রিমুভারটি ধুয়ে ফেলতে ফ্লাশ করার সাথে সাথে শোষক উপাদান পরিবর্তন করুন।

দাগ অপসারণ ব্যবহৃত পরিষ্কার এজেন্ট

নীচে বাড়ির লব্ধি পণ্য এবং পরিষ্কারের এজেন্টগুলির একটি তালিকা রয়েছে যা দাগ অপসারণ পদ্ধতিতে ব্যবহার করা যেতে পারে। এই ধরনের বিভিন্ন পণ্য বাড়িতে রাখুন।

- অ্যামিল অ্যাসিটেট (কলার তেল) বা অ-তৈলাক্ত আঙুলের নখের পালিশ রিমুভার।
- সাবান বার. (আইভরি আর, ফেলস - ন্যাফথা আর)
- ক্লোরিন ব্লিচ ব্লিচ - লেবেলে "হাইপো ক্লোরিট" দ্বারা চিহ্নিত করা হয়।
অক্সিজেন ব্লিচ - লেবেলে "প্রতি বোরোট" দ্বারা চিহ্নিত।
তরল বা পাউডার আকারে পাওয়া যায়।
ডিটারজেন্ট - তরল বা পাউডার আকারে পাওয়া যায়।
- ভারি - লব্ধির জন্য ডিউটি লিকুইড লাইট - হাত থালা ধোয়ার জন্য ডিউটি লিকুইড
- শুকনো - পরিষ্কার দ্রাবক (কার্বোনা আর, এনার্জিজ আর)
- এনজাইম প্রি-সোকস - প্রোটিন খাবারের দাগ ভেঙে দেয়।
- গ্লিসারিন - একটি দুর্বল দ্রাবক
- গৃহস্থালী অ্যামোনিয়া - অ্যামোনিয়া বিষাক্ত। ধোঁয়া শ্বাস নেবেন না।
- প্রাক - ধোয়ার দাগ অপসারণকারী - অ্যারোসল, তরল, পাম্প এবং কঠিন স্টিক আকারে পাওয়া যায়। ব্যবহার করার আগে নির্দেশাবলী পড়তে ভুলবেন না।

- রাবিং অ্যালকোহল - ঘষা বা বিকৃত অ্যালকোহল ব্যবহার করুন।
- রাষ্ট রিমুভার - উইঙ্ক আর, রোভার আর

ভেজা স্পটটার সমাধান: ওয়েট স্পটটার হল দাগের সংমিশ্রণ - অপসারণকারী এজেন্ট যা অনেক ধরনের দাগ অপসারণ করতে ব্যবহৃত হয়। আপনার নিজের তৈরি করতে, 1 টেবিল চামচ মেশান। গ্লিসারিন, 1 চামচ। তরল হাত ডিশ ওয়াশিং ডিটারজেন্ট এবং ½ গ. জল একটি ছোট ক্যাপ সহ একটি প্লাস্টিকের স্কুইজ বোতলে সংরক্ষণ করুন। "ওয়েট স্পটটার" লেবেল করুন। ব্যবহার করার পূর্বে ভালোভাবে বাঁকান।

শুকনো স্পটটার সমাধান: 1 চা চামচ মিশিয়ে শুকনো স্পটটার প্রস্তুত করুন। খনিজ তেল এবং 8 চামচ। শুষ্ক - পরিষ্কার দ্রাবক। অনেক ধরনের দাগ দূর করতে সমাধান ব্যবহার করুন। "ড্রাই স্পটটার" লেবেল করুন এবং দ্রাবকের বাষ্পীভবন রোধ করতে একটি শক্তভাবে আবদ্ধ কাঁচের পাত্রে সংরক্ষণ করুন। শুষ্ক - পরিষ্কার দ্রাবক বিষাক্ত এবং দাহ্য হতে পারে।

লেবেল এবং তাদের ব্যবহার (Labels and their uses)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- রাষ্ট্রীয় আন্তর্জাতিক লেবেল সিস্টেম
- রাষ্ট্র নতুন উন্নয়ন
- রাষ্ট্র ফ্যাব্রিক কর্মক্ষমতা কোড.

ভূমিকা

কেয়ার লেবেল হল একটি ট্যাগ যা টেক্সটাইল বা পোশাক পণ্যের সাথে সংযুক্ত থাকে, যা পণ্যের সঠিক যত্নের নির্দেশনা দেখায়। বিভিন্ন দেশ বিভিন্ন যত্ন লেবেলিং সিস্টেম অনুসরণ

করে। যদিও কিছু কেয়ার লেবেলিং সিস্টেম জাতীয় প্রবিধানের প্রয়োজন অনুসারে বাধ্যতামূলক, কিছু অন্যগুলি স্বেচ্ছাসেবী ভিত্তিতে গৃহীত হয়। এই নির্দেশিকাগুলি প্রতীকের আকারে, যা আন্তর্জাতিক টেক্সটাইল কেয়ার লেবেলিং (GINETEX) দ্বারা তৈরি করা হয়েছে।

সিস্টেমটি পাঁচটি মৌলিক প্রতীক নিয়ে গঠিত এবং তাদের সম্পূর্ণ বিবরণ নিম্নরূপ

ইন্টারন্যাশনাল কেয়ার লেবেলিং সিস্টেম



ধোলাই



সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 95° সে
যান্ত্রিক ক্রিয়া স্বাভাবিক
স্বাভাবিক ধুয়ে ফেলা
স্পিনিং স্বাভাবিক



সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 95° সে
যান্ত্রিক কর্ম হ্রাস
ধীরে ধীরে হ্রাস এ rinsing
তাপমাত্রা (ঠান্ডা)
স্পিনিং কমে গেছে



সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 70° সে
যান্ত্রিক ক্রিয়া স্বাভাবিক
স্বাভাবিক ধুয়ে ফেলা
স্পিনিং স্বাভাবিক



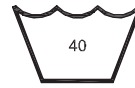
সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 60° সে
যান্ত্রিক ক্রিয়া স্বাভাবিক
স্বাভাবিক ধুয়ে ফেলা
স্পিনিং স্বাভাবিক



সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 60°C
যান্ত্রিক কর্ম হ্রাস
ধীরে ধীরে হ্রাস এ rinsing
তাপমাত্রা (ঠান্ডা)
স্পিনিং কমে গেছে



সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 50° সে
যান্ত্রিক ক্রিয়া স্বাভাবিক
স্বাভাবিক ধুয়ে ফেলা
স্পিনিং স্বাভাবিক



সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 40°C
যান্ত্রিক কর্ম হ্রাস
ধীরে ধীরে হ্রাস এ rinsing
তাপমাত্রা (ঠান্ডা)
স্পিনিং কমে গেছে



সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 40°C
যান্ত্রিক ক্রিয়া অনেক কমে
গেছে স্বাভাবিক ধুয়ে ফেলা
স্পিনিং স্বাভাবিক
হাত দিয়ে মুচড়ে যাবেন না



সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 40°C
যান্ত্রিক ক্রিয়া অনেক কমে গেছে
স্বাভাবিক ধুয়ে ফেলা
স্পিনিং স্বাভাবিক



সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 50° সে
যান্ত্রিক কর্ম হ্রাস
ধীরে ধীরে হ্রাস এ rinsing
তাপমাত্রা (ঠান্ডা)
স্পিনিং কমে গেছে।

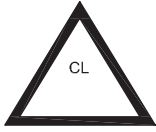


শুধুমাত্র হাত ধোয়া
মেশিন ওয়াশ করবেন না
সর্বোচ্চ তাপমাত্রা 40°C
যত্নের সাথে সামলানো

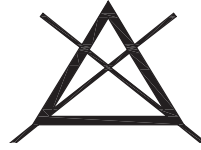


ধুবেন না ভেজা অবস্থায়
চিকিৎসা করার সময় সতর্ক
থাকুন

ব্লিচিং



শুধুমাত্র ঠান্ডা এবং পাতলা
সমাধান



ক্লোরিন ভিত্তিক ব্লিচ
ব্যবহার করবেন না

ইস্টি করা



সর্বোচ্চ একমাত্র লোহা -
প্লেট তাপমাত্রা



সর্বোচ্চ সোলে লোহা -
200°C তাপমাত্রার প্লেট
110°C



সর্বোচ্চ সোলে আয়রন -
প্লেটের তাপমাত্রা 150°C



লোহা করবেন না স্টিমিং
এবং বাষ্প চিকিত্সা
অনুমোদিত নয়

শুকনো ভাবে পরিষ্কার করা



সাধারণত শুষ্ক-পরিষ্কার করার
জন্য ব্যবহৃত সমস্ত দ্রাবকের
ড্রাই ব্লিচিং এর মধ্যে P প্রতীকের
জন্য তালিকাভুক্ত সমস্ত দ্রাবক,
প্লাস ট্রাইক্লোরিথিলিন এবং 1,1,1-
ট্রাইক্লোরোইথেন অন্তর্ভুক্ত থাকে।



শুষ্ক - ট্রাই ফ্লুরো ট্রাই ক্লোরোইথেন, সাদা
স্পিরিট (পাতন তাপমাত্রা 150°C এবং
210°C, ফ্ল্যাশ পয়েন্ট 38°C থেকে 60°C এর
মধ্যে) পরিষ্কার করা। বিধিনিষেধ ছাড়াই
সাধারণ পরিষ্কারের পদ্ধতি।



শুষ্ক - টেট্রাক্লোরোইথিলিন,
মনোফ্লুরোট্রিক্লোরোমেথেন এবং
এফ প্রতীকের জন্য তালিকাভুক্ত
সমস্ত দ্রাবক পরিষ্কার করা।
বিধিনিষেধ ছাড়াই স্বাভাবিক
পরিষ্কারের পদ্ধতি



শুষ্ক - পূর্ববর্তী অনুচ্ছেদে তালিকাভুক্ত
দ্রাবক মধ্যে পরিষ্কার. পরিষ্কার এবং/অথবা
শুকানোর সময় জল এবং / অথবা যান্ত্রিক
ক্রিয়া এবং/অথবা তাপমাত্রা যোগ করার
উপর কঠোর সীমাবদ্ধতা। কোন স্ব-সেবা
পরিষ্কার করার অনুমতি নেই।



শুষ্ক - পূর্ববর্তী অনুচ্ছেদে তালিকাভুক্ত
দ্রাবক মধ্যে পরিষ্কার. পরিষ্কার এবং
/ অথবা শুকানোর সময় জল এবং
/ অথবা যান্ত্রিক ক্রিয়া এবং / অথবা
তাপমাত্রা যোগ করার উপর কঠোর
সীমাবদ্ধতা। স্ব-পরিষেবা পরিষ্কার
করার অনুমতি নেই।



শুকিয়ে যাবেন না - পরিষ্কার করবেন না
দ্রাবক দিয়ে কোনো দাগ অপসারণ করবেন
না

শুকানো



ড্রাই সম্ভব
স্বাভাবিক শুকানোর চক্র



শুষ্ক দড়াবাজি করা না

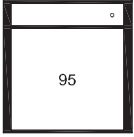


ড্রাই সম্ভব
নিম্ন তাপমাত্রা সেটিং এ শুকানো

জাপানি কেয়ার লেবেলিং সিস্টেম

জাপানি কেয়ার লেবেলিং সিস্টেমের প্রতীকগুলিকে ছয়টি বিভাগে বিভক্ত করা হয়েছে: ধোয়া, ক্লোরিন-ভিত্তিক ব্লিচিং, ইস্ত্রি করা, শুষ্ক-পরিষ্কার করা, কুঁচকে যাওয়া এবং শুকানোর সম্ভাবনা। JISL 0217 (1995) এর উপর ভিত্তি করে, নিম্নলিখিত চিহ্নগুলির সম্পূর্ণ বিবরণ দেখায়:

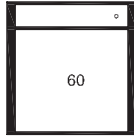
ধোয়া (জেল দিয়ে)



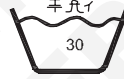
মেশিন - সর্বাধিক 95° C এর জলের
তাপমাত্রায় ধোয়া যায়



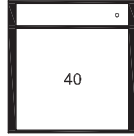
মেশিন - ধীর জলের স্রোতে ধোয়া যায়
বা
সর্বাধিক 30°C জল তাপমাত্রায় মৃদু হাত
ধোয়া



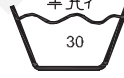
মেশিন - সর্বাধিক 60° সেন্টিগ্রেড
জলের তাপমাত্রায় ধোয়া যায়



হাত দিয়ে আলতো করে ধুতে হবে
(মেশিনে ধোয়া যায় না)



মেশিন - সর্বাধিক 40° সেন্টিগ্রেড
জলের তাপমাত্রায় ধোয়া যায়



পানি দিয়ে ধোয়া যাবে না

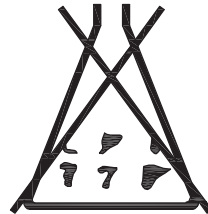


মেশিন - ধীর পানির স্রোতে ধোয়া যায়
বা সর্বোচ্চ 40°C তাপমাত্রায় মৃদু হাত
ধোয়া

ব্লিচিং



ক্লোরিন-ভিত্তিক ব্লিচিং অনুমোদিত



ক্লোরিন-ভিত্তিক ব্লিচ ব্যবহার
করবেন না

ইন্ড্রি করা



180° - 210°C এর মধ্যে তাপমাত্রায় ইন্ড্রি করা উচিত



ইন্ড্রি করা যাবে না



140° - 160°C এর মধ্যে তাপমাত্রায় ইন্ড্রি করা উচিত



180°C - 210° তাপমাত্রায় ইন্ড্রি করা যেতে পারে যদি লোহা এবং পোশাকের মধ্যে একটি কাপড় রাখা হয়



80° - 120°C এর মধ্যে তাপমাত্রায় ইন্ড্রি করা উচিত

শুকনো ভাবে পরিষ্কার করা



শুক-পরিষ্কার করা যায়। পারক্লোরিথিলিনের দ্রাবক বা পেট্রোলিয়াম-ভিত্তিক দ্রাবক ব্যবহার করুন



শুক-পরিষ্কার করা যাবে না



শুক-পরিষ্কার করা যায়। শুধুমাত্র একটি পেট্রোলিয়াম-ভিত্তিক দ্রাবক ব্যবহার করুন।

Wringing

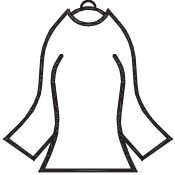


সেন্ট্রিফিউগাল হাইড্রোএক্সট্রাক্টর দিয়ে হাত দিয়ে বা অল্প সময়ের জন্য আলতোভাবে মুড়ি দিন



ভুল করা যাবে না

শুকানো



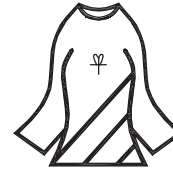
শুক আসে



শুকানোর জন্য সমতল রাখুন



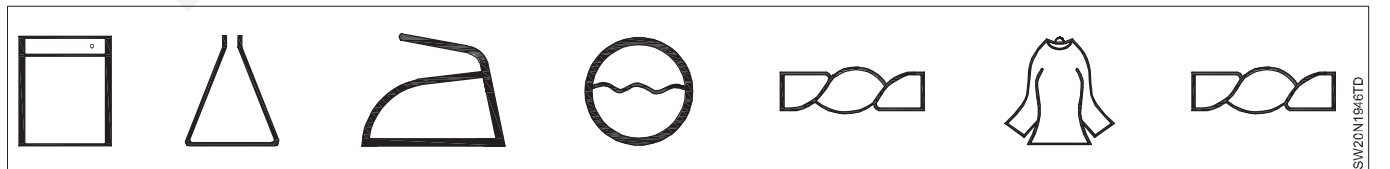
ছায়ায় হাত শুকিয়ে নিন



ছায়ায় শুকানোর জন্য সমতল রাখুন

লেবেল পদ্ধতি

1 চিহ্নগুলি নীচের ক্রম অনুসারে বাম থেকে ডানে সাজানো উচিত



2 রঙিন পণ্যগুলির জন্য, যেগুলি সাধারণত ব্লিচ করা হয় না, ক্লোরিন ব্লিচ হওয়ার সম্ভাবনার প্রতীকগুলি বাদ দেওয়া যেতে পারে

3 পণ্যগুলির জন্য, যা সাধারণত ইন্ড্রি করা হয় না, ইন্ড্রির জন্য প্রতীকগুলি বাদ দেওয়া যেতে পারে (ইন্ড্রি করা যাবে না বাদে)

- 4 পণ্যগুলির জন্য, যা জল দিয়ে ধোয়া যায়, শুকানো - পরিষ্কারের প্রতীক বাদ দেওয়া যেতে পারে (শুকানো যাবে না - পরিষ্কার করা ব্যতীত)
- 5 প্রতীকগুলি হয় কালো বা গাঢ় নীল রঙে হওয়া উচিত যেখানে নিষেধাজ্ঞার চিহ্নগুলি লাল এবং একটি সাদা মাটিতে।

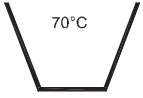
কানাডিয়ান কেয়ার লেবেলিং সিস্টেম

এই সিস্টেমে পাঁচটি মৌলিক চিহ্ন রয়েছে যা তিনটি ট্র্যাফিক আলোর রঙে চিত্রিত করা হয়েছে, সবুজ রঙ কোন বিশেষ

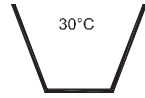
সতর্কতা নির্দেশ করে না, একটি লাল রঙ নির্দেশ করে নিষেধাজ্ঞা এবং কমলা রঙ নির্দেশ করে যে সতর্কতা প্রয়োজনীয়। মৌলিক চিহ্নগুলির মধ্যে একটি দ্বারা রূপান্তরিত না হওয়া বিশেষ নির্দেশাবলী বহনকারী চিহ্নগুলি ছাড়াও ইংরেজি এবং ফরাসি ভাষায় শব্দগুলি ব্যবহার করা যেতে পারে। পাঁচটি চিহ্ন অবশ্যই যত্নের লেবেলে নিম্নলিখিত ক্রমে উপস্থিত হবে: ওয়াশিং, ব্লিচিং, শুকানো, ইস্ত্রি করা এবং শুকানো পরিষ্কার করা। নিম্নলিখিত সারণী CAN/CGSB-তে বর্ণিত চিহ্নগুলি দেখায়।



ধোলাই



একটি স্বাভাবিক সেটিং এ গরম জলে মেশিন ধোয়া



একটি মৃদু পরিবেশে শীতল জলে মেশিন ধোয়া (আন্দোলন হ্রাস)



একটি স্বাভাবিক সেটিং এ গরম জলে মেশিন ধোয়া



ঠান্ডা জলে হাত ধুয়ে নিন



একটি মৃদু পরিবেশে গরম জলে মেশিন ধোয়া (আন্দোলন হ্রাস)

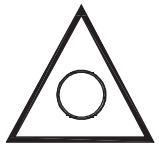


পা না ধুইয়ে দিই



একটি মৃদু পরিবেশে হালকা গরম জলে মেশিন ধোয়া (আন্দোলন হ্রাস)

ক্লোরিন ব্লিচিং



সাবধানে ক্লোরিন ব্লিচ ব্যবহার করুন



ক্লোরিন ব্লিচ ব্যবহার করবেন না

শুকানো



মাঝারি উচ্চ তাপমাত্রায় শুকিয়ে নিন



ড্রিপ শুষ্ক



কম তাপমাত্রায় শুকিয়ে নিন

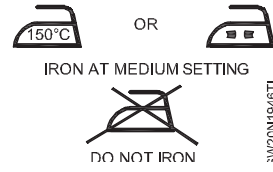
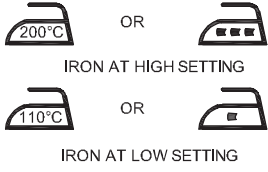


সমতল শুষ্ক



শুকানোর জন্য ঝুলিয়ে রাখুন

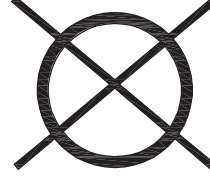
ইন্ট্রি করা



শুকনো ভাবে পরিষ্কার করা



শুকনোভাবে পরিষ্কার



ড্রাই-ক্লিন করবেন না



শুকনো - সাবধানে পরিষ্কার করুন

ইউরোপীয় যন্ত্র লেবেলিং সিস্টেম

বিদ্যমান মানগুলিকে একত্রিত করার জন্য, ইউরোপীয় ইউনিয়নের পৃথক কমিটিগুলি মানগুলি পর্যালোচনা করছে। BS স্ট্যান্ডার্ডের সাম্প্রতিক পুনর্নস্বরণ প্রক্রিয়ায়, BS EN 23758 : 1994 (চিহ্নগুলি ব্যবহার করে যত্নের লেবেলিং কোড), যা ইউরোপীয় কমিটি ফর স্ট্যান্ডার্ডাইজেশন (CEN) দ্বারা প্রকাশিত, ISO 3758: 191 এর সাথে অভিন্ন, দ্য ইন্টারন্যাশনাল

অর্গানাইজেশন ফর স্ট্যান্ডার্ডাইজেশন (ISO) দ্বারা প্রকাশিত, টেক্সটাইল উপকরণ লেবেল জন্য.

ইউরোপীয় দেশগুলির জন্য একটি সঠিক যন্ত্র লেবেল এখন নিম্নোক্ত ক্রমানুসারে কমপক্ষে চারটি এবং কখনও কখনও পাঁচটি প্রতীক ধারণ করতে হবে। ওয়াশিং প্রসেস, ব্লিচিং প্রসেস, আইরনিং প্রসেস, ড্রাই ক্লিনিং এবং ড্রাইং প্রসেস ইন্টারন্যাশনাল কেয়ার লেবেলিং সিস্টেমের মতোই



WASHING



BLEACHING



IRONING



DRY CLEANING



DRYING

আমেরিকান কেয়ার লেবেলিং সিস্টেম

1972 সাল থেকে কার্যকর হওয়া ফেডারেল ট্রেড কমিশনের কেয়ার লেবেলিং নিয়ম অনুসারে, মার্কিন পোশাকে ব্যবহৃত শব্দ-ভিত্তিক সিস্টেম আইডি। যত্নের লেবেলটি যত্নের নির্দেশ, উপযুক্ত তাপমাত্রা সেটিংস এবং সতর্কতা দ্বারা গঠিত। যত্নের লেবেলটি সাধারণত নিম্নরূপ ক্রম অনুসারে তালিকাভুক্ত করা হয়:

- 1 মেশিন ধোয়া/হ্যান্ড ওয়াশ/ড্রাই-ক্লিন
- 2 ধোয়ার তাপমাত্রা (গরম/উষ্ণ/ঠান্ডা)
- 3 ওয়াশিং মেশিন প্রোগ্রাম (সূক্ষ্ম/স্থায়ী প্রেস/স্বাভাবিক চক্র)
- 4 ব্লিচিং নির্দেশনা (ব্লিচ করবেন না/নন-ক্লোরিন ব্লিচ/ক্লোরিন ব্লিচ)
- 5 শুকানোর পদ্ধতি (ড্রাই ড্রাই/লাইন ড্রাই/ফ্ল্যাট ড্রাই/ড্রিপ ড্রাই)
- 6 ইন্ট্রি (লোহা/ঠান্ডা লোহা/গরম লোহা/গরম লোহা করবেন না)
- 7 সতর্কীকরণ শব্দগুলি (আলাদাভাবে ধুয়ে ফেলুন, মুড়ি না দেওয়া ইত্যাদি) যত্নের লেবেলের তথ্যমূলক শব্দের পাশাপাশি, নির্মাতারা এবং আমদানিকারকদের অবশ্যই লেবেলগুলি সরবরাহ করতে হবে:

- a বেঁধে দেওয়া হয় যাতে সেগুলি বিক্রয়ের স্থানে ভোক্তাদের দ্বারা দেখা যায় বা সহজেই পাওয়া যায়।
- b যদি বিক্রয়ের স্থানে দেখা না যায় বা সহজে পাওয়া যায়, তবে এটি যত্নের তথ্য দ্বারা পরিপূরক হবে যা প্যাকেজের বাইরে বা পণ্যের সাথে আটকানো একটি হ্যাং ট্যাগেও প্রদর্শিত হবে।
- c পণ্যের দরকারী জীবনকালের সময় বেঁধে রাখুন এবং সুস্পষ্ট থাকুন
- d পণ্যের সাধারণ ব্যবহারের জন্য কী নিয়মিত যন্ত্র প্রয়োজন তা বলুন।

নতুন উন্নয়ন

ডিসেম্বর 1996 সালে, ফেডারেল ট্রেড কমিশন লেবেল সিস্টেমের ব্যবহার অনুমোদন করে। নতুন লেবেল সিস্টেম কোম্পানিগুলিকে লিখিত নির্দেশের পরিবর্তে যত্নের লেবেলে প্রতীক ব্যবহার করার বিকল্প দেয়।

1 জুলাই, 1997 থেকে, নির্মাতারা স্থায়ী লেবেলে শব্দের জায়গায় আমেরিকান সোসাইটি ফর টেস্টিং অ্যান্ড মেটেরিয়ালস (ASTM) দ্বারা তৈরি যত্নের প্রতীক ব্যবহার করছে।

প্রদত্ত মানের স্পেসিফিকেশন হিসাবে পোশাক পরিমাপ (Measuring the garment as given quality specification)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- রাষ্ট্রীয় চূড়ান্ত পরিদর্শন।

পরিদর্শন পরিমাণ

কোন পরিদর্শন

- গ্রাহকের কাছে না পৌঁছানো পর্যন্ত পণ্য সম্পর্কে কিছুই জানা যায় না

100% পরিদর্শন

- সুবিধা হল, এটি অন্য যেকোনো পরিদর্শন বিকল্পের চেয়ে পণ্যের গুণমানের ভালো ধারণা দেয়।
- কিন্তু, 100% পরিদর্শন 100% কার্যকর হতে হবে না
- অন্য যেকোনো পরিদর্শনের বিকল্পের চেয়ে সরাসরি পরিদর্শনের খরচ বেশি হবে।

নির্বিচারে স্যাম্পলিং

- মোট চালানের 10% পরিদর্শন করা হয়
 - কিছু চালানের জন্য এটি খুব ছোট হতে পারে কারো জন্য এটি খুব বড় হতে পারে।
 - কিন্তু ভুল সিদ্ধান্ত নেওয়ার ঝুঁকি আছে।
- 1 প্রদত্ত স্পেসিফিকেশনের উপর ভিত্তি করে গার্মেন্টের গুণমান পরীক্ষা এবং পরিমাপের অধ্যয়ন
 - 2 ক্রেতার আসল নমুনা অনুযায়ী ফিট এবং শৈলী পরীক্ষা করা
 - 3 বিভিন্ন ডিজাইন অধ্যয়ন, notches কারিগর সঙ্গে তার বসানো, ছায়া বৈচিত্র্য ছায়া গো.

পরিসংখ্যানগত নমুনা

- পরিদর্শনের পরিমাণের ক্ষেত্রে নমনীয়তার সুবিধা রয়েছে

ব্যবহার করা শর্তাবলী

নমুনা: একটি লট বা ব্যাচ থেকে আঁকা একটি পণ্যের এক বা একাধিক ইউনিট, এলোমেলোভাবে নির্বাচিত। ইউনিট সংখ্যা নমুনা আকার.

লট বা ব্যাচ: একটি পণ্যের একক সংগ্রহ যা থেকে একটি নমুনা আঁকা হবে। লটে ইউনিটের সংখ্যা লট সাইজ।

ক্রটির শতাংশ:

প্রক্রিয়া গড়: মূল পরিদর্শনের জন্য সরবরাহকারীর দ্বারা জমা দেওয়া পণ্যের গড় শতাংশ ত্রুটিপূর্ণ।

মন: (গ্রহণযোগ্যতা গুণমান স্তর) সর্বোচ্চ শতাংশ ত্রুটিপূর্ণ যে, নমুনা পরিদর্শনের উদ্দেশ্যে একটি প্রক্রিয়া গড় হিসাবে সন্তোষজনক বলে বিবেচিত হতে পারে।

স্যাম্পলিং প্ল্যান

একক নমুনা পরিকল্পনা

ডবল নমুনা পরিকল্পনা

একাধিক নমুনা পরিকল্পনা

নমুনা পরিকল্পনা নির্বাচন প্রয়োজন: লট আকার

গ্রহণ করার জন্য গড় শতাংশ ত্রুটিপূর্ণ

AOQL: গড় বহির্গামী গুণমান স্তর

ফ্যাব্রিক পরীক্ষা এবং গুণমান মূল্যায়ন

গুণমান নিয়ন্ত্রণ পরীক্ষার ডেটা মূল্যায়ন এবং টেক্সটাইল প্রক্রিয়া, কাঁচামাল, মধ্যবর্তী পণ্য এবং চূড়ান্ত পণ্যগুলির নিয়ন্ত্রণে এর প্রয়োগের সাথে সম্পর্কিত, এটি কেবল গুণমানের স্তর এবং এই স্তরটি বজায় রাখার ব্যয়ের সাথেই নয়, উপস্থাপনার সাথেও জড়িত। গুণমান এবং মানের পরিবর্তন পরিমাপ করার জন্য বাস্তব মানের। টেস্টিং পিছনের স্থল প্রদান করে এবং ডেটা এবং গুণমান নিয়ন্ত্রণ ফলাফল প্রযোজ্য।

মান নিয়ন্ত্রণের একটি প্রোগ্রাম রুটিন অন্তর্ভুক্ত করা উচিত

ফ্যাশন মার্চেভাইজিং (Fashion merchandising)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- মার্চেভাইজিং এর ভূমিকা ব্যাখ্যা করুন
- টেকস্টিক ব্যাখ্যা করুন
- টেকস্টিক এর উদ্দেশ্য ব্যাখ্যা করুন
- প্রযুক্তিগত পদ ব্যাখ্যা করুন
- টেক প্যাক প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করুন
- বিশেষ পত্রক সংজ্ঞায়িত করুন
- স্পেক শীটের গুরুত্ব বর্ণনা করুন
- প্যাকিংয়ের ধরন ব্যাখ্যা করুন।

ফ্যাশন মার্চেভাইজিং পরিচিতি

একটি উত্পাদন সর্বদা সম্পূর্ণ বিক্রয় মূল্য স্থাপন করার আগে একটি পোশাকের দাম দেয়। একটি পোশাক অবশ্যই একটি প্রতিষ্ঠিত বাজারে প্রতিযোগিতা করতে হবে। যদি একটি পোশাক দেখতে না হয় যে এটি তার মূল্যের মূল্য। উদাহরণস্বরূপ, যদি একই ধরনের ফ্যাব্রিক এবং শৈলীতে তৈরি দুটি মৌলিক প্যান্ট স্থাপন করা হয় তবে দামে পার্থক্য রয়েছে। কম দামি প্যান্ট বিক্রির সম্ভাবনা বেশি।

কিছু মৌলিক আইটেম সাবধানে প্রতিযোগিতামূলক হতে মূল্য নির্ধারণ করা আবশ্যিক। উদ্ভাবনী স্টাইলিং প্রায়শই প্রধান কারণ যা একজন প্রস্তুতকারককে সেই আইটেমটির জন্য আরও অর্থ পেতে দেয়।

বিক্রয়কে প্রভাবিত করার জন্য সম্পূর্ণ বিক্রয় মূল্য হ্রাস বা বৃদ্ধিতে মার্চেভাইজিংয়ের আরেকটি কারণ। প্রস্তুতকারক এমন একটি পোশাক দেখেন যা আড়ম্বরপূর্ণ এবং উত্পাদন করা মোটামুটি সহজ সে খরচ নির্ধারণ করার সময় একটি কম চিহ্ন ব্যবহার করতে পারে বা পূর্বে বর্ণিত নির্দিষ্ট খরচগুলিকে হেরফের করতে পারে।

টেক প্যাক সংজ্ঞায়িত করুন

একটি টেক প্যাক হল একটি তথ্য পত্র এবং পোশাক উত্পাদন প্রক্রিয়ার প্রস্তুতির আগে প্রয়োজনীয়তার সমস্ত স্পেসিফিকেশন।

এই নথিটি পোশাকের নির্দেশনার জন্য প্রস্তুত করা হয়েছে। এটি প্রথমে ডিজাইনার দ্বারা প্রস্তুত করা হয় এবং পরবর্তীতে মার্চেভাইজারদের সাথে সান্ত্বনা দিয়ে চূড়ান্ত করা হয়।

অবশেষে বাল্ক স্যাম্পলিং বিভাগে বা বাল্ক উত্পাদনের জন্য রেফারেন্স এবং গাইডের জন্য উত্পাদন বিভাগে প্রেরণ করা হয়েছে।

উদ্দেশ্য

টেক প্যাক একবার যে কোন শৈলী জন্য প্রস্তুত করা হয়; উৎপাদন বিভাগকে অবশ্যই উৎপাদন প্রক্রিয়া অনুসরণ করতে হবে, উৎপাদনের কোনো দিকের জন্য ডিজাইনারের কাছে ফিরে যেতে হবে না।

মার্চেভাইজারদের অনুসরণ করা হয় এবং নিশ্চিত করে যে প্রযুক্তি প্যাক অনুযায়ী প্রয়োজনীয় উপাদান রয়েছে।

টেক প্যাক সঠিক পরিমাণে উত্পাদন প্রস্থানের জন্য উপলব্ধ করা হয়। বিপণন বিভাগ উপস্থাপনার জন্য এই নথি ব্যবহার করতে পারেন।

প্রতিটি উত্পাদন বিভাগের একটি প্রযুক্তি প্যাক প্রস্তুত করা উচিত। উৎপাদনে জারি করা কাটিং নির্দেশনা বা জব কার্ড প্রযুক্তি প্যাক হিসেবে কাজ করে। টেক প্যাকে দেওয়া বিশদগুলি কোম্পানির আকারের সাথে পরিবর্তিত হতে পারে।

উত্পাদন অধীনে প্রতিটি শৈলী জন্য রপ্তানিকারকদের একটি টেক প্যাক তৈরি করা প্রায় বাধ্যতামূলক, কারণ ক্রেতারা অর্ডার দেওয়ার আগে টেক প্যাকে স্বাক্ষর করতে পছন্দ করেন বা নিজেসই একটি টেক প্যাক পাঠাতে চান।

স্পেক শীটের সংজ্ঞা

- 1 একটি স্পেক শীট হল একটি নথি যাতে 2 ডি ড্রয়িং 1 থেকে 3 ডি গার্মেন্ট পর্যন্ত একটি পোশাক নির্মাণের জন্য সমস্ত প্রযুক্তিগত বৈশিষ্ট্য, নির্দেশাবলী, যন্ত্রপাতি এবং উপাদান রয়েছে।

স্পেক শীটের গুরুত্ব

স্পেসিফিকেশন শীটগুলি সমাপ্ত পোশাকে আপনার নির্দেশনগুলির সঠিক প্রয়োগ নিশ্চিত করতে গুরুত্বপূর্ণ বিবরণ প্রদান করে। স্পেক শীট সঠিক নমুনা তৈরি করতে সাহায্য করে, যা পরিবর্তনের সময়কে উন্নত করে এবং উত্পাদন এবং মান নিয়ন্ত্রণের সমস্ত পর্যায়ে যোগাযোগকে সহজ করে।

বিশেষ শীটে বিস্তারিত প্রযুক্তিগত ডায়াগ্রাম, নির্মাণ নোট, তৈরি পোশাক পরিমাপ, কাপড়ের ফলন এবং উপাদান এবং ট্রিম বিবরণ অন্তর্ভুক্ত রয়েছে। আমরা আপনার কোম্পানীর ব্যক্তিগত প্রয়োজন অনুসারে প্রদত্ত বিন্যাস এবং তথ্যকে টেইলার করতে পারি। সমস্ত চশমা এক্সেল স্প্রেডশীট বিন্যাসে রয়েছে এবং সহজেই ই-মেইলের মাধ্যমে স্থানান্তর করা যেতে পারে।

প্যাকিং এর পরিচিতি

প্যাকিং পণ্যের একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ যা মানুষের আকর্ষণ ধরতে অনেক মনোযোগের প্রয়োজন।

প্যাকেজিং একটি পণ্যের জন্য উপযুক্ত প্যাকেজ ডিজাইন এবং উত্পাদনের সাথে সম্পর্কিত। প্যাকেজিং প্যাকেজগুলির নকশা, মূল্যায়ন এবং উত্পাদন প্রক্রিয়াকেও বোঝায়। প্যাকিংকে পরিবহন, গুদামজাতকরণ, রসদ, বিক্রয় এবং শেষের জন্য পণ্য প্রস্তুত করার একটি সমন্বয় ব্যবস্থা হিসাবে বর্ণনা করা যেতে পারে।

প্যাকিং এর গুরুত্ব

প্যাকিং পোশাক উত্পাদন প্রক্রিয়ার সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ অংশগুলির মধ্যে একটি। সম্পূর্ণ উত্পাদন কাজ শেষ করার পরে, পোশাক প্যাক করতে হবে। ফিনিশিং সেকশন প্যাকিং হল স্টোর করার আগে শেষ ধাপ। বিভিন্ন ধরণের প্যাকিং করা হয় এবং এটি পোশাকের ধরণের উপর নির্ভর করে। প্যাকিং পরে, এটি নির্দেশাবলী এবং কার্টুনিং অনুযায়ী শক্ত কাগজে স্থাপন করা হয়, শক্ত কাগজ স্টোর বিভাগে সংরক্ষণ করা হয়। কার্টন রপ্তানির জন্য দোকান থেকে বিতরণ করা হয়।

সমাপ্তি বিভাগে প্যাকিং এর ধরন

1 স্ট্যান্ড আপ প্যাক: শার্ট (90% কোণ)

2 ফ্ল্যাট প্যাক: খেলাধুলার পোশাক/শার্ট/ট্রাউজার

3 হ্যাঙ্গার প্যাক: ব্লেজার, কোট, প্যান্ট ইত্যাদি

4 সেমি স্ট্যান্ড আপ প্যাক: শার্ট

5 অর্ধ ভাঁজ প্যাক: প্যান্ট

শক্ত কাগজ প্যাকিং এর ধরন: প্যাকিংয়ের পরে, পোশাকের আকার এবং রঙ অনুসারে কার্টন করা হয়।

1 সলিড কালার সলিড সাইজের প্যাক: এই ধরনের প্যাকিংয়ে সিঙ্গেল কালার এবং সিঙ্গেল সাইজের পোশাক সব একসাথে প্যাক করা হয়।

2 কঠিন রঙের বিভিন্ন আকারের প্যাক: এই ধরণের প্যাকিংয়ে একক রঙের পোশাকগুলি বিভিন্ন আকারের একসাথে প্যাক করা হয়।

3 টি বিভিন্ন রঙের কঠিন আকারের প্যাক: এই ধরণের প্যাকিংয়ে একটি শক্ত কাগজের বাক্সে একক রঙে বিভিন্ন রঙের পোশাক থাকে।

4 বিভিন্ন রঙের বিভিন্ন আকারের প্যাক: এই ধরণের প্যাকিংয়ে একটি শক্ত কাগজের বাক্সে বিভিন্ন রঙ এবং বিভিন্ন আকারের পোশাক একক শক্ত কাগজে একসাথে প্যাক করা হয়।

খরচ পত্রক (অক্সিলারী সার্ভিস) (Cost sheet (auxiliary service))

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- খরচ পত্রের অর্থ ব্যাখ্যা কর
- খরচ পত্রের গুরুত্ব ব্যাখ্যা কর
- মোট খরচের উপাদান ব্যাখ্যা করুন।

খরচ পত্রের অর্থ এবং এর গুরুত্ব

একটি পণ্য বিবরণীর মোট খরচের বিভিন্ন উপাদানকে কস্ট শীট বলে। এটি পূর্ববর্তী ডেটার সাথে খরচ শীট তুলনা করার জন্য দরকারী। এই বিবৃতিটি মোট খরচ ছাড়াও প্রতি ইউনিট খরচের জন্য বিশদ দেওয়া হয়েছে। খরচ বিক্রয় মূল্য সাহায্য। স্টেটমেন্ট ফর্ম সম্পর্কে বিস্তারিত খরচ শীট বলা হয়। ইহার ভিত্তিতে।

1 ঐতিহাসিক খরচ

2 আনুমানিক খরচ।

ঐতিহাসিক মূল্য

ঐতিহাসিক খরচ মানে প্রকৃত খরচ। এটি প্রকৃত খরচে প্রস্তুত করা হয়। ঐতিহাসিক খরচ হল মূল্য নির্ধারণের পরে খরচ প্রস্তুতের একটি বিবৃতি।

আনুমানিক খরচ

আনুমানিক খরচ হল মূল্য নির্ধারণের আগে প্রস্তুতির বিবৃতি।

খরচ শীট গুরুত্ব

1 একটি কন্টেনমেন্ট খরচ: খরচ শীট একটি নির্দিষ্ট একটি পণ্য খরচ। এটি একটি নির্দিষ্ট প্রকৃত খরচ বা আনুমানিক খরচ সাহায্য করে।

2 বিক্রয় মূল্য নির্ধারণ: এটি একটি পণ্য বা পরিষেবার বিক্রয় মূল্য নির্ধারণ করতে সাহায্য করে। পণ্য বা পরিষেবা খরচের বিস্তারিত তথ্য দিচ্ছে।

3 খরচ নিয়ন্ত্রণ: উপাদান খরচ, শ্রম খরচ এবং ওভারহেড খরচ নিয়ন্ত্রণ করতে এটি খুবই সহায়ক। সেজন্য প্রতিটি উৎপাদনকারী ইউনিটকে একটি খরচ পত্র প্রস্তুত করতে হবে।

4 ব্যবস্থাপনাগত সিদ্ধান্ত সহজতর করে: এটি গুরুত্বপূর্ণ সিদ্ধান্ত নেওয়ার জন্য খুবই সহায়ক। যেমন, একটি নতুন উপাদান তৈরি বা কিনুন, একটি বিদ্যমান মেশিন ধরে রাখুন বা প্রতিস্থাপন করুন ইত্যাদি।

মোট খরচের উপাদান

প্রধান খরচ

প্রাইম খরচ মানে উপাদানের খরচ, উৎপাদনশীল মজুরি এবং সরাসরি খরচ অন্তর্ভুক্ত

প্রাইম খরচ = প্রত্যক্ষ উপাদান + প্রত্যক্ষ মজুরি + প্রত্যক্ষ খরচ।

প্রকৃত উপাদান:

প্রত্যক্ষ উপাদান মানে উৎপাদনে ব্যবহৃত বা ব্যবহার করা নতুন উপাদানের খরচ।

উপাদান ব্যবহৃত = উপাদান ক্রয় + উপাদান খোলার স্টক - উপাদানের স্টক বন্ধ।

কারখানা খরচ

কারখানার খরচ প্রত্যক্ষ মজুরি এবং পরোক্ষ ব্যয় অন্তর্ভুক্ত করে একে কাজের খরচ বলে।

খরচ শীট

মূল খরচ, কাজের খরচ, পণ্যের উৎপাদন খরচ, বিক্রিত পণ্যের খরচ, মোট এবং বিক্রয়ের খরচ শীট অন্তর্ভুক্ত।

ফ্যাশনে ক্যারিয়ার (Career in fashion)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ফ্যাশন জগতে ক্যারিয়ার ব্যাখ্যা করুন
- ফ্যাশন ডিজাইন টেকনিশিয়ানদের তালিকা ও ব্যাখ্যা করুন
- ফ্যাশন ডিজাইনিং পরিভাষা ব্যাখ্যা করুন
- ফ্যাশন শিক্ষা এবং শিল্প ব্যাখ্যা করুন।

ফ্যাশন জগতে ক্যারিয়ার

ফ্যাশন ডিজাইনিংয়ে ক্যারিয়ার অন্যতম গ্ল্যামারাস পেশা। পেশা হিসেবে ফ্যাশন ডিজাইনিং এর সাথে সৃজনশীল নকশা এবং অঙ্কন, প্যাটার্ন তৈরি, সেলাই এবং এমব্রয়ডারি, পোশাক, উৎপাদন প্রযুক্তি পোশাক নির্মাণ, মুদ্রণ, ডাইং এবং কম্পিউটার সহায়তায়ুক্ত নকশা জড়িত। ফ্যাশন ডিজাইনিং ভারতে একটি খুব চ্যালেঞ্জিং এবং চাহিদাপূর্ণ।

ফ্যাশন ডিজাইনিংয়ে ক্যারিয়ারের সাথে ধনী এবং পরিচিত ব্যক্তিদের সাথে দেখা করা জড়িত। ফ্যাশন ডিজাইনিং শিল্প প্রতি বছর 25 শতাংশ হারে বৃদ্ধি পায় এবং ভারতে অনেক কর্মসংস্থান খোলার প্রতিশ্রুতি দেয়। ফ্যাশন ডিজাইন কাউন্সিল অফ ইন্ডিয়া (এফডিসিআই) দ্বারা পরিচালিত একটি সাম্প্রতিক গবেষণা অনুসারে।

ফ্যাশন ডিজাইন টেকনিশিয়ান

ফ্যাশন ডিজাইন টেকনিশিয়ান ড

- 1 ফ্যাশন ডিজাইনার
- 2 ফ্যাশন কো-অর্ডিনেটর
- 3 ইলাস্ট্রেটর
- 4 কাটিং সহকারী
- 5 ফ্যাশন পরামর্শদাতা
- 6 ফ্যাশন স্টাইলিস্ট

ফ্যাশান ডিজাইনার

ফ্যাশন ডিজাইনাররা আসল ডিজাইনের স্কেচ করে পোশাকের জন্য নতুন শৈলী উদ্ভাবন করে। তারা কাপড় নির্বাচন, ছাঁটাই, সর্বশেষ আসন্ন কাপড়ের কারেন্ট, এবং সমাপ্ত পোশাক সঠিক আকারে ফিট করার জন্য দায়ী। ডিজাইনার বাজার গবেষণার পরেই ডিজাইনের কাজ শুরু করেন

ফ্যাশন কো-অর্ডিনেটর

একজন ফ্যাশন কো-অর্ডিনেটরের কাজ শুধু সমন্বয়ই নয়, সঠিক শেডের জন্য ফ্যাব্রিক পরীক্ষা করা, গুণমান এবং ডিজাইনের দৈনন্দিন সমস্যা বাছাই করা, সর্বশেষ ফ্যাশন

প্রবণতা সম্পর্কে পরামর্শ দেওয়া, ক্রেতাদের সাথে দেখা করা এবং ফ্যাব্রিক ডিজাইনের রঙের বিষয়ে সঠিক সিদ্ধান্ত নেওয়া অন্তর্ভুক্ত। ফ্যাশন কো-অর্ডিনেটরের ফ্যাশন ট্রেন্ড সম্পর্কে ধারণা পেতে ভ্রমণ করার কথা হতে পারে

ইলাস্ট্রেটর

ইলাস্ট্রেটরের কাজ হল ডিজাইনারদের ধারণা অনুযায়ী ফ্লি হ্যান্ড স্কেচ আঁকা এবং মাঝে মাঝে নতুন সংগ্রহ সম্পর্কে গ্রাহকদের সাথে যোগাযোগ করা।

কাটিং সহকারী

কাটিং সহকারীর কাজ কাটা হয় এবং ডিজাইনারের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী নমুনা পরিবর্তন করে।

ফ্যাশন পরামর্শদাতা

ফ্যাশন পরামর্শদাতাকে ফ্যাশন শিল্পের সর্বশেষ প্রবণতা সম্পর্কে সচেতন হতে হবে। তারা একটি পণ্য আরও বিকাশ কিভাবে পরামর্শ প্রস্তাব।

ফ্যাশন স্টাইলিস্ট

ফ্যাশন স্টাইলিস্ট শোয়ের থিম অনুযায়ী পোশাক, মেক আপ, আনুষঙ্গিক এবং চুলের স্টাইল সমন্বয় করে।

কর্মসংস্থানের সুযোগ

ফ্যাশন ডিজাইনিং কোর্স সম্পন্ন করার পর শিক্ষার্থীরা ফ্যাশন ডিজাইনার হিসেবে পোশাক ও চামড়া শিল্পে চমৎকার নিয়োগ পেতে পারে। ইলাস্ট্রেটর, ফ্যাশন কো-অর্ডিনেটর, ফ্যাশন স্টাইলিস্ট, কাটিং অ্যাসিস্ট্যান্ট ইত্যাদি। ফ্যাশন ডিজাইনার পেশাদার ডিজাইনার, রপ্তানি হাউস, গার্মেন্টস স্টোর চেইন উত্পাদন ইউনিট, টেক্সটাইল মিল, চামড়া কোম্পানি এবং বুটিকের সাথে একই সাথে তাদের নিজস্ব বুটিক পরিচালনা করতে পারে। ফ্যাশন ডিজাইনিং একটি খুব সৃজনশীল পেশা কিন্তু চাহিদা এবং প্রতিযোগী মানুষের সাথে তাল মিলিয়ে চলতে কঠোর পরিশ্রম করতে হবে।

ফ্যাশন ডিজাইনিং পরিভাষা

বিজ্ঞাপন: বিক্রয় বাড়ানোর জন্য একটি গণ মাধ্যমের মাধ্যমে একটি বৃহৎ গোষ্ঠীর কাছে একটি বার্তা পৌঁছে দিন।

পোশাক শিল্প: চাকরিজীবী, ঠিকাদার এবং পোশাক তৈরিতে নিয়োজিত নির্মাতারা।

আনুষঙ্গিক: একটি ফ্যাশন লুক সম্পূর্ণ করতে পরা বা বহন করা প্রবন্ধ, যেমন গয়না, স্কার্ফ, টুপি হ্যান্ড ব্যাগ বা জুতা।

ব্র্যান্ড: প্রতীক, নাম, নির্দিষ্ট পণ্যের বৈশিষ্ট্যের সাথে যুক্ত, যেমন দাম, স্টাইলিং, ফিট এবং গুণমান, প্রতিপত্তি।

বুটিক: অস্বাভাবিক পোশাক এবং পরিবেশ সহ একটি ছোট দোকানের জন্য ফরাসি শব্দ।

সংগ্রহ: একটি নির্দিষ্ট খাতুর জন্য ডিজাইন করা পোশাকের একটি গ্রুপ।

কামড়: টেক্সটাইল ডিজাইনের আসল পেইন্টিং।

চ্যানেল শৈলী: যেকোন জিনিস যা পরা সহজ এবং সহজ। ছোট কালো পোশাক এবং সুট। বিভিন্ন চেইন গহনা।

সমসাময়িক স্টাইলিং: হালনাগাদ করা শৈলী, জেনি থেকে বেড়ে ওঠা বয়সের জন্য ডিজাইন করা আসল

ফ্যাশনের সহায়ক পরিষেবা

ভূমিকা:

ফ্যাশনে সহায়ক পরিষেবাগুলি যা ফ্যাশনকে সাহায্য করে বা পরিপূরক করে তা নিম্নরূপ

1 বিজ্ঞাপন

বাণিজ্যিক পণ্য বা পরিষেবার বিক্রয় প্রচারের জন্য তথ্য উত্পাদন করার কার্যকলাপ বা পেশা বিজ্ঞাপন হল একটি অ-ব্যক্তিগত প্রচার যা নির্বাচিত মিডিয়া আউটলেটগুলির মাধ্যমে বিতরণ করা হয় যেটি বেশিরভাগ পরিস্থিতিতে, বিপণনকারীকে বার্তা বসানোর জন্য অর্থ প্রদান করতে হয়। বিজ্ঞাপনকে দীর্ঘকাল ধরে গণপ্রচারের একটি পদ্ধতি হিসাবে দেখা হয়েছে যাতে একটি একক বার্তা বিপুল সংখ্যক মানুষের কাছে পৌঁছাতে পারে। যে কোনো মাধ্যমে স্থান বা সময়ের পরিশোধিত ব্যবহার; এর মধ্যে রয়েছে সংবাদপত্র, ম্যাগাজিন, সরাসরি মেইল পিস, শপিং নিউজ বুলেটিন, থিয়েটার প্রোগ্রাম, ক্যাটালগ, বাস কার্ড, বিলবোর্ড, রেডিও, টিভি, বিজ্ঞাপন ইন্টারনেট।

2 ক্রয়, মার্চেন্টাইজিং এবং পণ্য সংশ্লিষ্ট বা সমবায় অফিস

বায়িং হাউস মূলত কিছু টেস্টিং মেশিন এবং সরঞ্জাম সহ একটি অফিস, কারণ এটি সরাসরি আদেশ কার্যকর করে না। তাই প্রতিটি বায়িং হাউসের অর্ডার এবং এক্সিকিউশন বজায় রাখার জন্য কিছু উদ্যমী দক্ষ মার্চেন্টাইজারের প্রয়োজন, কিছু কোয়ালিটি কন্ট্রোলার (QC) প্রোডাক্টের কোয়ালিটি বজায় রাখার জন্য কিছু অন্যান্য অফিসারের অফিসিয়াল কাজ করার জন্য। গার্মেন্টস বায়িং হাউস মানে, বায়িং হাউস নির্মাতাদের কাছ থেকে পোশাক সংগ্রহ করে এবং অন্য দেশে রপ্তানি করে তাকে গার্মেন্ট বায়িং হাউস বলে।

3 প্লানোগ্রাম

একটি কম্পিউটার জেনারেটেড ফ্লোর প্ল্যান যা বিক্রির ফ্লোরকে সেরা অবস্থানে পণ্যদ্রব্য সহ দেখায়

4 জনসংযোগ

সংস্থাগুলিকে তাদের বিভিন্ন জনসাধারণের সাথে যোগাযোগ করতে হবে (গ্রাহক, কর্মচারী, স্টকহোল্ডার, সম্ভাব্য বিনিয়োগকারী, চ্যানেল সদস্য এবং সরকার এবং সাধারণ জনগণ)। একটি ফার্মের জন্য একটি দৃঢ় খ্যাতি এবং একটি ইতিবাচক ইমেজ থাকা গুরুত্বপূর্ণ যদি এটি কর্মচারী, বিনিয়োগকারী এবং গ্রাহকদের আকর্ষণ করতে চায়। একটি কোম্পানি যাকে অনৈতিক বলে মনে করা হয় (যেমন, যেটি দূষিত করে এবং/অথবা ত্রুটিপূর্ণ পণ্য বিক্রি করে) শুধুমাত্র কর্মীদের খুঁজে পেতে সমস্যা হবে না, তবে অনাকাঙ্ক্ষিত সরকারী আগ্রহও আকর্ষণ করতে পারে।

5 প্রচার

একটি সংবাদ আইটেম বা গল্প আকারে জনসংযোগের একটি প্রকার যা মিডিয়াতে একটি পণ্য, পরিষেবা বা ধারণা সম্পর্কে তথ্য প্রকাশ করে। প্রচার হল জনসংযোগে ব্যবহৃত একটি হাতিয়ার) অ-ব্যক্তিগত যোগাযোগ, যা সাধারণত একটি সংবাদের আকারে হয়, যা গণমাধ্যমের মাধ্যমে প্রেরণ করা হয়। প্রচারের উদ্দেশ্য হল একটি কোম্পানি এবং/অথবা এর পণ্যগুলির জন্য মিডিয়াকে অর্থ প্রদান না করে অনুকূল মনোযোগ আকর্ষণ করা।

6 বাণিজ্য প্রকাশনা

সারা বিশ্ব থেকে ফ্যাশন এবং সৌন্দর্য শিল্পের সাথে সম্পর্কিত বই, ম্যাগাজিন, জার্নাল এবং বাণিজ্য প্রকাশনার বিভিন্ন বিস্তৃত তালিকা আমরা তাদের ফ্রিকোয়েন্সি, সাইটের URL এবং অন্যান্য প্রয়োজনীয় বিবরণ সহ বিশ্বব্যাপী প্রকাশিত বিভিন্ন প্রকাশনার প্রাসঙ্গিক তথ্যের মাধ্যমে পেতে পারি। বিশেষ ক্ষেত্রের পেশাদারদের জন্য বিশেষভাবে প্রকাশিত সংবাদপত্র বা ম্যাগাজিন, যেমন ফ্যাশন বাণিজ্য প্রকাশনার অধীনে আসে।

7 ভিজ্যুয়াল মার্চেন্টাইজিং

ভিজ্যুয়াল মার্চেন্টাইজিং হল ফ্লোর প্ল্যান এবং ত্রিমাত্রিক ডিসপ্লে তৈরির কার্যকলাপ এবং পেশা যাতে বিক্রয় সর্বাধিক হয়। পণ্য বা পরিষেবা উভয়ই তাদের বৈশিষ্ট্য এবং সুবিধাগুলি হাইলাইট করার জন্য প্রদর্শিত হতে পারে, যা কিছু দৃশ্যমান হয়, এর সাথে,

অথবা একটি পণ্য এবং তার আশেপাশের জন্য তার বিক্রয় উত্সাহিত করার জন্য; এর মধ্যে রয়েছে ডিসপ্লে, স্টোর লেআউট এবং স্টোর ডেকোর। ভিজ্যুয়াল পণ্যদ্রব্য হল একটি দোকান এবং এর পণ্যদ্রব্য এমনভাবে উপস্থাপন করা যা সম্ভাব্য গ্রাহকদের দৃষ্টি আকর্ষণ করবে। ভিজ্যুয়াল পণ্যদ্রব্য হল একটি দোকান এবং এর পণ্যদ্রব্য এমনভাবে উপস্থাপন করা যা সম্ভাব্য গ্রাহকদের দৃষ্টি আকর্ষণ করবে। এটি দোকানের অভ্যন্তরীণ উপস্থাপনাকে বাইরের প্রতিশ্রুতি অনুসারে রেখে সজ্জিত করা জড়িত।

চাম্ফুষ পণ্যদ্রব্যের শেষ উদ্দেশ্য একটি বিক্রয় করতে সাহায্য করা হয়। ভিজ্যুয়াল পণ্যদ্রব্য প্রদর্শন করা পণ্যদ্রব্য ব্যবহার করার সময় কাদের বা ক্রেতা কী হতে পারে তার একটি চিত্র উপস্থাপন করে। ভিজ্যুয়াল মার্চেন্টাইজের জন্য সৃজনশীলতা,

শৈল্পিক জ্ঞান এবং স্টোর ডিজাইন বোঝা সহ দক্ষতার সমন্বয় প্রয়োজন। সম্ভাব্য ক্রেতাদের গ্রাহকে রূপান্তর করার ক্ষেত্রে রঙ একটি বড় আকর্ষণ বিন্দু।

8 ফ্যাশন ম্যাগাজিন

ফ্যাশনের প্রতি নিবেদিত একটি ম্যাগাজিন, বিশেষ করে পোশাক এবং আনুষঙ্গিকগুলির সর্বশেষ শৈলী। কয়েকটি ফ্যাশন ম্যাগাজিনের নাম নিম্নরূপ:

- 1 কসমোপলিটান
- 2 ভোগ

- 3 ফ্যাশন কেন্দ্রীয়
- 4 ফার্মাইন
- 5 নারী যুগ
- 6 ফ্যাশন ফরওয়ার্ড
- 7 দেখুন ইত্যাদি

8 সম্পাদকীয় ক্রেডিট: এটি প্রচারের একটি অনন্য রূপ যা প্রস্তুতকারকের নাম দেয় এবং খুচরা দোকানগুলির তালিকা করে যেখানে পোশাকগুলি কেনা যেতে পারে। পণ্যদ্রব্যের জন্য কিছু জনপ্রিয় ব্র্যান্ডের নাম নিম্নরূপ:

ব্র্যান্ড	কর্পোরেট ওয়েবসাইট	খুচরা কেনাকাটা	পাইকারি সার্চ ইঞ্জিন (ইন্টারনেট অনুসন্ধান করে)
এডিডাস	এডিডাস	এডিডাস	এডিডাস
Calvin Klein	Calvin Klein (ফিলিপস ভ্যান হিউসেন কর্পোরেশনের বিভাগ)	Calvin Klein	Calvin Klein
চ্যানেল	চ্যানেল	চ্যানেল	চ্যানেল
ক্রিস্টিয়ান ডিওর	ক্রিস্টিয়ান ডিওর	ক্রিস্টিয়ান ডিওর	ক্রিস্টিয়ান ডিওর
জর্জিও আরমানিগুচি	জর্জিও আরমানিগুচি	জর্জিও আরমানিগুচি	জর্জিও আরমানিগুচি
অনুমান করুন	অনুমান করুন	অনুমান করুন	অনুমান করুন
ল্যাকস্ট	ল্যাকস্ট	ল্যাকস্ট	অনুমান করুন
লি	LEE	LEE	ল্যাকস্ট
নাইকি	নাইকি	নাইকি	লি
অক্সিজেন	অক্সিজেন	অক্সিজেন	নাইকি
পেপে জিন্স	পেপে জিন্স লন্ডন পিয়েরে কার্ডিন	পেপে জিন্স	অক্সিজেন
পিয়েরে কার্ডিন	পুমা	পিয়েরে কার্ডিন পুমা	পেপে জিন্স
পুমা	র্যালফ লরেন	র্যালফ লরেন টমি হিলফিগার	পিয়েরে কার্ডিন
র্যালফ লরেন	টমি হিলফিগার, টমি	ভ্যান হিউসেন	পুমা
টমি হিলফিগার ভ্যান হিউসেন	ভ্যান হিউসেন	ভ্যান	র্যালফ লরেন
ভ্যান	ভ্যান জুতা	ভার্সেস	টমি হিলফিগার
ভার্সেস	ভার্সেস	র্যাংলার	ভ্যান হিউসেন
র্যাংলার	র্যাংলার	ইয়েভেস সেন্ট লরেন্ট	ভ্যান
ইয়েভেস সেন্ট লরেন্ট	ইয়েভেস সেন্ট লরেন্ট জির	জির ফ্যাশন	ভার্সেস
শূন্য	জার্মানি		র্যাংলার
			ইয়েভেস সেন্ট লরেন্ট

পোশাকশিল্প (Fashion Industry)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ফ্যাশন ট্রেন্ড জ্ঞান সম্পর্কে ব্যাখ্যা.

ফ্যাশন প্রবণতা

স্টাইলিং ধারণা ফ্যাশন প্রবণতা বলা হয়। এটি নির্দেশ করে যে ফ্যাশনের দিকটি চলছে। ফ্যাশন পূর্বাভাসকারীরা সময়ের মেজাজ ক্যাপচার করে এবং একটি নতুন ফ্যাশন প্রবণতার সংকেত দেয়। প্রবণতাটি হল ফ্যাব্রিকেশন, সিলুয়েট এবং আরেকটি ডিজাইনের উপাদানও সংগ্রহ স্থাপনে সাহায্য করে এবং প্রবণতাকে হাইলাইট করে।

ডিজাইনারদের শোতে আমন্ত্রণ জানানো হয়নি। কিন্তু ডিজাইনারকে অবশ্যই শপিং বা মে বা ফ্যাশন ক্যাপিটাল বা ডিজাইন পরিষেবা, ম্যাগাজিন, সংবাদপত্র ইত্যাদি ব্যবহার করে মূল্যায়ন করতে হবে।

খুচরা ক্রেতার ক্যাপ্রিস, ফ্যাডস, পনি প্রিন্ট ইত্যাদির মতো ফ্যাশন প্রবণতা খুঁজে বের করার জন্য একটি বিশাল চ্যালেঞ্জের মুখোমুখি হবে। তাই ক্রেতার একটি প্যাটার্ন কিনতে খুব নমনীয় এবং ইনভেন্টরি পরিচালনার বিষয়ে সতর্ক। চিহ্নিত একটি নতুন প্রবণতা ভোক্তা দ্বারা প্লাবিত নেতিবাচক প্রতিক্রিয়া হতে পারে।

নতুন প্রবণতা ইন্টারনেট, টেলিভিশন এবং বৈশ্বিক প্রবণতায় চলে। নতুন প্রবণতা প্রতি বছরের 5 মাসে পরিবর্তিত হবে।

CHIC মানে স্মার্ট বা স্টাইলিশ। এটি একটি ফরাসি শব্দ। চটকদার সামাজিক ঘটনা, পরিস্থিতি, ব্যক্তি, পোষাকের মোড বা শৈলী।

পোশাক তৈরি

সব জামাকাপড় হাতে বা মেশিনে তৈরি করা হয়। কিন্তু প্রতিটি পোশাক গ্রাহকদের সঠিক পরিমাপ মাপসই করা হয়েছে। পোশাক এবং স্যুট পৃথকভাবে পোষাক প্রস্তুতকারক বা দর্জি দ্বারা সেলাই করা যেতে পারে। কিছু ধনী ব্যক্তি ব্যক্তিগত পোষাক প্রস্তুতকারক আছে।

হারানোর ভয়ে চতুর পোষাক প্রস্তুতকারকদের প্রতিভা ভাগ না করার জন্য প্রতিটি পোশাক প্রস্তুতকারক।

সংগ্রহ

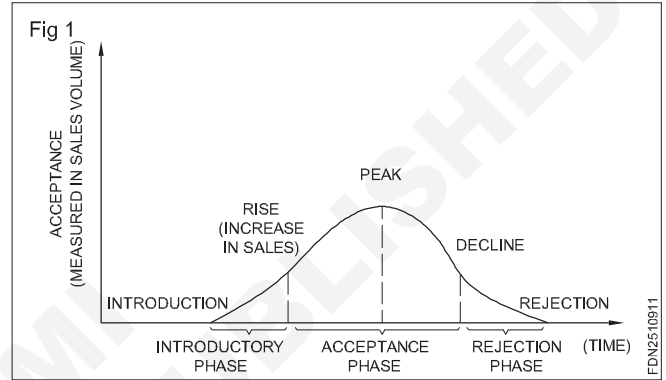
মৌসুমের উপর ভিত্তি করে একটি নতুন লাইন তৈরি করার জন্য মার্চেডাইজিং বিভাগ বেশি দায়ী। মৌসুমী সংগ্রহটি প্রস্তুতকারকদের খুচরা দোকানের ক্রেতাদের কাছে বিক্রি করতে সহায়তা করবে।

ম্যানেকুইনস

Mannequins বর্তমান আদর্শ সৌন্দর্য ইমেজ তৈরি করা হয় এবং ফ্যাশন প্রবণতা পরিবর্তন। মার্জিত ফ্যাশন, নিখুঁত, ঐতিহ্যগত জীবন ইত্যাদির জন্য ম্যানেকুইন পছন্দ করা হয়।

ফ্যাশন চক্র

ভোক্তাদের প্রত্যাশার উপর ভিত্তি করে ডিজাইনারদের দ্বারা তৈরি নতুন শৈলী। কিছু নতুন স্টাইল প্রেস বা ক্রেতার দ্বারা প্রত্যাখ্যান করা হয়েছে সেই সময় খুচরা পর্যায়ে অন্যগুলিকে ভোক্তা ক্রয় এবং পরিধান দ্বারা প্রদর্শিত হিসাবে গ্রহণ করা হয়। (আকার 1)



ফ্যাশন পরিবর্তনের এই উপায় একটি ফ্যাশন চক্র হিসাবে বর্ণনা করা হয়। ফ্যাশন সম্পর্কে বিভাগ করা খুব কঠিন। ফ্যাশন শৈলী পাঁচটি পর্যায় সহ একটি বেল আকৃতির বক্ররেখা।

একটি শৈলী পরিচিতি

ডিজাইনাররা লাইন, আকৃতি, রঙ, ফ্যাব্রিক এবং বিশদ বিবরণ এবং তাদের সম্পর্কের মতো পরিবর্তনের উপাদানগুলির উপর একটি নতুন নকশা তৈরি করে। নতুন সৃষ্টি সর্বশেষ ফ্যাশন হিসাবে উল্লেখ করা হয়।

বেশিরভাগ নতুন শৈলী একটি উচ্চ মূল্য স্তরে চালু করা হয় ফ্যাশন শৈলী সৃজনশীলতা, কাঁচামালের গুণমান বা সূক্ষ্ম কাজের পরিমাণের উপর খুব কম সীমাবদ্ধতার সাথে ডিজাইন করার অনুমতি দেওয়া হয়। কিন্তু উৎপাদন খরচ সঠিক, অল্প পরিমাণে একজন ডিজাইনারকে আরো স্বাধীনতা নমনীয়তা, সৃজনশীলতার জন্য জায়গা দেয়।

জনপ্রিয়তা বৃদ্ধি

অনেকের নতুন স্টাইল কেনা হলে। আমরা ক্রেতা, প্রেস এবং জনসাধারণের দৃষ্টি আকর্ষণ করতে পারি।

দ্বিতীয় জিনিস হল কম দামে বিক্রি হচ্ছে তারা তাদের ডিজাইন বেশি পরিমাণে বিক্রি করতে পারে।

জনপ্রিয়তার শীর্ষে

ভলিউম উত্পাদন ভর গ্রহণের জন্য প্রয়োজন। ভলিউম উত্পাদন সাবধানে বিক্রয় প্রবণতা অনুসরণ। কারণ একজন গ্রাহকেরা চান পোশাকগুলো ফ্যাশনের মূল স্রোতে।

জনপ্রিয়তা হ্রাস

ভোক্তারা এখনও শৈলীতে পোশাক পরেন তবে তারা আর নিয়মিত দামে কিনতে ইচ্ছুক নয়। খুচরা দোকান বিক্রয় র্যাক উপর শৈলী ক্ষয়প্রাপ্ত হয়।

বাণিজ্য মেলা (Trade fair)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- বাণিজ্য মেলা ব্যাখ্যা করুন
- বিভিন্ন ধরনের প্রদর্শনী ব্যাখ্যা করুন
- একটি ট্র্যাফিক মেলা প্রদর্শকদের অংশগ্রহণের অনুপ্রেরণা ব্যাখ্যা করুন
- অংশগ্রহণকারীদের শ্রেণীবিভাগ তালিকাভুক্ত করুন।

বাণিজ্য মেলা

বাণিজ্য মেলা অর্থনীতির অন্যতম স্তম্ভ। মানব সমাজের অস্তিত্বের পাশাপাশি অর্থনৈতিক ভিত্তিক এবং সময়। বাজারের স্থান এবং বাণিজ্য মেলায় বিনিময়ের সুবিধা রয়েছে।

বাণিজ্য মেলায় বাজারের ধরণ পরিবর্তন, অর্থনৈতিক মন্দা এবং বাণিজ্যে রাজনৈতিক হস্তক্ষেপের জন্য আরও সাড়া পাওয়া যায়। 1960 সালে অনেক বাণিজ্য সমিতি গঠিত হয়েছিল বা তাদের মেরু প্রসারিত হয়েছিল। ব্যবসায়িক বাণিজ্য মেলায় বিপণন ধারণার প্রবর্তন ব্যাপকভাবে এবং ক্রমবর্ধমানভাবে বিপণন কৌশলগুলির একটি বিশিষ্ট অংশ হিসাবে ব্যবহৃত হয়।

মিডিয়া এবং প্রযুক্তি তাদের দক্ষতা এবং আউটরিচ বাড়াতে খুবই সহায়ক। আয়োজকদের একটি ক্রমবর্ধমান আকর্ষণীয় এবং আকর্ষণীয় করে তোলার জন্য চ্যালেঞ্জ করা হয়, বিপণন কৌশল এবং স্বাতন্ত্র্যসূচক বৈশিষ্ট্যগুলির পরিপ্রেক্ষিতে প্রতিযোগিতা করার জন্য।

বিভিন্ন ধরনের প্রদর্শনী

- 1 বাণিজ্য মেলা
- 2 বাণিজ্য প্রদর্শনী
- 3 ট্রেড শো।

অনেক ধরনের ঘটনা বাণিজ্য প্রদর্শনীর জেনেরিক সংজ্ঞার আওতায় পড়ে। উদ্দেশ্য, বিষয়বস্তু, শ্রোতা, আকার, পর্যায়ক্রমিকতা, বাজারের প্রস্থ ইত্যাদি, তবে বাণিজ্যের প্রচার এবং সুবিধার্থে সকলেরই অভিন্ন উদ্দেশ্য রয়েছে।

বাণিজ্য মেলা

একটি বাণিজ্য মেলা একটি পরিষেবা, যার গ্রাহকরা প্রদর্শক এবং দর্শক। দুটি মৌলিক। এই বিভাগগুলির মধ্যে সঠিক লক্ষ্যগুলি এবং তাদের আগ্রহের মিল বিন্দু নির্ধারণ করা একটি মূল বিপণন কারণ।

বাণিজ্য মেলার সাফল্য বাজার শক্তি এবং আয়োজকদের সুযোগগুলিকে কাজে লাগাতে এবং উচ্চ মানের পরিষেবা প্রদানের ক্ষমতা দ্বারা চালিত হয়। ক্রমাগত আকর্ষণীয়তা এবং স্থায়িত্ব হল আয়োজকদের চাহিদার পরিবর্তনগুলি বোঝার এবং উদ্ভাবনী সমাধান প্রস্তাব করার ক্ষমতার ফলাফল।

একটি শৈলী প্রত্যাখ্যান

একটি শৈলী প্রত্যাখ্যান ফ্যাশন বহির্ভূত ভোক্তা অপ্রচলিত বলা হয়।

একটি বিশেষ বাণিজ্য মেলা সাধারণত একই জায়গায় নিয়মিত বিরতিতে হয়। কিছু ইভেন্ট আমাদের জায়গা থেকে অন্য জায়গায় চলে যায়, একই স্পনসরশিপে সংগঠিত হয়। ভোক্তা মেলা থেকে আলাদা করার জন্য একে বলা হয় শিল্প মেলা।

বাণিজ্য প্রদর্শনী

- 1 বাণিজ্যিক প্রদর্শনী
- 2 ব্যক্তিগত প্রদর্শনী
- 3 ক্রেতা মেলা

বাণিজ্যিক প্রদর্শনী

বাণিজ্যিক প্রদর্শনী সাধারণত ইভেন্টটি নির্দেশ করে যেটি সংস্থার প্রতিনিধি সংখ্যক এবং ক্লায়েন্টদের একটি নির্দিষ্ট লক্ষ্য গোষ্ঠীকে সম্বোধন করে। সাধারণত বাণিজ্যিক প্রদর্শনী বারবার সংঘটিত হয় না তবে নির্দিষ্ট বিপণন বা শিল্প এবং কোম্পানির উদ্দেশ্যগুলির সাথে মানিয়ে নিতে সংগঠিত হয়।

ব্যক্তিগত প্রদর্শনী

প্রাইভেট প্রদর্শনী হল একটি নতুন পণ্য লঞ্চ করা বা একটি নতুন বাজারে সরবরাহকারীর অবস্থান নির্ধারণের জন্য।

ক্রেতাদের মেলা

ক্রেতা মেলা হল বাণিজ্যিক প্রদর্শনীর মতোই একটি ইভেন্ট যা ব্যবসার প্রচার এবং সরবরাহকারীদের মধ্যে পণ্যের একজাতীয় পরিসরে যোগাযোগের সুবিধার্থে সংগঠিত হয়।

ট্রেড মার্ট

ট্রেড মার্ক হল একটি বড় এবং স্থির বাণিজ্যিক যা একটি বা একাধিক শিল্পের পণ্য এবং পরিষেবাগুলিকে ক্রমাগত ভিত্তিতে প্রচার ও বিক্রয় করার জন্য অনেক শোরুম দিয়ে তৈরি।

অংশগ্রহণকারীদের বিভাগ

- 1 উত্পাদন
- 2 এজেন্ট
- 3 ব্যবসায়ী
- 4 ইন্ডাস্ট্রিয়াল ইনপুট সরবরাহকারী

- 5 উপাদান এবং আনুষঙ্গিক সরবরাহকারী।
- 6 পরিষেবা সরবরাহকারী।
- 7 গবেষণা ও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠান
- 8 পেশাদার সমিতি
- 9 টি বাণিজ্য উন্নয়ন সংস্থা
- 10 প্রযুক্তিগত সহযোগিতা সংস্থা
- 11 টিপুন
- 12 টি প্রতিষ্ঠান
- 13 অন্যান্য মিডিয়া

একজন প্রদর্শকের জন্য বাণিজ্য মেলায় অংশগ্রহণকারীদের অনুপ্রেরণা

- 1 এর পণ্য বা পরিষেবাগুলি প্রদর্শন করুন এবং লক্ষ্য দর্শকদের কাছে পৌঁছান।
- 2 দৃশ্যমানতা তৈরি করুন বা শক্তিশালী করুন এবং এর সরবরাহ ক্ষমতা সম্পর্কে সচেতনতা এবং আগ্রহ বাড়ান।
- 3 অনুসন্ধান অংশ নিই এবং তথ্য প্রচার করুন
- 4 নতুন সম্ভাব্য গ্রাহকদের সনাক্ত করুন বা বিদ্যমান এলাকার সাথে সম্পর্ক জোরদার করুন। 5 ব্যাকওয়ার্ড এবং ফরওয়ার্ড ব্যবসায়িক সংযোগ স্থাপন।
- 6 এজেন্ট সনাক্ত করুন
- 7 অফার নিয়ে আলোচনা করুন যার ফলে প্রকৃত অর্ডার হতে পারে।
- 8 সম্পর্কের নেটওয়ার্ক গড়ে তুলুন।
- 9 সম্ভাব্য অংশীদারদের সাথে দেখা করুন ব্যবসায়িক জোটের দিকে নিয়ে যান।

পোশাক ও ফ্যাশন বাণিজ্য মেলা/শো

প্রতি বছর প্রায় 368টি পোশাক এবং ফ্যাশন ট্রেড শো 53টি দেশ দ্বারা হোস্ট করা হয় এবং আপনাকে একটি শক্তিশালী বাজারের খ্যাতি প্রতিষ্ঠা করার এবং বিশ্বব্যাপী ক্রেতাদের কাছে আপনার পণ্য বিক্রি করার যথেষ্ট সুযোগ দেয়। বেশিরভাগ পোশাক বাণিজ্য শো জার্মানি, চীন এবং মার্কিন যুক্তরাষ্ট্রে সংগঠিত হয়।

এই বিভাগের মাধ্যমে, অংশগ্রহণকারীরা সমস্ত আসন্ন পোশাক এবং গার্মেন্টস ট্রেড শোতে আয়োজক, স্পনসর,

ফ্যাশন শো (Fashion show)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ফ্যাশন শো এর গুরুত্ব বর্ণনা করুন
- বিভিন্ন ধরনের ফ্যাশন শো তালিকাভুক্ত করুন
- ফ্যাশন শো এবং এর ব্যবহার ব্যাখ্যা করুন।

ফ্যাশন শো এর গুরুত্ব

ফ্যাশন শো ফ্যাশন বিশ্বের প্রধান ভূমিকা। ফ্যাশন শো একটি ফ্যাশন গল্প যোগাযোগ হয়। অনেক বিভাগ ফ্যাশন শো সংযুক্ত

স্টলের আকার, আচ্ছাদিত এলাকা, পণ্যের বিভাগ এবং অন্যান্য তথ্য এবং পরিসংখ্যান সম্পর্কে বিস্তারিত তথ্য পেতে পারেন।

ভারতে এবং কিছু অন্যান্য দেশে সংঘটিত কয়েকটি বাণিজ্য শোগুলির নাম নিম্নরূপ:

1 আন্তর্জাতিক শিশু, শিশু মাতৃত্ব শিল্প এক্সপো - CBME ভারত

CBME ইন্ডিয়া - চিলড্রেন, বেবি এবং ম্যাটারনিটি ইন্ডাস্ট্রি এক্সপো, ভারতীয় শিশু, শিশু এবং মাতৃত্ব পণ্য এবং পরিষেবা শিল্পের জন্য একটি একেবারে নতুন ইভেন্ট। ভারতে এপ্রিলে প্রধানত সঞ্চালিত হয়

2 টেকনোট ইন্ডিয়া

টেকনিশিয়ানের টেক্সটাইলগুলি হল টেক্সটাইল উপকরণ এবং পণ্যগুলি তাদের প্রযুক্তিগত কার্যকারিতা এবং কার্যকরী বৈশিষ্ট্যগুলির জন্য ব্যবহৃত হয়। এপ্রিল মাসে ভারতে অনুষ্ঠিত হয়

3 ফ্যাশনিস্তা - রায়পুর

ফ্যাশনিস্তা - রায়পুর 2022 ভারতে জুলাই মাসে রায়পুরের সায়াজি হোটেলে অনুষ্ঠিত হবে

4 ভিনটেজ ফ্যাশন মেলা

ইউনাইটেড কিংডমে ভিনটেজ ফ্যাশন ফেয়ার অনুষ্ঠিত হয় এই অনন্য ইভেন্টটি প্রায় প্রতি পাঁচ থেকে ছয় সপ্তাহে অনুষ্ঠিত হয়।

5 পেরু মোডা

পেরু মোডা হল পেরুর ফ্যাশন শিল্পের প্রধান অনুষ্ঠান। এটি পোশাক, পাদুকা, আনুষঙ্গিক পেরুর রপ্তানি সরবরাহের সেরা প্রদর্শন করে।

6 নীল

DIAGO-তে দক্ষিণ এশিয়ার এক এবং একমাত্র ডেনিম বাণিজ্য ইভেন্ট, যা ফাইবার থেকে তৈরি পণ্য পর্যন্ত সমগ্র ডেনিম মূল্য শৃঙ্খলকে কভার করার জন্য কল্পনা করা হয়েছে, ভারতে সংঘটিত হয়।

7 ইন্ডিয়া সোর্সিং ফেয়ার - গার্মেন্টস এবং আনুষঙ্গিক ই

ন্ডিয়া সোর্সিং ফেয়ার - গার্মেন্টস এবং আনুষঙ্গিকগুলি হংকংয়ে হংকংয়ের এশিয়া ওয়ার্ল্ড-এক্সপোতে অনুষ্ঠিত হবে।

সঙ্গে কাজ করছে। ফ্যাশন অফিসার দ্বারা ফ্যাশন শো এবং মডেল বুকিং নির্বাচন এবং সংগঠন। বিশেষ ইভেন্ট বিভাগ দ্বারা পরিচালিত আমন্ত্রণ এবং অন্যান্য ব্যবস্থা। শো সংগঠিত করার জন্য চারটি সম্ভাব্য উপায় রয়েছে।

বিভিন্ন অনুষ্ঠানের তালিকা।

- 1 আনুষ্ঠানিক শো.
- 2 বিভাগ দেখায়.
- 3 ডিজাইনার ট্রাঙ্ক শো.
- 4 অনানুষ্ঠানিক মডেলিং

1 আনুষ্ঠানিক ফ্যাশন শো

ফর্মাল ফ্যাশন শোগুলি মডেল বুকিং, ফিটিং, রানওয়ের ব্যবস্থা, দৃশ্যাবলী, আলো, মাইক্রোফোন, সঙ্গীত, বসার জায়গা এবং সহকারীর মতো অগ্রিম পরিকল্পনার জন্য প্রচুর কাজ করছে।

স্টাইলিং রঙ, চাক্ষুষ মানদণ্ড জামাকাপড় উপর ভিত্তি করে. জামাকাপড় পরিপূরক এবং একটি মেজাজ সেট করার জন্য মডেল এবং সঙ্গীত নির্বাচন করা হয়।

2 ডিজাইনার ট্রাঙ্ক শো

ডিজাইনার ট্রাঙ্ক শোগুলি একক ভেন্টারের সাথে সহযোগিতায় করা হয়। তারা একটি ব্যয়বহুল সংগ্রহ বিক্রি একটি উপায় সিদ্ধান্ত. বিক্রয় সহযোগীরা সেরা গ্রাহকের রেকর্ড রাখছে। সেরা গ্রাহককে আমন্ত্রণ জানানোর জন্য এটি খুবই কার্যকর। প্রতিনিধি বা ডিজাইনার সংগ্রহের সাথে দোকান থেকে দোকানে ভ্রমণ করেন কারণ সাধারণত ডিজাইনার সংগ্রহ বিভাগের মডেলগুলিতে দেখানো হয়। গ্রাহকরা সম্পূর্ণ সংগ্রহটি অসম্পাদিত দেখতে পারেন এবং একজন ক্রেতার দ্বারা আকারে নমুনাগুলি অর্ডার করতে পারেন। ডিজাইনার এবং দর্জীদের অবশ্যই ট্রাঙ্ক শোয়ের মাধ্যমে ব্যবসা করা উচিত।

এটি সময় গ্রাসকারী, ক্লাস্তিকর কাজ দিতে পারে।

3 বিভাগের ফ্যাশন শো

প্রস্থান ফ্যাশন শো একটি ছোট স্কেল. এটি একটি অবিলম্বে বিক্রয়. একটি প্ল্যাটফর্ম স্থাপন করা হয় সরাসরি বিভাগে পোশাক বহন করে।

4 অনানুষ্ঠানিক ফ্যাশন শো

অনানুষ্ঠানিক ফ্যাশন শো হল সবচেয়ে সহজ পণ্য। দোকানের মধ্য দিয়ে হেঁটে হেঁটে ফ্যাশন দেখাচ্ছেন কয়েকজন মডেল। দোকানের রেশোরায় কেনাকাটা বা দুপুরের খাবার খাওয়া গ্রাহকদের কাছে একটি মডেল পরা হয়। গ্রাহক তাদের প্রশ্ন জিজ্ঞাসা করে উপভোগ করতে পারেন অনানুষ্ঠানিক ফ্যাশন শো ট্রাঙ্ক শো বা বিশেষ প্রচারের সাথে একযোগে করা হয়।

ফ্যাশনের শ্রেণীবিভাগ

ফ্যাশন অনেক ধরনের মধ্যে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়

- 1 শৈলী
- 2 মৌলিক বা ক্লাসিক
- 3 ফাদ

4 ঢালাই জন্য ফ্যাশন

5 প্রবণতা

শৈলী

স্টাইল সবসময় ধ্রুবক কিন্তু ফ্যাশন পরিবর্তন ধ্রুবক নয়। স্টাইল হল ফ্যাশনের পরিবর্তন। এটি যেকোনো পোশাকের মৌলিক রূপরেখা। বিভিন্ন neckline এবং trimers সঙ্গে বিভিন্ন হাতা মত. বেসিক গার্মেন্টকে ভিন্ন লুকে বা ভিন্ন সাজে পরিবর্তিত করা হলে এই মডিফিকেশন ফারমেন্ট ফ্যাশনে পরিণত হবে।

শৈলী শব্দটি ফ্যাশনের একটি জনপ্রিয় বিশ্ব। ফ্যাশন pleated স্কার্ট হতে পারে, শৈলী তার প্রচুর. বিখ্যাত ডিজাইনাররা ফ্যাশন তৈরি করেন বলে বিশ্বাস করা একটি সাধারণ ভ্রান্তি। ভোক্তা সমর্থন শৈলী ফ্যাশন হয়ে ওঠে।

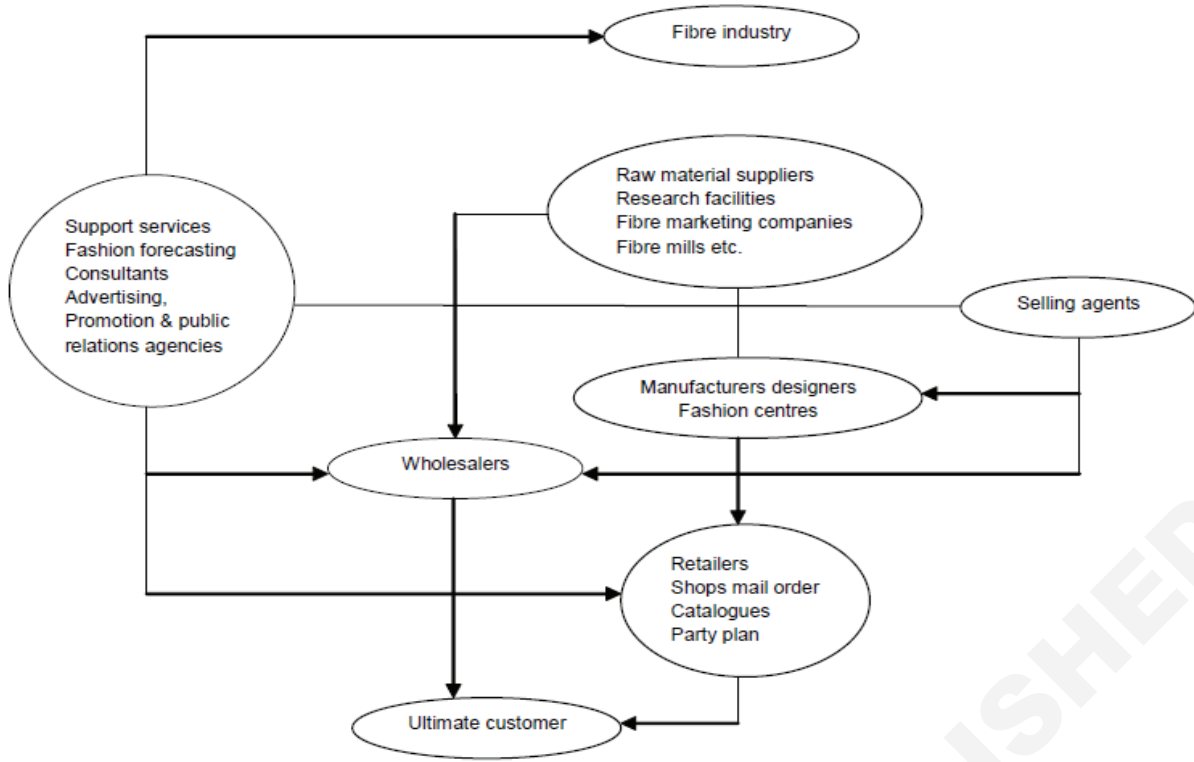
মৌলিক বা ক্লাসিক: ফ্যাশন সালোয়ার কামিজের মতো ধ্রুবক বা দীর্ঘস্থায়ী হয় এবং শাড়িকে বেসিক বা ক্লাসিক বলা হয়।

সালোয়ার কামিজ এবং শাড়ি ফ্যাশন দৃশ্যের অংশ। গ্রাহকের জন্য বিভিন্ন অনুষ্ঠানের জন্য উপযুক্ত। মৌলিক সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ ফ্যাশন হয়ে ওঠে। এমন অনেক পোশাক রয়েছে যা শ্রেণীবিভাগে পূর্ণ যেমন চুদার, শার্ট, কুর্তা, দুপাট্টা, ট্রাউজার, প্লেইন বা প্লিটেড স্কার্ট এবং ডেনিম ইত্যাদি।

ফ্যাড: ফ্যাড একটি খুব অল্প সময়ের ফ্যাশন। একটি ফ্যাড ডিজাইনারদের জীবনকে আরও আকর্ষণীয় বা উত্তেজনাপূর্ণ করে তুলতে পারে। একজন ফ্যাশন বিশেষজ্ঞ যা ভোক্তাদের দ্বারা গৃহীত হওয়ার সম্ভাবনা বেশি তা নির্বাচন করছেন। ফ্যাড ব্যয়বহুল হতে পারে।

ফ্যাশন পূর্বাভাস: ফ্যাশন পূর্বাভাস ফ্যাশন দৃশ্যকল্প গুরুত্বপূর্ণ অংশ. ফোর কাস্টিং-এ ফ্যাশন ছড়িয়ে দেওয়ার জন্য মিডিয়া প্রয়োজন এবং ফ্যাশন পূর্বাভাসে ডিজাইনারদের কাছে খ্যাতি এবং নাম পায়। সিনেমা, ফ্যাশন শো, প্রেস, ম্যাগাজিন, সংবাদপত্র, উইন্ডো প্রদর্শন, বাজার গবেষণা ভোক্তা গবেষণা, কেনাকাটা, বিক্রয় রেকর্ড, সংগ্রহের মূল্যায়ন, ফ্যাশন প্রবণতা, টার্গেট বাজারের প্রবণতার মাধ্যমে ফ্যাশন পূর্বাভাস করা হয়।

ফ্যাশন শো: ভারতীয় ফ্যাশন ইন্ডাস্ট্রি একটি ক্রমবর্ধমান শিল্পে পরিণত হয়েছে যেমন ভারতীয় ফ্যাশন সপ্তাহের মতো আন্তর্জাতিক ইভেন্ট এবং ফ্যাশন ডিজাইনারদের দ্বারা বার্ষিক শো দেশের প্রধান শহরগুলিতে অনুষ্ঠিত হয় এই ইভেন্টে, অনেক বিখ্যাত ভারতীয় এবং আন্তর্জাতিক ডিজাইনার প্রতি বছর তাদের সর্বশেষ সংগ্রহ উপস্থাপন করে। সারা দেশ এবং বিশ্বের ক্রেতাররা তাদের পোশাক সংরক্ষণ করতে এই অনুষ্ঠানে জড়ো হন। এছাড়াও, এটি একটি দুর্দান্ত প্ল্যাটফর্ম যার মাধ্যমে নতুন এবং নতুন আগত ডিজাইনাররা তাদের প্রতিভা প্রদর্শন করে। এটি সাফল্যের জন্য একটি দুর্দান্ত ক্যারিয়ারের সিঁড়ি। নীচের সারণীতে কয়েকটি বিখ্যাত ডিজাইনার তালিকাভুক্ত করা হয়েছে:



একটি ফ্যাশন শো হল একটি ইভেন্ট যা একজন ফ্যাশন ডিজাইনার ফ্যাশন উইক চলাকালীন তার আসন্ন পোশাকের লাইন প্রদর্শনের জন্য রাখেন। ফ্যাশন শো প্রতি ঋতুতে আত্মপ্রকাশ করে, বিশেষ করে বসন্ত/গ্রীষ্ম এবং শরৎ/শীতকালে। এখানে সর্বশেষ ফ্যাশন প্রবণতা তৈরি করা হয়। দুটি সবচেয়ে প্রভাবশালী ফ্যাশন সপ্তাহ হল প্যারিস ফ্যাশন উইক এবং নিউ ইয়র্ক ফ্যাশন উইক, যা উভয়ই অর্ধ-বার্ষিক ইভেন্ট। এছাড়াও মিলান এবং লন্ডন বিশ্বব্যাপী গুরুত্বপূর্ণ।

ফ্যাশন সপ্তাহ: একটি ফ্যাশন সপ্তাহ হল একটি ফ্যাশন ইন্ডাস্ট্রি ইভেন্ট, যা প্রায় এক সপ্তাহ স্থায়ী হয়, যা ফ্যাশন ডিজাইনার, ব্র্যান্ড বা "হাউস" কে তাদের সর্বশেষ সংগ্রহগুলি রানওয়ে শোতে প্রদর্শন করতে এবং ক্রেতাদের এবং মিডিয়াকে সাম্প্রতিক প্রবণতাগুলি দেখতে দেয়। সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ, এই ইভেন্টগুলি শিল্পকে জানতে দেয় যে সিজনের জন্য "ইন" এবং কী "আউট"।

সবচেয়ে বিশিষ্ট ফ্যাশন সপ্তাহগুলি বিশ্বের চারটি ফ্যাশন রাজধানীতে অনুষ্ঠিত হয়: মিলান, প্যারিস, নিউ ইয়র্ক এবং লন্ডন। অন্যান্য উল্লেখযোগ্য সপ্তাহব্যাপী ফ্যাশন ইভেন্টগুলি সারা বিশ্বের শহরে অনুষ্ঠিত হয়।

নিউইয়র্ক, লন্ডন, মিলান এবং প্যারিসে মহিলাদের পোশাকের ফ্যাশন সপ্তাহ বছরে দুবার হয়। প্রতি বছর দুটি প্রধান ঋতু থাকে - শরৎ/শীত এবং বসন্ত/গ্রীষ্ম। মহিলাদের পোশাকের জন্য, শরৎ/শীতকালীন শো সবসময় নিউ ইয়র্কে ফেব্রুয়ারিতে শুরু হয় এবং মার্চে প্যারিসে শেষ হয়। বসন্ত/গ্রীষ্মের অনুষ্ঠানগুলি সেপ্টেম্বরে নিউ ইয়র্কে শুরু হয় এবং অক্টোবরে প্যারিসে শেষ হয়। পুরুষদের পোশাক শরৎ/শীতকালীন শোগুলি জানুয়ারিতে লন্ডন এবং মিলানে সাধারণত এক সপ্তাহেরও কম সময়ের জন্য শুরু হয় এবং তারপরে প্যারিসে আরও একটি ছোট সপ্তাহ থাকে। পুরুষদের পোশাক বসন্ত/গ্রীষ্মের

অনুষ্ঠান জুন মাসে হয়। পুরুষদের পোশাকের প্যারিস শো অনুসরণ করে প্যারিসে মহিলাদের পোশাকের হাউট ক্যুচার শো হয়। আরো অনেক ডিজাইনার ঐতিহ্যগত শরৎ/শীত এবং বসন্ত/গ্রীষ্ম ঋতু মধ্যে আন্তঃমৌসুমী সংগ্রহ দেখিয়েছেন। এই সংগ্রহগুলি সাধারণত প্রধান সিজনের সংগ্রহের চেয়ে বেশি বাণিজ্যিক হয় এবং নতুন সিজনের পোশাকের জন্য গ্রাহকের অপেক্ষা কমাতে সাহায্য করে। আন্তঃমৌসুমী সংগ্রহগুলি হল রিসোর্ট/ক্রুজ (বসন্ত/গ্রীষ্মের আগে) এবং প্রাক-পতন (শরৎ/শীতের আগে)। এই অনুষ্ঠানগুলির জন্য কোনও প্রধান অনুষ্ঠানের কোনও নির্দিষ্ট সময়সূচী নেই ফ্যাশন ক্যাপিটাল কিন্তু তারা সাধারণত প্রধান ঋতু শো তিন মাস পরে ঘটে। কিছু ডিজাইনার তাদের আন্তঃমৌসুমী সংগ্রহগুলি তাদের শহরের বাইরে দেখান।

ল্যাকমে ফ্যাশন সপ্তাহ

ল্যাকমে ফ্যাশন উইক হল ভারতে অনুষ্ঠিত হওয়া প্রথম ফ্যাশন শো। LFW হল মুম্বাইতে আয়োজিত একটি দ্বি-বার্ষিক ফ্যাশন ইভেন্ট। ল্যাকমে ফ্যাশন উইক সামার রিসোর্ট, প্রথম শো, ফেব্রুয়ারিতে অনুষ্ঠিত হয় এবং দ্বিতীয় ফ্যাশন ইভেন্ট, এলএফডব্লিউ উইন্টার ফেস্টিভ শো আগস্টে অনুষ্ঠিত হয়। ল্যাকমে ই ফ্যাশন উইক হল ভারতের সবচেয়ে অসামান্য ফ্যাশন ইভেন্ট, যা ফ্যাশন ডিজাইন কাউন্সিল অফ ইন্ডিয়া (FDCI) দ্বারা নিয়ন্ত্রিত এবং ল্যাকমে দ্বারা স্পনসর করা হয়। সুস্মিতা সেন, দীপিকা আগলুকোন, মালাইকা অরোরা, ভিকি কৌশল, শহীদ কাপুরের মতো ভারতীয় চলচ্চিত্র সেলিব্রিটিদের সাথে অনেক আন্তর্জাতিক মডেলরা ল্যাকমে ফ্যাশন সপ্তাহে অংশ নেন।

দিল্লি এবং ল্যান্ডমার্ক ইভেন্টে ঋতু সেরি, তরুণ তাহিলিয়ানি, রিনা ঢাকা, রোহিত বাল এবং মনীশ অরোরা সহ 33 জন নেতৃস্থানীয় ডিজাইনার প্রথম জাতীয় স্তরে তাদের নকশা

উপস্থাপন করেছিলেন। রান্না গিলই প্রথম ডিজাইনার যিনি তার Fall 2000 কালেকশনের সাথে শোটি খুলেছিলেন এবং তারপরে রোহিত বাল এবং আরও অনেকের দ্বারা পুরুষদের জন্য শীতকালীন সংগ্রহ।

উইলস লাইফস্টাইল ইন্ডিয়া ফ্যাশন সপ্তাহ

উইলস লাইফস্টাইল ইন্ডিয়া ফ্যাশন উইক (ডব্লিউআইএফডব্লিউ) হল একটি ভাল-পছন্দ করা দ্বি-বার্ষিক ভারতীয় ফ্যাশন ইভেন্ট, যা গ্রীষ্ম এবং শীতের পোশাকের সংগ্রহ উপস্থাপনের জন্য বিখ্যাত। WIFE ফ্যাশন ডিজাইন কাউন্সিল অফ ইন্ডিয়া (FDCI) দ্বারা সংগঠিত এবং উইলস লাইফস্টাইল দ্বারা স্পনসর করা হয়েছে, এটি প্রতিটি সংস্করণে অংশগ্রহণকারী তরুণ এবং নামী উভয়ের শতাধিক ডিজাইনারদের সাক্ষী হতে পারে। অটাম-উইন টার ইভেন্টটি মার্চ মাসে অনুষ্ঠিত হয়, যেখানে বসন্ত-গ্রীষ্মের অনুষ্ঠানটি অক্টোবরে উদযাপন করা হয়। তরুণ তাহিলিয়ানি, রোহিত বাল, জানভি, আল্পনা এবং নীরজ প্রভৃতি বিশিষ্ট ডিজাইনাররা নিয়মিত এখানে তাদের সৃজনশীল কাজ প্রদর্শন করেন। WIFW বন্ধুদের ডিজাইনারদের তাদের কাজ প্রদর্শনের জন্য একটি বড় প্ল্যাটফর্ম অফার করার জন্য পরিচিত।

ইন্ডিয়া ব্রাইডাল ফ্যাশন সপ্তাহ

শীর্ষ ডিজাইনারদের অবদানে ব্রাইডাল ক্যুচারে সেরা প্রবণতা এবং ডিজাইন উপস্থাপনের জন্য পরিচিত, ইন্ডিয়ান ব্রাইডাল ফ্যাশন উইক হল বিখ্যাত ফ্যাশন ইভেন্টগুলির মধ্যে একটি যা বছরে দুবার অনুষ্ঠিত হয়। হেরিটেজ ব্র্যান্ড, বলিউড সুপারস্টার এবং ফ্যাশন ট্রেন্ডসেটাররা সবাই ইন্ডিয়া ব্রাইডাল ফ্যাশন উইকে নিয়মিত অংশগ্রহণ করে। এই পাঁচ দিনের ফ্যাশন শো ভারতীয় ফ্যাশন এবং ওয়েডিং ট্রাউসো প্রেমীদের জন্য সবচেয়ে জনপ্রিয় গন্তব্য, এবং সম্ভাব্য ক্লায়েন্টদের সাথে প্রতিষ্ঠিত এবং উদীয়মান উভয় ফ্যাশন ডিজাইনার নেটওয়ার্ক দেখে এবং বিবাহের ফ্যাশন দৃশ্যে তাদের ছাপ রেখে যায়। ইন্ডিয়া ব্রাইডাল ফ্যাশন উইক অ্যাশ্বি ভ্যালি দ্বারা স্পনসর করা হয়েছে এবং এটি বলিউড সেলিব্রিটি এবং অন্যান্য সমাজতন্ত্রীদের জন্য মূল্যবান ইভেন্টে পরিণত হয়েছে।

বলিউড সুপারস্টার, হেরিটেজ ব্র্যান্ড, ট্রেন্ডসেটার এবং দেশের অন্যান্য বিশিষ্ট ব্যক্তিদের জন্য, ইন্ডিয়ান ব্রাইডাল ফ্যাশন উইক একটি সবচেয়ে প্রিয় ইভেন্টে পরিণত হয়েছে। বিবাহ ভারতীয় ফ্যাশন শিল্পের একটি অন্তর্নিহিত অঙ্গ হয়ে উঠেছে।

রাজস্থান ফ্যাশন উইক

রাজস্থান ফ্যাশন উইক, একটি জমকালো এবং রাজকীয় ইভেন্ট যা 2012 সালে শুরু হয়েছিল, গ্ল্যামার এবং নতুন যুগের উপাদানগুলির একটি নিখুঁত মিশ্রণ প্রদর্শনের জন্য বিশিষ্ট হয়ে উঠেছে। RFW চালু হওয়ার পর থেকে ইভেন্টের সাথে এটি একটি বৃহত্তর এবং মেগা ইভেন্টে পরিণত হয়েছে। রাজস্থান ফ্যাশন উইক হল স্টারলাইট এন্টারটেইনমেন্ট, মুম্বাইয়ের একটি বর্ধিত উদ্যোগ এবং দেশীয় ডিজাইনার এবং ফ্যাশন জায়ান্ট উভয়ের কাজ প্রদর্শন করে।

ভারতীয় ঐতিহ্যের নান্দনিক মূল্যবোধ সংরক্ষণ এবং নতুন যুগের ফ্যাশনের প্রয়োজনীয়তার সাথে সমন্বয় করার লক্ষ্যে,

এই ইভেন্টটি নীতা লুলা, রিতু কুমার, বিক্রম ফাডনিস, লিনা টিপনিস, কীর্তি রাঠোর এবং শাহাদ আমির সহ বিশিষ্ট ফ্যাশন ডিজাইনারদের আয়োজক।

ভ্যান হিউসেন ইন্ডিয়া মেনস উইক

পুরুষদের ফ্যাশন প্রদর্শনের জন্য একচেটিয়াভাবে নিবেদিত ভারতের প্রথম শো, ভ্যান হিউসেন লিভিয়া মেনস উইক 2009 সালে নেতৃস্থানীয় লাইফস্টাইল ব্র্যান্ড, ভ্যান হিউসেন এবং FDCI-এর মধ্যে একটি চুক্তির পর শুরু হয়েছিল। ফ্যাশন সবই লোভনীয় নারীদের জন্য নয় বরং ভদ্রলোকদের জন্যও। চার বছর বয়সী পুরুষদের ফ্যাশন ইভেন্টটি সুপরিচিত ভারতীয় ডিজাইনারের জাদুকর পুরুষদের পরিধান প্রদর্শন করে। এই ধরনের পুরুষমুখী ফ্যাশন ইভেন্টের সাথে, একটি ব্র্যান্ডেড পণ্যের বিক্রি দেশটিতে শীর্ষে পৌঁছেছে।

আশিস সোনি, রাঘবেন্দ্র রাঠোর, রাজেশ প্রতাপ সিং, মনোভিরাজ খোসলা, রোহিত বাল, রাহুল খান্না এবং রোহিত গান্ধীর মতো নেতৃস্থানীয় ফ্যাশন ডিজাইনারদের অংশগ্রহণে এই পুরুষমুখী ফ্যাশন শোর ফলে ভারতীয় পুরুষদের পোশাক দ্রুত হারে বৃদ্ধি পাচ্ছে এবং উন্নতি করছে।

Synergy 1 দিল্লি couture সপ্তাহ

এফডিসিআই এই ফ্যাশন সপ্তাহের আয়োজন করে, যা নিজেই ভারতীয় পোশাকের প্রতি শ্রদ্ধা হিসেবে ব্র্যান্ড করে। তরুণ তাহিলিয়ানি এবং রিতু কুমারের মতো ফ্যাশন প্রত্যাশার দ্বারা ভারতে প্রবর্তিত পোশাক সংস্কৃতি খুব জনপ্রিয় হয়ে উঠেছে, প্রাক্তনকে এই মুহূর্তে ভারতের অবিসংবাদিত পোশাক রাজা হিসাবে বিবেচনা করা হচ্ছে। রিতু বেরি, ইয়ারুন বাহল, জেজে ইয়ালয়া, তরুণ তাহিলিয়ানি এবং ফিরোজ গুজরালের মতো শীর্ষস্থানীয় ফ্যাশন ডিজাইনাররাও এই বহুল প্রতীক্ষিত ইভেন্টে অংশ নিতে পরিচিত।

ব্যাঙ্গালোর ফ্যাশন সপ্তাহ

2009 সালে প্রতিষ্ঠিত এবং ভারতের আইটি রাজধানীতে সংগঠিত, BFW হল একটি দ্বি-বার্ষিক ফ্যাশন ইভেন্ট। ইভেন্টে অংশগ্রহণের মাধ্যমে 'শুধুমাত্র আমন্ত্রণে', মর্যাদাপূর্ণ ফ্যাশন সপ্তাহ দক্ষিণ ভারতের ডিজাইনারদের তাদের সংগ্রহ প্রদর্শনের জন্য সর্বাধিক এক্সপোজার প্রদান করে। শো শুধুমাত্র একটি লক্ষণীয় সঙ্গে উচ্চাকাঙ্ক্ষী ডিজাইনার প্রদান করে না আত্মপ্রকাশ, কিন্তু তাদের ডোমেনে তাদের পা শক্তিশালী করার একটি দুর্দান্ত সুযোগ দেয়। ব্যাঙ্গালোর ফ্যাশন সপ্তাহটি ব্যাংকক এবং দুবাইতে অনুষ্ঠিত অতীতের ইভেন্টগুলির সাথে ভারতের কারুশিল্প প্রদর্শনের উদ্দেশ্যে বিশ্ব ভ্রমণের আয়োজনের জন্যও পরিচিত।

উত্তর ভারত ফ্যাশন সপ্তাহ

এই ফ্যাশন ইভেন্টটি দিল্লি, মুম্বাই, কলকাতা এবং উত্তর প্রদেশ সহ উত্তর ভারতের বিভিন্ন অংশ থেকে প্রতিভা এবং সমৃদ্ধ কারুশিল্প প্রদর্শনের জন্য বিখ্যাত। এনএলএফডব্লিউ উচ্চাকাঙ্ক্ষী ফ্যাশন ডিজাইনারদের পাশাপাশি ট্রেন্ডসেটারদের জন্য খুচরা, অভিজ্ঞতা এবং পরামর্শের উল্লেখ বিষয়গুলিতে ফোকাস করে।

ইন্দোর ফ্যাশন উইক

ব্লেন্ডার প্রাইড দ্বারা পরিচালিত, ইভেন্টটি প্রতি বছর ইন্দোরে হয়। এটি স্টর্ম ফ্যাশন কোম্পানি দ্বারা নিয়ন্ত্রিত এবং রকি এস, যতীন কোছার, রিয়াজ গাঞ্জি, পুনম ভোরা এবং সানজানা জন এর মত শীর্ষ ডিজাইনারদের শো উপস্থাপন করে। মধ্যপ্রদেশের ঐতিহ্যগত হাতের কাজ যেমন বেঘম এবং আনারকলি সংগ্রহ প্রায়শই ইন্দোর ফ্যাশন সপ্তাহে প্রদর্শিত হয়। ঘটনা. ওয়েস্টার্ন এবং বার্ড আল ট্রাউসো প্রদর্শনের জন্যও পরিচিত।

বুটিক (Boutique)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

• প্রকল্প শব্দটি ব্যাখ্যা কর।

বুটিকসবুটিক শব্দটি আজকাল আরও জনপ্রিয় হয়ে উঠেছে তবে এটি ধারণার দোকান হিসাবে শুরু হয়েছিল। এই জায়গাগুলি সাম্প্রতিক ফ্যাশন পোশাক সরবরাহ করে, সব অনুষ্ঠানের জন্য সবচেয়ে উপযুক্ত। আজ অনেক সেলিব্রিটি তাদের পোশাক নির্বাচন করতে বুটিকে যান।

বুটিকস কি

বুটিক হল ফ্যাশনেবল জামাকাপড় বা আনুষঙ্গিক বিক্রির একটি ছোট দোকান। এটি একটি পরিশীলিত বা বিশেষায়িত ক্লায়েন্টদের পরিবেশন করা একটি ব্যবসা হিসাবেও পরিচিত। "বুটিক" এবং "ডিজাইনার" শব্দটি পণ্য এবং পরিষেবা উভয়কেই নির্দেশ করে (কিছু পার্থক্য সহ) যেখানে এমন কিছু উপাদান রয়েছে যা একটি অত্যন্ত উচ্চ মূল্যকে ন্যায্যতা দেওয়ার দাবি করা হয়, যা বুটিক মূল্য হিসাবে পরিচিত। বুটিকে বিভিন্ন ধরনের কাপড় রয়েছে যা কেউ বেছে নিতে পারে, তার চেহারার সাথে মানানসই এবং পোশাকে ডিজাইন করতে পারে। এটিতে ফ্যাশনেবল পোশাক পরার জন্য আধা সেলাই বা সম্পূর্ণ সেলাই করাও রয়েছে। একজন ব্যক্তি তাদের নির্বাচন করতে পারে এবং এটি পরিবর্তন করতে পারে, যদি ভাল ফিট প্রদানের প্রয়োজন হয়।

বুটিক এর গুণাবলী

- পোশাক নির্বাচন এবং ডিজাইনে বিশেষীকরণ
- নিজস্ব দাম সুবিধা এবং প্রসারিত পোশাক প্রদর্শন সুযোগ.
- দ্রুত প্রতিক্রিয়া ক্ষমতা দ্বারা পোশাক উদ্যোগ উন্নত.
- ভোক্তাদের ব্যক্তিগতকৃত চাহিদা পূরণের ফলে আরও প্রচার কার্যক্রম প্রদান করুন।

বুটিক এর দোষ

- ডিজাইনে বড় বৈচিত্র্যের অভাব
- লজিস্টিক এবং বন্টন সমস্যা
- গুণমান এবং লেবেল সমস্যা।
- নিম্ন আয়ের চাহিদা পূরণ করতে পারে না।

হায়দ্রাবাদ ফ্যাশন সপ্তাহ

হায়দ্রাবাদ ফ্যাশন উইক মার্ভেল ফ্যাশন সপ্তাহের সাথে অংশীদারিত্বে পরিচালিত হয় এবং এটি SAS Media Pvt.Ltd-এর ব্রেন চাইল্ড। নীতা লুল্লা, সঞ্জিত আনন্দ, প্রিয়া কাটারিয়া পুরি, আবদু এল হালদার, স্বপ্নিল শিন্ডে, জে অতীন ভার্মা, কিরণ এবং মেঘনা, কৌশিক ঘোষ এবং সাজদা রেহমা নি, আরশাদ এবং সোনিয়ার মতো শীর্ষ ডিজাইনাররা HFW-তে অংশগ্রহণ করেন এবং তাদের লোভনীয় নকশা প্রদর্শন করেন।

কিভাবে একটি পোশাক দোকান ব্যবস্থা

- 1 বিভাগগুলিতে পোশাক আলাদা করুন। উদাহরণস্বরূপ, আপনি যদি শিশুদের পোশাকের দোকান চালান তবে আপনি পোশাকগুলিকে ছেলেদের বিভাগে, মেয়ের বিভাগে এবং শিশুর বিভাগে আলাদা করবেন। আপনি কীভাবে পোশাকগুলিকে ভাগ করবেন তা নির্ভর করে আপনি কী ধরনের পোশাক বহন করেন তার উপর।
- 2 প্রতিটি বিভাগকে আরও বিভাগে ভাগ করুন। শার্ট থেকে প্যান্ট এবং পোশাক থেকে পাজামা আলাদা করুন। আপনি নির্দিষ্ট পোশাক খুঁজে পেতে সহজ করতে নির্দিষ্ট গ্রুপিং মধ্যে পোশাক পেতে চান।
- 3 আপনার বিভাগে প্রতিটি আইটেম ঝুলিয়ে রাখুন বা ভাঁজ করুন এবং তাদের প্রথমে রঙ এবং তারপর আকার অনুসারে প্রদর্শন করুন। রঙ এবং তারপর আকার দ্বারা প্রদর্শন একটি চমৎকার ভিজ্যুয়াল প্রদান করে। রঙ দ্বারা প্রদর্শনের অন্য সুবিধা হল সহজে যার মাধ্যমে গ্রাহকরা সমন্বয়কারী অংশগুলি খুঁজে পেতে পারেন।
- 4 ক্যাশিয়ারদের কাছে আনুষঙ্গিক রাখুন যাতে গ্রাহকরা চলে যাওয়ার জন্য প্রস্তুত হন। বেল্ট, হ্যান্ডব্যাগ, টাই এবং চুলের আনুষঙ্গিকগুলি গ্রাহকের মোট টিকিট বাড়তে সাহায্য করার জন্য ডিসপ্লে টেবিলে রাখা যেতে পারে।
- 5 ঋতুতে থাকা আইটেমগুলিকে আপনার দোকানের মধ্য দিয়ে চলার পথের দিকে নিয়ে যান। ক্লিয়ারেন্স আইটেমগুলি হাঁটার পথ থেকে সবচেয়ে দূরবর্তী স্থানে স্থাপন করা উচিত।

বুটিকের বিন্যাস

একটি খুচরা পোশাকের দোকানের বিন্যাস গ্রাহকদের সহজে পণ্য দেখতে সাহায্য করে এবং দোকানে ব্রাউজিং আরও আরামদায়ক করে তোলে। এটি আপনাকে আপনার ইনভেন্টরি রক্ষা করতেও সাহায্য করতে পারে। একটি ভাল খুচরা লেআউট ফুট ট্রাফিককে আকর্ষণ করতে পারে এবং প্রথমবারের গ্রাহকদের জন্য তারা যা খুঁজছেন তা খুঁজে পাওয়া সহজ করে তুলতে পারে। আপনি যখন আপনার পোশাকের দোকানের লেআউট ডিজাইন করছেন তখন গ্রাহক এবং আপনার লাভজনকতা বিবেচনা করুন।

নিরাপত্তা

আপনার স্টোর লেআউট আপনাকে সম্ভাব্য চোরদের উপর নজর রাখতে সাহায্য করতে পারে। নিশ্চিত করুন যে আপনার তাকটি দেখতে সক্ষম হওয়ার জন্য যথেষ্ট ছোটগড়কাঁধে গ্রাহক, যদি সম্ভব। প্রতিটি করিডোরের শেষে আয়না ইনস্টল করুন যাতে সহযোগীরা দেখতে পারে গ্রাহকরা কী করছেন। গ্রাহকরা আপনার কর্মীদের থেকে এবং স্টোর সিকিউরিটি ক্যামেরা থেকে লুকিয়ে রাখতে পারে এমন অনেক ক্ষেত্র ছাড়াই আপনার লেআউটকে সহজ করুন।

ফুট ট্রাফিক

আপনার দোকানের বাইরের পায়ের ট্রাফিক মূল্য বিশেষ, আপনার বিখ্যাত ডিজাইনারের স্টক বা আপনার স্টকে থাকা একটি নির্দিষ্ট পোশাক বা অংশের মতো উপাদানগুলিতে প্রতিক্রিয়া জানাবে। উদাহরণস্বরূপ, একটি চামড়ার জ্যাকেট হতে পারে যা জনপ্রিয় যেটির জন্য অনেক গ্রাহক লক করছেন। পায়ের ট্রাফিকের মনোযোগ পেতে আপনার দোকানের সামনের কাছে এই আইটেমগুলির কিছু রাখুন। আগ্রহের অন্যান্য আইটেমগুলি এমন জায়গায় রাখুন যেখানে সেগুলি ডিসপ্লে জানালা দিয়ে দেখা যায়, তবে দোকানের আরও ভিতরে। এটি নিশ্চিত করতে সাহায্য করে

গার্মেন্টস উৎপাদন ইউনিট (Garment production unit)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- পোশাক উৎপাদন বিভাগের প্রধান ভূমিকা ব্যাখ্যা করা।

গার্মেন্টস উৎপাদন

উৎপাদন প্রক্রিয়ার পর্যায়গুলির মাধ্যমে ইনপুটগুলিকে আউটপুটে রূপান্তর করার জন্য উৎপাদন বিভাগের আরও দায়িত্ব রয়েছে। উৎপাদন ব্যবস্থাপকের ভূমিকা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ যে কাঁচামাল সরবরাহ করা হয় এবং কার্যকরভাবে প্রস্তুত পণ্য তৈরি করা হয়। ম্যানেজারকে নিশ্চিত করা উচিত যে কাজটি সুচারুভাবে সম্পন্ন হয়েছে এবং কাজকে আরও দক্ষ এবং আনন্দদায়ক করার জন্য পদ্ধতিগুলি তত্ত্বাবধান করতে হবে। মোট মৌসুমি উৎপাদন পরিকল্পনা প্রণয়ন।

গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং হল পোশাকের ব্যাপক উৎপাদন। তৈরি পোশাকের অনেক পরিকল্পনা এবং সময়সূচী রয়েছে। ঠিকাদারদের সমন্বয় উৎপাদনের সময়সীমার ক্ষেত্রে একটি বড় ভূমিকা পালন করে। আসন্ন মরসুমের জন্য দোকান এবং বুটিকগুলিতে পণ্য পাঠানোর জন্য পোশাক উৎপাদন অত্যন্ত সময় সংবেদনশীল। একটি দেরী আদেশ ব্যবসার খারাপ ছাপ প্রতিফলিত করতে পারে। একটি উৎপাদন সময়সূচী তৈরি করতে, শেষ তারিখ থেকে শুরু করুন, একটি সময়সূচী তৈরি করার জন্য পিছনে কাজ করুন।

প্যাটার্ন এবং মার্কার

প্যাটার্ন তৈরি, গ্রেডিং এবং মার্কার উৎপাদনের পরিকল্পনার অংশ। একবার প্রতিটি শৈলীর মার্কার ভিত্তিক হয়ে গেলে, উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয় ফ্যাব্রিকগুলি সহজেই গণনা করতে পারে।

যে পায়ের হেঁটে লোকেরা দোকানে প্রবেশ করবে এবং আপনার অন্যান্য ইনভেন্টরি দেখতে পাবে।

লাইটিং

বিক্রয়ের জন্য আইটেমগুলিকে আলাদা করে তুলতে পোশাকের প্রদর্শন এবং ম্যানেকুইনগুলিতে স্পটলাইট ব্যবহার করুন। ক্লায়েন্টদের জন্য ব্রাউজিং সহজ করতে আপনার দোকানের বাকি অংশে নরম আলো ব্যবহার করার চেষ্টা করুন। আপনার যদি একটি চকচকে, হালকা রঙের মেঝে থাকে, তাহলে তীব্র ওভারহেড লাইট এক ঝলক তৈরি করবে। পরোক্ষ আলো এমন একটি সিস্টেম যা সরাসরি বিষয়ের বিমগুলিকে আলোকিত না করে পরিবেষ্টিত আলো সরবরাহ করে।

সাজ ঘর

একটি আরামদায়ক ড্রেসিং রুম এলাকা তৈরি করুন যেখানে গ্রাহকদের জন্য নিজস্ব কেন্দ্রীয় বসার জায়গা রয়েছে। একটি বড় ড্রেসিং রুম এলাকা শুধুমাত্র ক্লায়েন্টদের জন্য তাদের বন্ধুদের মতামত পেতে সহজ করে তোলে না তারা যে পোশাকগুলি বিবেচনা করছে, এটি গ্রাহকের কার্যকলাপ নিরীক্ষণ করা এবং চুরি কমাতে সহজ করে তোলে।

ফ্যাব্রিক অর্ডার

উৎপাদনের জন্য প্রয়োজনীয়তার ভিত্তিতে ফ্যাব্রিক অর্ডার করুন। উৎপাদন সময়সূচী পরিকল্পনা করার সময়। ফ্যাব্রিক সরবরাহকারীর সাথে সামঞ্জস্য করুন ফ্যাব্রিকের পরিবর্তন সম্পর্কে এবং ফ্যাব্রিক মারা যাওয়ার বা ধোয়ার জন্য অতিরিক্ত সময়।

অন্যান্য উপকরণ

বোতাম, গ্রোমেট এবং জিপার উৎপাদনের জন্য খুবই গুরুত্বপূর্ণ। এই উপাদানগুলি প্রায়শই উপেক্ষা করা হয় তবে একটি পোশাক তৈরিতে গুরুত্বপূর্ণ।

সময়সূচী ঠিকাদার

সেলাই ঠিকাদার সময়কালের শুরুতে সম্পূর্ণ করা উচিত। সেলাই ঠিকাদারের সাথে সেলাইয়ের দাম, টার্নঅ্যারাউন্ড সময় উল্লেখ করে একটি চুক্তি তৈরি করুন এবং আপনার ঠিকাদার কি সরবরাহ করার জন্য দায়ী তা তালিকাভুক্ত করুন। এই সব জন্য সময়সীমা আছে নিশ্চিত চিহ্নিত করুন।

ওভার দেখে প্রোডাকশন

লাইন বন্ধ প্রথম আইটেম অনুমোদনের জন্য দেওয়া উচিত। কোন ভুল জন্য পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে উৎপাদন পরীক্ষা করুন।

ফিনিশিং

অনেক সেলাই ঠিকাদাররা ফিনিশিং পরিষেবা যেমন প্রেসিং, ভাঁজ করা, ট্যাগিং এবং ব্যাগিং আইটেম অফার করে।

বিবেচনা

পোশাক শিল্প অর্ডার দিতে দেরি করে যখন দোকান এবং বুটিকগুলি অর্ডার সময়মতো হবে বলে আশা করে নিশ্চিত করুন যে সেলাই ঠিকাদারদের সাথে একটি চুক্তি আছে যাতে ফিনিশের তারিখ নির্ধারণ করা হয় এবং দেরীতে উৎপাদনের জন্য যে কোনো জরিমানা প্রযোজ্য হয়।

শিল্পের প্রকৃতি

টেক্সটাইল মিল এবং পণ্য শিল্প সুতা, থ্রেড এবং ফ্যাব্রিক উৎপাদন করে, পোশাক সহ ব্যক্তিগত এবং ব্যবসার দ্বারা ব্যবহারের জন্য বিভিন্ন ধরণের অন্যান্য টেক্সটাইল পণ্য।

পোশাক ঐতিহ্যগতভাবে উৎপাদন কর্মীরা একটি সমাবেশ লাইনে কাটা এবং সেলাই ফ্যাংশন সঞ্চালিত গঠিত হয়।

প্রযুক্তির অগ্রগতি এবং কর্মক্ষেত্রের অনুশীলন সত্বেও এই শিল্পটি শ্রমঘন রয়ে গেছে।

পোশাক প্রস্তুতকারীরা পোশাক উৎপাদনের সাথে জড়িত এন্ট্রি পেরিনিউরিয়াল ফ্যাংশনগুলি সম্পাদন করছে যেমন কাঁচামাল কেনা, কাপড় এবং আনুষঙ্গিক ডিজাইন করা এবং নমুনা প্রস্তুত করা, পোশাকের উৎপাদন এবং বিতরণের ব্যবস্থা করা এবং সমাপ্ত পণ্য বিপণন করা।

দৈনিক উৎপাদন প্রতিবেদন

সেলাই মেশিন অপারেটররা তাদের উৎপাদিত পণ্যের মানের ভিত্তিতে এক টুকরো কাজের ভিত্তিতে আয় করছে। অনেক কোম্পানি পরিমাণ এবং উৎপাদিত পণ্যের গুণমানের উপর ভিত্তি করে প্রণোদনা সিস্টেমে পরিবর্তন করছে। কয়েকটি কোম্পানি উৎপাদন কর্মীদের বেতন দেয়।

ফ্যাশন ভ্রাতৃত্ব অধ্যয়ন (Study of fashion fraternity)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- খুচরা চ্যানেল ব্যাখ্যা করুন
- খুচরা চ্যানেলের ধরন ব্যাখ্যা করুন।

খুচরা চ্যানেল

খুচরা বিক্রেতারা হল সাপ্লাই চেইনের চূড়ান্ত পর্যায়ে, সম্ভাব্য ভোক্তাদের কাছে পণ্য বিক্রির সহায়ক। এগুলি পরোক্ষ পণ্য বিতরণের একটি রূপ, যার অর্থ পণ্যগুলি সরাসরি প্রযোজকের মাধ্যমে গ্রাহকদের কাছে বিক্রি হয় না। খুচরা ব্যবসার সংজ্ঞাটি একটি খুচরা বিক্রেতার একটি প্রস্তুতকারক বা প্রযোজকের কাছ থেকে প্রচুর পরিমাণে আইটেম কেনার এবং লাভের জন্য ভোক্তাদের কাছে একই আইটেমগুলির ছোট পরিমাণ বিক্রি করার প্রক্রিয়ার সাথে সম্পর্কিত। ভোক্তারা অনেক খুচরা চ্যানেলের একটির মাধ্যমে পণ্য ক্রয় করে, যা একটি খুচরা বিক্রেতার কাছ থেকে বিক্রয়ের জন্য একটি আইটেম পাওয়ার উপায়।

খুচরা চ্যানেলের প্রকারভেদ

বিভিন্ন ধরণের খুচরা বিক্রেতারা তাদের ক্লায়েন্টদের কাছে অনন্য ব্র্যান্ড বা আইটেমগুলির একটি ভিন্ন জায়গা বিক্রি করতে পারে, তবে বেশিরভাগ খুচরা বিক্রেতারা অনেকগুলি অনুরূপ খুচরা চ্যানেল নিয়োগ করে যাতে গ্রাহকরা তাদের নিজস্ব সুবিধায় কেনাকাটা করতে পারে। যদিও কিছু খুচরা চ্যানেলের ব্যক্তিগত বিক্রয়ের প্রয়োজন হয়, অন্যগুলি এমনভাবে ডিজাইন করা হয়েছে যাতে ভোক্তাকে তাদের নিজের বাড়িতে থেকে কেনাকাটা করতে বা সামাজিক যোগাযোগের প্রয়োজন ছাড়াই বিক্রয় করতে দেয়। বিস্তৃত বিভিন্ন সাপ্লাই চেইন শিল্প জুড়ে খুচরা বিক্রেতাদের দ্বারা ব্যবহৃত কিছু জনপ্রিয় ধরণের খুচরা চ্যানেলগুলির মধ্যে রয়েছে:

- খুচরা দোকান
- অনলাইন খুচরা বিক্রয়
- CatLog খুচরা বিক্রয়
- সরাসরি বিক্রয়

- টেলিভিশন বাড়িতে কেনাকাটা
- স্বয়ংক্রিয় খুচরা বিক্রয়

নিম্নলিখিত বিভাগগুলি এই অনন্য এবং মূল্যবান খুচরা চ্যানেলগুলির প্রতিটিকে আরও বিশদে বর্ণনা করবে এবং বিভিন্ন খুচরা বিক্রেতাদের কাছে তাদের গুরুত্ব সম্পর্কিত তথ্য প্রদান করবে।

খুচরা দোকান: কখুচরো দোকান একটি শারীরিক অবস্থান যেখানে গ্রাহকরা ব্যক্তিগতভাবে একটি পণ্যের জন্য কেনাকাটা করতে যান। যদিও খুচরা দোকানগুলি কখনও কখনও প্রযোজকদের মালিকানাধীন হতে পারে এবং সরাসরি পণ্য বিতরণের জন্য একটি উপায় প্রদান করে, বেশিরভাগ খুচরা দোকানগুলি খুচরা বিক্রেতাদের মালিকানাধীন যেমন টার্গেট বা ওয়ালমার্ট, যারা একই বা অনুরূপ পণ্যগুলির জন্য বিভিন্ন ব্র্যান্ডের বিভিন্ন অফার করে। একটি সুনির্দিষ্ট খুচরো চ্যানেল হিসাবে একটি খুচরা দোকানের ধারণা গ্রাহকদের তাদের চাহিদার জন্য তাত্ক্ষণিক সন্তুষ্টি দিয়ে তাদের উপকার করে। উপরন্তু, প্রয়োজন হলে তাদের দ্রুত এবং ব্যক্তিগতকৃত সহায়তা পাওয়ার সুযোগ উপস্থাপন করা হতে পারে।

অনলাইন খুচরা বিক্রয়: নতুন এবং ক্রমবর্ধমান জনপ্রিয় খুচরা চ্যানেলগুলির মধ্যে একটি অনলাইন খুচরা বিক্রয়, যা ইন্টারনেটের মাধ্যমে ভোক্তাদের কাছে সমাপ্ত পণ্য বা পরিষেবা বিক্রিকে বোঝায়। অনেক খুচরা বিক্রেতা যারা একসময় রাজস্বের প্রধান উৎস হিসেবে খুচরা দোকানগুলোকে পুঁজি করে নিয়েছিল তারা অফার করতে শুরু করেছে, অথবা কিছু ক্ষেত্রে কিছু কারণে অনলাইন খুচরা বিক্রেতার দিকে সম্পূর্ণ রূপান্তরিত হয়েছে। অনলাইন খুচরা সাধারণত একটি খুচরা বিক্রেতার রক্ষণাবেক্ষণের জন্য সস্তা, তবে ভোক্তারাও ব্যাপকভাবে উপকৃত হয় কারণ তারা এক জায়গায় একাধিক খুচরা বিক্রেতার দাম তুলনা করতে পারে। স্থানীয় খুচরা দোকানে একটি আইটেম স্টক না থাকলে, একজন ভোক্তা

এখনও পণ্যটি অনলাইনে অর্ডার করতে পারেন এবং এটি তাদের বাড়িতে বা তাদের নিকটতম খুচরা দোকানে পাঠাতে পারেন। ক্রেতারা প্রায়শই অনলাইন খুচরাকে সুবিধার একটি বড় উত্স হিসাবে উপলব্ধি করে, যদিও এটি কম খরচে, চব্বিশ ঘণ্টা কেনাকাটা, বিনামূল্যে শিপিং এবং বেছে নেওয়ার জন্য বিভিন্ন ধরণের ব্র্যান্ড বা পণ্য সহ সুবিধাগুলি অফার করতে পারে। অ্যামাজন একটি অনলাইন খুচরা বিক্রেতার একটি জনপ্রিয় উদাহরণ।

CatLog খুচরা বিক্রয়: CatLog খুচরা বিক্রেতা একটি পুরানো কিন্তু তবুও জনপ্রিয় খুচরা চ্যানেল যেখানে গ্রাহকরা একটি মেইল করা ক্যাটালগ এবং একটি বিশেষ ওয়েবসাইটের মাধ্যমে পণ্যের তথ্য, ডিসকাউন্ট এবং অন্যান্য বিশেষ অফার পান। যদিও অফারগুলি প্রায়শই কাগজে উপস্থাপন করা হয়, গ্রাহকরা টেলিফোন বা প্রদত্ত ওয়েবসাইটের মাধ্যমে অর্ডার করার আগে অনলাইনেও কেনাকাটা করতে পারেন। একটি ক্যাটালগ রিটেইলিং চ্যানেলের মাধ্যমে অর্ডার করা পণ্যগুলি ভোক্তার বাড়িতে পৌঁছে দেওয়া হয়, কারণ একটি নির্দিষ্ট ক্যাটালগার সাধারণত কোনও শারীরিক খুচরা দোকানের মালিক হয় না। ল্যান্ডস এন্ড ওরিয়েন্টাল ট্রেডিং কোম্পানির মতো ক্যাটালগ খুচরা বিক্রেতারা উপকারী খুচরা চ্যানেল কারণ ভোক্তারা একটি দোকানে যাওয়ার প্রয়োজন ছাড়াই একটি পণ্য দেখতে পারে, যেখানে ক্যাটালগাররা শুধুমাত্র একটি মেলিংয়ের মাধ্যমে হাজার হাজার সম্ভাব্য গ্রাহকদের কাছে পৌঁছাতে পারে।

সরাসরি বিক্রয়: একটি খুচরা চ্যানেল হিসাবে সরাসরি বিক্রয় ব্যবহার করার অর্থ হল একটি পণ্য ভোক্তাদের দ্বারা ক্রয় করার আগে একটি নির্মাতার থেকে সরাসরি বিক্রয় কোম্পানিতে যায়।

একজন খুচরা বিক্রেতা সরাসরি বিক্রয় কোম্পানি থেকে একটি পণ্য ক্রয় করার পরিবর্তে, পরবর্তীটি তার পরিবর্তে

নেতৃস্থানীয় ফ্যাশন এবং টেক্সটাইল ডিজাইনার (Leading fashion and textile designers)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ফ্যাশন ডিজাইনার নাম
- ফ্যাশনের ধরন ব্যাখ্যা করুন
- বিখ্যাত ট্রেডিং ফ্যাশন ডিজাইনার তালিকা আউট।

টেক্সটাইল ডিজাইনিং হল একটি সৃজনশীল ক্ষেত্র যার মধ্যে রয়েছে ফ্যাশন ডিজাইন কার্পেট ম্যানুফ্যাকচারিং এবং অন্য কোন কাপড়-সম্পর্কিত ক্ষেত্র। টেক্সটাইল ডিজাইন আমাদের মিথ্যার বিভিন্ন উদ্দেশ্য পূরণ করে। উদাহরণস্বরূপ, আমাদের পোশাকের কার্পেট, ড্রেপস, তোয়ালে এবং রাগ সবই টেক্সটাইল ডিজাইনের ফল।

ফ্যাশন ডিজাইন হল পোশাক এবং এর আনুষঙ্গিকগুলিতে ডিজাইনের নান্দনিকতা এবং প্রাকৃতিক সৌন্দর্য প্রয়োগ করার একটি শিল্প যা এটি সংস্কৃতি এবং সামাজিক মনোভাব দ্বারা প্রভাবিত হয় এবং সময়ের সাথে সাথে পরিবর্তিত হয়েছে এবং পোশাক এবং আনুষঙ্গিক যেমন ব্রেসলেট এবং নেকলেস ডিজাইন করার ক্ষেত্রে ফ্যাশন ডিজাইনার কাজ করেছে।

শেষ ভোক্তা বা ব্যবসার কাছে পণ্যটি বিক্রি করে। এটি একটি ধারণা যা নেটওয়ার্ক মার্কেটিং বা মাল্টি-লেভেল মার্কেটিং নামে পরিচিত, একটি ব্যবসায়িক মডেল যা সাধারণত সরাসরি বিক্রয় কোম্পানি এবং নির্মাতারা বিতরণের সাথে জড়িত মধ্যস্থত্বভোগীদের দূর করতে ব্যবহার করে, যেমন খুচরা বিক্রেতা বা পাইকারী বিক্রেতারা। উদাহরণস্বরূপ, একটি কাগজ সরবরাহকারী কোম্পানি প্রায়ই প্রতিনিধিদের সরাসরি ব্যবসায় পাঠায় যারা তাদের পণ্য ব্যবহার না করে স্ট্যাপলস বা অফিস ডিপোর মতো অফিস সরবরাহের খুচরা বিক্রেতার কাছ থেকে তাদের কাগজ কেনা। প্রথাগত খুচরা আউটলেট সেটিংয়ে পাওয়া যায় না এমন পণ্যগুলির জন্য সাধারণত সরাসরি বিক্রি হয়।

টেলিভিশন হোম শপিং: টেলিভিশন হোম শপিং একটি অনন্য খুচরা চ্যানেল যা কয়েক দশক ধরে ব্যবহৃত হয়ে আসছে। খুচরো বিপণনের এই ফর্মের অধীনে, টেলিভিশন বিজ্ঞাপনগুলি বিজ্ঞাপন বিক্রয়ের জন্য ব্যবহৃত হয় এবং ভোক্তা ক্রয়ের জন্য ব্যক্তিগত যত্নের আইটেম থেকে শুরু করে রান্নাঘর এবং স্বয়ংচালিত পণ্য পর্যন্ত বিভিন্ন পণ্য অফার করা হয়। এটি পণ্য স্থাপনের সৃজনশীল পদ্ধতি, ক্যারিশম্যাটিক উপস্থাপক এবং প্রায়শই একচেটিয়া ডিলের জন্য স্বীকৃত। টেলিভিশন হোম শপিং গ্রাহকদের জন্য উপকারী কারণ তারা তাদের বাড়ির সুবিধামত কেনাকাটা করতে এবং অর্ডার দিতে পারে। খুচরা বিক্রেতারাও উপকৃত হবেন একটির মধ্যে একাধিক সদস্যের কাছে আবেদন করার লক্ষ্য নিয়ে একবারে বড় শ্রোতাদের কাছে পৌঁছাতে সক্ষম হয়ে

স্বয়ংক্রিয় খুচরা বিক্রয়: স্বয়ংক্রিয় খুচরা হল স্ব-পরিষেবা স্বতন্ত্র কিয়স্কের একটি বিভাগ যা একটি ঐতিহ্যবাহী খুচরা দোকানের অভ্যন্তরে প্রচলিত খুচরা পরিষেবা প্রতিস্থাপন করতে সফটওয়্যার ইন্টিগ্রেশন ব্যবহারের মাধ্যমে সম্পূর্ণ স্বয়ংক্রিয় খুচরা স্টোর হিসাবে কাজ করে।

একটি পোশাক বাজারে আনতে যে সময় লাগে, তাই ডিজাইনারদের মাঝে মাঝে ভোক্তাদের রুচির পরিবর্তনের পূর্বাভাস দিতে হবে।

ডিজাইনাররা ফ্যাশন প্রবণতা নিয়ে গবেষণা করেন এবং তাদের দর্শকদের জন্য তাদের ব্যাখ্যা করেন। তাদের নির্দিষ্ট নকশা উত্পাদন দ্বারা ব্যবহৃত হয়।

ফ্যাশন ডিজাইনাররা পোশাক ডিজাইন করার চেষ্টা করেন যা ফ্যাশন এবং নান্দনিকভাবে আনন্দদায়ক। তারা বিবেচনা করে কার পোশাক পরার সম্ভাবনা রয়েছে এবং কোন পরিস্থিতিতে এটি পরিধান করা হবে এবং তারা বিভিন্ন উপকরণ, রঙ, নিদর্শন এবং শৈলীর মধ্যে কাজ করে। যদিও দৈনন্দিন পরিধানের জন্য পরিধান করা বেশিরভাগ পোশাক

প্রচলিত শৈলীর একটি সংকীর্ণ পরিসরের মধ্যে পড়ে, অস্বাভাবিক পোশাকগুলি সাধারণত বিশেষ অনুষ্ঠান যেমন সন্ধ্যায় পরিধান বা পার্টি পোশাকের জন্য চাওয়া হয়।

কিছু পোশাক বিশেষভাবে একজন ব্যক্তির জন্য তৈরি করা হয় যেমন হাউট ক্যুচার বা বেসপোক টেইলারিংয়ের ক্ষেত্রে আজ বেশিরভাগ পোশাক গণ বাজারের জন্য ডিজাইন করা হয়েছে বিশেষ করে নৈমিত্তিক এবং প্রতিদিনের পোশাককে পরার জন্য প্রস্তুত বলা হয়।

ফ্যাশনের ধরন: পোশাক নির্মাতাদের দ্বারা উত্পাদিত পোশাকগুলি তিনটি প্রধান বিভাগে পড়ে, যদিও অতিরিক্ত আরও নির্দিষ্ট বিভাগে বিভক্ত করা যেতে পারে।

Haute couture

1950-এর দশক পর্যন্ত ফ্যাশন পোশাকগুলি মূলত ডিজাইন এবং তৈরি করা হয়েছিল মেড টু মেপে বা হাউট কউচার ভিত্তিতে (উচ্চ সেলাইয়ের জন্য ফরাসি) প্রতিটি পোশাক একটি নির্দিষ্ট ক্লায়েন্টের জন্য তৈরি করা হয়েছিল। একটি স্বতন্ত্র গ্রাহকের জন্য অর্ডার দেওয়ার জন্য একটি পোশাক পোশাক তৈরি করা হয় এবং সাধারণত উচ্চ-মানের ব্যয়বহুল কাপড় থেকে তৈরি করা হয়, যা বিশদ বিবরণে অত্যন্ত মনোযোগ দিয়ে সেলাই করা হয় এবং প্রায়শই উপকরণ এবং এটি তৈরি করতে সময় লাগে। প্রতিটি পোশাকের উচ্চ মূল্যের কারণে, ফ্যাশন হাউসগুলির জন্য Haute couture সামান্য প্রত্যক্ষ লাভ করে তবে এটি প্রতিপত্তি এবং প্রচারের জন্য গুরুত্বপূর্ণ।

পরিধানের জন্য প্রস্তুত বা প্রি-এ-পোর্টার, জামাকাপড় হল হাউট ক্যুচার এবং গণ বাজারের মধ্যে একটি ক্রস। এগুলি পৃথক গ্রাহকদের জন্য তৈরি করা হয় না, তবে ফ্যাব্রিক পছন্দ এবং কাটাতে খুব যত্ন নেওয়া হয়। এক্সক্লুসিভিটি গ্যারান্টি দেওয়ার জন্য পোশাকগুলি অল্প পরিমাণে তৈরি করা হয় তাই সেগুলি বরং ব্যয়বহুল। পরিধানের জন্য প্রস্তুত সংগ্রহগুলি সাধারণত ফ্যাশন হাউসগুলি ফ্যাশন সপ্তাহ নামে পরিচিত সময়কালে প্রতি মৌসুমে উপস্থাপন করে। এটি একটি শহরব্যাপী ভিত্তিতে সঞ্চালিত হয় এবং বছরে দুবার ঘটে। এর প্রধান ঋতু ফ্যাশন সপ্তাহের ফ্যাশনের মধ্যে রয়েছে বসন্ত/গ্রীষ্ম, শরৎ/শীতকালীন রিসর্ট সাঁতার এবং দাম্পত্য।

হাফ-ওয়ে পোশাকগুলি রেডি-টু-ওয়্যার, "অফদ পেগ" বা পারট-এ-পোর্টার ফ্যাশনের বিকল্প। হাফ-ওয়ে গার্মেন্টস হল আন্তর্জাতিকভাবে অসমাপ্ত পোশাকের টুকরো যা পোশাকের "প্রাথমিক ডিজাইনার" এবং যা সাধারণত প্যাসিভ "ভোক্তা" হিসাবে বিবেচিত হবে তার মধ্যে সহ-নকশাকে উৎসাহিত করে। এটি পরিধানের জন্য প্রস্তুত ফ্যাশন থেকে ভিন্ন কারণ ভোক্তারা তাদের পোশাক তৈরি এবং সহ-ডিজাইন করার প্রক্রিয়ায় অংশগ্রহণ করতে সক্ষম।

ভর বাজার

বর্তমানে ফ্যাশন শিল্প বেশি ভরসা বাজার বিক্রয় নির্ভর করে। ভর বাজার বিস্তৃত গ্রাহকদের জন্য পরিচর্যা করে, ফ্যাশনে বিখ্যাত নাম দ্বারা সেট করা প্রবণতা ব্যবহার করে পরিধানের জন্য প্রস্তুত পোশাক তৈরি করে। তারা প্রায়শই একটি ঋতুর কাছাকাছি অপেক্ষা করে তা নিশ্চিত করার জন্য যে একটি

শৈলী সম্ভা কাপড় এবং সহজ উত্পাদন কৌশলগুলি ধরতে চলেছে যা করতে পারে

মেশিন দ্বারা সহজে করা যেতে পারে। শেষ পণ্য তাই অনেক বেশি সম্ভায় বিক্রি করা যেতে পারে।

"কচ" ডিজাইন নামক এক ধরনের ডিজাইন রয়েছে যা জার্মান শব্দ কিটচি থেকে উদ্ভূত হয়েছে, যার অর্থ "কুৎসিত" বা "নান্দনিকভাবে আনন্দদায়ক নয়" কিটস "এমন কিছু পরা বা প্রদর্শন করাকেও উল্লেখ করতে পারে যা তাই আর ফ্যাশনে নেই।

ডিজাইনগুলি রঙিন ফ্যাশনের জন্য তৈরি করে

অনেকেই রঙিন পোশাক পরতে ভালোবাসেন। কিন্তু আমরা যে পোশাক পরিধান করি তার টেক্সচার এবং প্যাটার্ন কে ডিজাইন করে?

সেই কাজটি প্রায়শই ফ্যাশন টেক্সটাইল ডিজাইনারদের কাজ। টেক্সটাইল ডিজাইনাররা হলেন শিল্পী যারা স্বপ্ন দেখেন এবং টেক্সটাইলের চেহারা এবং অনুভূতি ডিজাইন করেন, যার মধ্যে তাদের পৃষ্ঠের উপর মুদ্রিত বা বোনা প্যাটার্নগুলিও অন্তর্ভুক্ত। টেক্সটাইল ডিজাইনটি অনেক ধরনের টেক্সটাইলের জন্য ব্যবহার করা যেতে পারে, যার মধ্যে রয়েছে ঘরের আসবাব যেমন কার্পেট এবং পর্দা, বিছানার স্প্রেড এবং চাদরের মতো লাইনার এবং পোশাক।

বিখ্যাত ফ্যাশন টেক্সটাইল ডিজাইনার

রাউল ডুফি

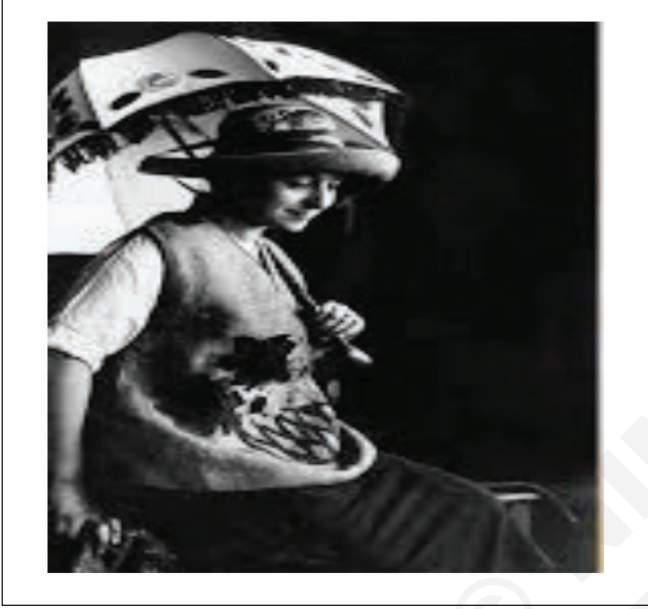
রাউল ডুফি (1877-1953) একজন ফরাসি চিত্রশিল্পী এবং 20 শতকের প্রথম শিল্পীদের মধ্যে একজন যিনি টেক্সটাইলের জন্য অনেক নিদর্শন তৈরি করেছিলেন। 1911 সালের দিকে, ফরাসি ফ্যাশন ডিজাইনার পল পোয়েরেট ডুফিকে স্থির জন্য একটি প্যাটার্ন তৈরি করতে বলেছিলেন কিন্তু অনুরোধের ফলে শীঘ্রই পোয়েরেটের পোশাকের ডিজাইনের জন্য ডিউটি ডিজাইনিং কাপড় তৈরি হয়। 1912 সালের দিকে শুরু হয়। ডুফি একটি নেতৃত্বান্বিত ফরাসি সিল্ক ফার্ম Biancheri Ferrier-এর জন্য সিল্কের প্যাটার্ন ডিজাইন করা শুরু করে। তিনি মুদ্রিত সূতির টেক্সটাইল এবং আর্ট ডেকো-প্রভাবিত সিল্ক সহ শত শত নিদর্শন তৈরি করেছিলেন। আর্ট ডেকো 1920-এর দশকে একটি নকশা শৈলী যা একটি আধুনিক শৈলী তৈরি করতে সুগমিত জ্যামিতিক ফর্ম ব্যবহার করে।

Duffy এর প্যাটার্নে গাঢ় কাটলাইন এবং উচ্চ রঙের বৈসাদৃশ্যের ক্ষেত্র রয়েছে। প্রাণবন্ত রঙে, তিনি পাতার মতো রূপ এবং ঘোড়ার মতো প্রাণী সহ প্রাকৃতিক জগতের প্রতিধ্বনি করেছিলেন।

সোনিয়া দেলনয়

সোনিয়া ডেলাউনে (1885-1979) একজন চিত্রশিল্পীও ছিলেন যিনি টেক্সটাইল ডিজাইন এবং ফ্যাশন ডিজাইনের দিকে তার মনোযোগ স্থানান্তরিত করেছিলেন ডেলানাই তার নিজের পোশাক ডিজাইন করেছিলেন এবং চুনের ফ্যাশন শিল্পে বাণিজ্যিক ব্যবহারের জন্য টেক্সটাইল প্যাটার্ন তৈরি করেছিলেন, পোশাক ডিজাইনার কবি এবং সেলিব্রিটি ক্লায়েন্টদের সাথে কাজ করেছিলেন। শিল্প ডেকো শৈলী প্রতিধ্বনিত কাজের জন্য খুব জনপ্রিয় হয়ে ওঠে।

Delaunay ডিজাইন করেছেন যাকে তিনি যুগপত টেক্সটাইল প্যাটার্ন বলে অভিহিত করেছেন, যার পৃষ্ঠতলগুলি রঙের সাথে কম্পিত বলে মনে হচ্ছে। তার কাছে “একযোগে” শব্দটি একটি রঙের নিজস্ব অধিকারে এবং অন্যান্য রঙের সাথে মিশ্রিত করার সময়, স্বীকৃত বস্তুগুলিকে রেন্ডার করার ক্ষেত্রে এর ব্যবহার থেকে মুক্তি দেয়। অবশেষে ডেলাউন টেক্সটাইল ডিজাইনের দিকে মনোনিবেশ করেন। 1929-এর পর তিনি তার নিজস্ব ফ্যাশন হাউস বন্ধ করে দেন এবং আমস্টারডাম ডেলাউনে বিলাসবহুল কোম্পানি মেটজ অ্যান্ড কোং-এর জন্য টেক্সটাইল ডিজাইনে মনোনিবেশ করেন। উজ্জ্বল বৈপরীত্যে আচ্ছাদিত, তার পোশাক এবং টেক্সটাইল ডিজাইনগুলি শরীরের আকৃতির সাথে প্রবাহিত হয়।



জিকা আশের

চেক বংশোদ্ভূত জিকা আসচার (1910-1992) এবং তার স্ত্রী লিডা আসচার (1910-1983) 1939 সালে লন্ডনে আসেন। সেখানে তারা একটি বিলাসবহুল টেক্সটাইল ডিজাইন কোম্পানি প্রতিষ্ঠা করেন যা যুদ্ধ পরবর্তী ইংল্যান্ডে প্রভাবশালী হয়ে ওঠে। অ্যাশার এবং তার স্ত্রী তাদের নিজস্ব ডিজাইন তৈরি করেছিলেন। লিডা বেশিরভাগ অঙ্কন করেছিলেন, প্রায়শই সাহসী এবং রঙিন ফুলের প্যাটার্নের। জিকা মুদ্রণ করেছে।

Ascher কোম্পানী অন্যান্য শিল্পীদের সাথে কাজ করার জন্যও উল্লেখ করেছে, তাদের নকশার প্যাটার্ন তৈরি করতে সাহায্য করেছে যা ফ্যাব্রিকে মুদ্রিত ছিল বিখ্যাত শিল্পীরা যারা অ্যাশারের জন্য নিদর্শন তৈরি করেছেন তাদের মধ্যে রয়েছে পাবিও পিকাসো, হেনরি ম্যাটিস এবং হেন্ড্রি মুর।

ফ্যাশন ডিজাইনাররা যারা ভারতীয় টেক্সটাইলকে বাঁচিয়ে রাখছেন এবং লাখি মারছেন

স্মৃতি ইরানিকে

হ্যালুলুমের সাথে স্মৃতি ইরানির সেলফি টুইটারে তাৎক্ষণিকভাবে হিট হতে পারে এবং লোকেরা রঙিন জাতিগত পোশাকে নিজেদের ছবি পোস্ট করে, কিন্তু ভারত ইতিমধ্যেই তাঁত প্রেমের পথে চলেছে, ফ্যাশন ডিজাইনারদের ধন্যবাদ যারা এক দশকেরও বেশি সময় ধরে এই টেক্সটাইলগুলি



ব্যবহার করছেন

বাস্তবতা হল আজ, আপনি হয়ত আপনার মায়ের পুরানো ডেনিম বেল-বটম 70 এর দশকের স্ট্রেইট কাট তাদের টুইড এবং পিনস্ট্রাইপগুলি পরতে আগ্রহী নাও হতে পারেন, কিন্তু আপনি কখনই আপনার দাদির সুন্দর হস্তশিল্পকে না বলবেন না

ঋতু কুমার

ভারতের অন্যতম প্রধান ডিজাইনার এবং একজন পুনরুজ্জীবনবাদী। ঋতু কুমার প্রাচীন নকশা এবং ঐতিহ্যবাহী কারুশিল্প ব্যবহার করে পোশাক তৈরি করতে সঙ্গীতবিদ্যা এবং শিল্প ইতিহাসের পটভূমিতে আঁকেন। সিল্ক, সুতি এবং চামড়ার মতো কাপড়ের সাথে কাজ করতে পছন্দ করে। রিতু কুমারের পোশাকগুলি তাদের সমৃদ্ধি, কমণীয়তা এবং সূচিকর্মের জটিলতায় অত্যশ্চর্য। তার প্রচারণা। সুন্দর হাত, সূচিকর্মের জাতিগত ভারতীয় শৈলী প্রদর্শন করে এমন পোশাক এবং আনুষঙ্গিক ক্রয়কে উৎসাহিত করে। প্রচারণার সাথে যেতে, তিনি 'দ্য রিভাইভালিস্ট' নামে পরিচিত পোশাকের একটি লাইন শুরু করেছেন। এই পোশাক লাইনের ভিত্তি হল ঐতিহ্যবাহী ভারতীয় কারুশিল্পকে পুনরুত্থিত করা এবং তাদের মূলধারার ফ্যাশনে একীভূত করা।





বিশ্বজুড়ে উপস্থিতি সহ ভারতীয় বংশোদ্ভূত এই ডিজাইনারদের সৃজনশীল গল্পের স্থায়িত্ব একটি বড় অংশ। তাদের জন্য একটি গুরুত্বপূর্ণ ফোকাস হ্যান্ডলুম টেক্সটাইল ব্যবহার করা কারণ তাদের একটি ছোট কার্বন ফুটপ্রিন্ট রয়েছে। উপরন্তু তারা পুনর্ব্যবহারযোগ্য এবং টেক্সটাইল। যদিও তারা শাড়ি এবং কুর্তির সাথে অনেক কাজ করে, তাদের লাইন এবং ড্রেপগুলি সমসাময়িক এবং চটকদার, যা তাদের ফিউশনের নিখুঁত উদাহরণ করে তোলে। কে জানত পুনর্ব্যবহৃত পোশাক এত আড়ম্বরপূর্ণ হতে পারে?

নীতু লুল্লা



বিখ্যাত ভারতীয় ডিজাইনার বেনারসি এবং কাজ্জিভারাম সহ বিভিন্ন ধরনের হাতে বোনা টেক্সটাইল নিয়ে কাজ করেছেন। কিন্তু নীতা লুল্লা আধুনিক \ ডিজাইনের সাথে ভারতীয় হস্ত বোনা টেক্সটাইলগুলিকে ছাড়িয়ে যায়। তিনি ভারতীয় টেক্সটাইলগুলিকে পশ্চিমা কাপড়ের সাথে বিয়ে করেন যেমন শিফন, গজ এবং জর্জেটিক সূক্ষ্ম সৃষ্টি তৈরি করতে। তার পোশাক হল রেড কার্পেটে বলিউডের নেতৃস্থানীয় নারীদের দ্বারা পরিধান করা হয়েছে এবং তিনি চলচ্চিত্রে তার পোশাকের কাজের জন্য বেশ কয়েকটি জাতীয় পুরস্কার জিতেছেন, যার মধ্যে পিরিয়ড ফিল্ম যোদ্ধা আকবর সহ সাম্প্রতিককালে, তিনি প্যাথনি নিয়ে পরীক্ষা-নিরীক্ষার দিকে ঝুঁকছেন, টেপেস্ট্রির প্রাচীন মারাঠা কৌশল যা বিভিন্ন থ্রেডকে একত্রিত করে। রং এবং একত্রে বোনা সোনা এবং

রৌপ্য থ্রেড অন্তর্ভুক্ত করে একটি গতিশীল সিল্কের টুকরো তৈরি করে। মেক ইন ইন্ডিয়া উদ্যোগে ফেব্রুয়ারী 2016-এ তার অন্যতম উল্লেখযোগ্য পৈঠানি সংগ্রহ দেখানো হয়েছিল।

সব্যসাচী মুখোপাধ্যায়

তার সূক্ষ্ম দাম্পত্য পরিধান জন্য পরিচিত, সব্যসাচী আধুনিক প্রেক্ষাপটে ভারতীয় টেক্সটাইল ব্যবহারের পথপ্রদর্শক। তার অনন্য অবদান ছিল আধুনিক সিলুয়েট নির্মাণে বাঁধানি, গোটা কাজ, ব্লক প্রিন্টিং হ্যান্ড ডাইং এবং আরও অনেক কিছু মতো দেশীয় পদ্ধতির ব্যবহার। ডিজাইনার তার সংগ্রহে সমৃদ্ধ জাতিগত কাপড় ব্যবহার করেন যার মধ্যে রয়েছে বেনারসি কাপড়ের ব্যাপক ব্যবহার। তিনি 'সেভ দ্য শাড়ি' নামে একটি প্রকল্প শুরু করেছিলেন যেখানে তিনি 3500 রুপি মূল্যের অলাভজনক ভিত্তিতে হাতে বোনা ভারতীয় শাড়ি খুচরা বিক্রি করেন। পুরো আয় চলে যায় মুর্শিদাহদের তাঁতে। বিগত দুই বছর ধরে তিনি বাগরু থেকে খাঁটি খাদি এবং উদ্ভিজ্জ হ্যান্ড ব্লক প্রিন্টে সুতির বেনারসি শাড়ি পুনরুজ্জীবিত করার সাথে জড়িত ছিলেন। আরও কি, তিনি পুরো ট্রাউসো সংগ্রহটি হস্তশিল্প করেছেন বলিউড অভিনেত্রী বিদ্যা বালানের বিয়ের জন্য প্রায় 18টি শাড়ি যার জন্য তিনি বিশেষভাবে চেন্নাই থেকে রেশম সংগ্রহ করেছিলেন প্রাথমিকভাবে কাজ্জিভারাম সিল্ক।



অনিতা ডোংরে



couture এবং pert-aporter চেনাশোনাতে তার নাম প্রতিষ্ঠিত করে। অনিতা ডোংরে প্রথমে জৈব এবং তারপর পরিবেশবান্ধব হয়েছিলেন। তিনি সম্প্রতি 'গ্রাসরুটস' নামে একটি হাউট কউচার লাইন চালু করেছেন যাতে পরিবেশ-বান্ধব ফাইবার, টেক্সটাইল এবং বাঁশের জ্যাকেটের মতো অনন্য সৃষ্টি সহ প্রাকৃতিক রং দিয়ে তৈরি পোশাক রয়েছে। তিনি বন্ধনীর মতো ঐতিহ্যবাহী ডাইং কৌশল ব্যবহার করে সাধারণ অফ-দ্য-র্যাক কাপড়ের সাথে 'ইন্টারপ্রেট' নামে একটি প্রিট লাইন চালু করেছিলেন। রাজস্থানের লেহেরিয়া এবং ব্লক প্রিন্ট এবং লখনউ থেকে চিকনকারি এমব্রয়ডারি।

রোহিত বল



রোহিত বল প্রায় সব কাপড় ব্যবহার করে পোশাক ডিজাইন করেছেন। তিনি বিশেষ করে কাঁচা পণ্যের জন্য বিশেষত্ব এবং বাজারে চাহিদা তৈরি করতে খাদি ব্যবহার করেন। ভারতের সবচেয়ে বড় তাঁত টেক্সটাইল অপারেশন খাদি গ্রাম উদ্যোগ তাদের সাথে রোহিত বালকেও বেছে নিয়েছিল। উমা থারম্যান, সিন্টি ব্রফোর্ড, পামেলা অ্যান্ডারসনের মতো এই টেকার ডিজাইনারের ক্লায়েন্ট আন্তর্জাতিক হয়ে উঠেছে। নাওমি ক্যাম্পবেল এবং আনা কুর্নিকোভা।

ওয়েন্ডেল রড্রিকস



ওয়েন্ডেল রড্রিকস ভারতীয় টেক্সটাইলগুলিকে আন্তর্জাতিক প্ল্যাটফর্মে তুলে ধরার জন্য কৃতিত্বপ্রাপ্ত কয়েকজন ডিজাইনারের মধ্যে একজন। এটি একটি প্রায় ঐতিহ্যগতভাবে বোনা শাড়ি যা 16 শতকে পর্তুগিজদের আবির্ভাবের আগে গোয়ার কুশি উপজাতির মহিলারা পরিধান করত। তার পরবর্তী প্রকল্প হল গোয়ায় তার 450-বছরের পুরনো বাড়িটিকে একটি হেরিটেজ টেক্সটাইল জাদুঘরে রূপান্তর করা এবং ওয়েন্ডেল ইতিমধ্যেই ভঙ্গুর হেরিটেজ টেক্সটাইল পুনরুদ্ধারে আন্তর্জাতিক জাদুঘরগুলির সংরক্ষণ বিভাগগুলির সাথে বিদেশে যথেষ্ট অভিজ্ঞতা তৈরি করেছেন।



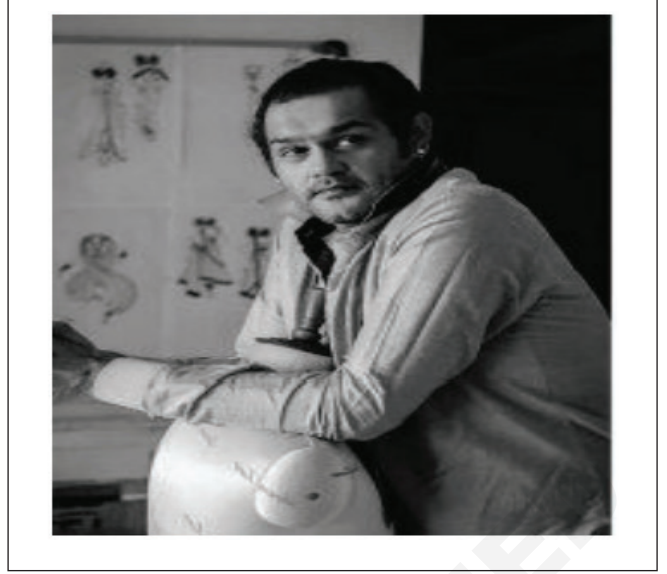
গৌরাঙ্গ শাহ

এই স্ব-শিক্ষিত ডিজাইনার জামাদানি তাঁতি সম্প্রদায়কে নতুন করে উদ্ভাবনের জন্য কৃতিত্ব দেওয়া হয়। একটি ছেলে হিসাবে, গৌরাঙ্গ শাহ তার বাবার শাড়ি এম্পোরিয়ামে কেনাকাটা করা মহিলাদের দেখেছিলেন এবং বুঝতে পেরেছিলেন যে হাতে বোনা শাড়িতে আধুনিক ডিজাইনের অভাবের কারণে তরুণ প্রজন্ম জিওগারটিসি এবং শিফনের প্রতি আকৃষ্ট হয়েছে। কলেজের পর, গৌরাঙ্গ সারা দেশে জে আমাদানি তাঁতীদের পরিদর্শন করেন এবং তাদের সেই সেক্টরকে পুনরুজ্জীবিত করতে সাহায্য করার জন্য তার নকশা অনুযায়ী কাজ করতে রাজি করান। আর ঠিক সেরকমই ব্যবসা করতেন! আজ লুকানো লেবেল, 'গৌরাঙ্গ'-এর সমস্ত মেট্রো শহরে স্টোর রয়েছে এবং বিদ্যা বালান সোনম কাপুর, শ্রুতি হাসান, চিত্রাঙ্কধা সিং, মালাইকা অরোরা গৌরাঙ্গ সহ কাঞ্জীভরাম, খাদির মতো অন্যান্য হস্ত বোনা টেক্সটাইলগুলির সাথেও প্রচুর কাজ করেছেন। , উপপাদা, পৈঠানি, পাটন পরোলা, বেনারসি, কোটা মহেশ্বরী এবং বাংলার বুনন।

শ্রুতি সঞ্চেতি

তার সংগ্রহগুলি এখন দুই বছরেরও বেশি সময় ধরে টেক্সটাইল দিবসে ল্যাকমে ফ্যাশন সপ্তাহে প্রদর্শিত হচ্ছে। নাগপুরভিত্তিক শ্রুতি সঞ্চেতি ঐতিহ্যবাহী ভারতীয় তাঁতকে পুনরুজ্জীবিত করার জন্য দৃঢ়ভাবে কাজ করে চলেছেন। তার ইউএসপি ফ্যাশনের সাথে আপস না করেই স্থায়িত্ব নিয়ে আসছে। তিনি তার বুননের সাথে জাতিগতভাবে চলে যান,

শ্রাবণ কুমার রামস্বামী



তবে তার লাইন এবং ডিজাইনগুলি আধুনিক এবং তীক্ষ্ণ। 2009 সালে, শ্রুতি তার নিজস্ব প্রিট-এ পোর্টার লেবেল 'Pinnacle' চালু করেছিলেন যা পরিধানযোগ্যতা এবং প্রতিযোগিতামূলক মূল্যের সাথে এই সমস্ত উপাদানগুলিকে একত্রিত করেছিল। তার প্রাকৃতিক সিল্ক, ব্রোকেড এবং টাই এবং ডাইয়ের মতো কৌশলগুলির উদার ব্যবহার সহ সৃষ্টিগুলি সাধারণত প্রাণবন্ত রঙে আসে। তার একটি তালিকার ক্লায়েন্ট রয়েছে, যার মধ্যে রয়েছে বিদ্যা বালান, শাইনা এনসি, জুহি চাওলা এবং নীতিন গড়করি।

হায়দ্রাবাদে বসবাসকারী শ্রাবণ কুমার নিজেকে একজন 'টেক্সটাইল পুনরুজ্জীবনবাদী এবং শিল্পী বলে এবং তাঁতে বিশেষভাবে বিশেষজ্ঞ। তাঁতি সম্প্রদায়ের টেকসইতা আনাকে তিনি তার জীবনের লক্ষ্য পরিণত করেছেন এবং তার সংগ্রহের মধ্যে রয়েছে কলমকারি, মঞ্জলাগিরি, মাধভরম, নারায়ণপেট, চিরালা, ভেঙ্কটাগিরি এবং চুমুর খাদির মতো তাঁতের ব্যবহার, যদিও তিনি যে কাপড়গুলি ব্যবহার করেন তা ঐতিহ্যবাহী তাঁতগুলি তার নকশাগুলি। সমসাময়িক এবং একটি চেহারা দিতে যা দেশি কিন্তু বোহেমিয়ান।

শিল্পের জন্য ট্রিম এবং আনুষঙ্গিকগুলির পরিচিতি (Introduction to trims and accessories for fashion industry)

উদ্দেশ্য : এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ফ্যাশন আনুষঙ্গিক ব্যাখ্যা
- ছাঁটাইয়ের ধরন ব্যাখ্যা করুন।

শিরোনাম: ফ্যাশন আনুষঙ্গিক সংজ্ঞায়িত করুন: একটি ফ্যাশন আনুষঙ্গিক একটি আইটেম যা একটি গৌণ পদ্ধতিতে, পরিধানকারীর পোশাকে অবদান রাখতে ব্যবহৃত হয়, প্রায়শই একটি পোশাক সম্পূর্ণ করতে ব্যবহৃত হয় এবং বিশেষভাবে পরিধানকারীর চেহারা পরিপূরক করার জন্য বেছে নেওয়া হয়।

আনুষঙ্গিক নকশা: একটি নির্দিষ্ট ধারণার ডিজাইনার শুধুমাত্র আনুষঙ্গিক নকশা দ্বারা সম্পন্ন হয়। লাইফ গিভিং লুক হল আনুষঙ্গিক, এটি পরিধানের ব্যক্তিত্বকে হাইলাইট করে। সৃজনশীল আনুষঙ্গিক হল হ্যাট জুয়েলারি, জুতা, বেল্ট, ঘড়ি, হ্যান্ড ব্যাগ, হ্যান্ড গ্লাভস, স্কার্ফ, টাই এবং বো, গ্রাহকের ইচ্ছার কথা মাথায় রেখে সতর্কতার সাথে ডিজাইন করা হয়েছে।

আনুষঙ্গিক প্রকার: ফ্যাশন আনুষঙ্গিকগুলি আলগাভাবে দুটি সাধারণ ক্ষেত্রে শ্রেণীবদ্ধ করা যেতে পারে: যেগুলি বহন করা হয় এবং যেগুলি পরা হয়। ঐতিহ্যবাহী জিনিসপত্রের মধ্যে রয়েছে পার্স এবং হ্যান্ডব্যাগ, হ্যান্ড ফ্যান, প্যারাসল এবং ছাতা, বেত এবং আনুষ্ঠানিক তরোয়াল। যে জিনিসপত্রগুলি পরা হয় তার মধ্যে জ্যাকেট, বুট এবং জুতা, ক্র্যাভ্যাট, টাই, টুপি, বনেট, বেল্ট এবং সাসপেন্ডার, গ্লাভস, মাফস, গয়না, ঘড়ি, স্যাশ, শাল, স্কার্ফ, মোজা এবং স্টকিংস অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে। ট্রিমিং উপকরণ ব্যবহার করা হয় ফিতা, পাথর, sequins, জপমালা ইত্যাদি।

ছাঁটাই এর প্রকারভেদ

ফিতা

ফিতা বিভিন্ন রঙ এবং বিভিন্ন প্রস্থের সার্টিন, টাফেটা বা নাইলন দিয়ে তৈরি। ফিতা ধনুক প্রায়ই সজ্জা হিসাবে ব্যবহৃত হয়। বিভিন্ন প্রস্থের ফিতা গোলাপ বা অন্যান্য ফুলের আকারে তৈরি করা যেতে পারে। এটি ছাঁটাই করার উপকরণগুলির মধ্যে একটি।

জপমালা এবং এর প্রকারগুলি

পুঁতির কাজ হল পুঁতিগুলিকে একে অপরের সাথে বা কাপড়ে সংযুক্ত করার শিল্প বা কারুকাজ, সাধারণত সুই এবং থ্রেড বা নরম নমনীয় তার বা ফ্যাব্রিক গ্লাভ ব্যবহার করে। বেশিরভাগ পুঁতির কাজ গয়না বা অন্যান্য ব্যক্তিগত অলঙ্কারের রূপ নেয়।

পুঁতির প্রকারভেদ হল: বিগল পুঁতি, রেনবো বিগল পুঁতি, গোলাকার পুঁতি, আকৃতির পুঁতি, মুখের পুঁতি, বীজ পুঁতি, ধাতব পুঁতি, কাটা পুঁতি, পনি পুঁতি, চিনির পুঁতি, মুক্তার পুঁতি, ক্রিস্টাল পুঁতি

জারদোজি: স্প্রিং ধরণের থ্রেড রয়েছে সেগুলি ছোট আকারে কাটা হয় এবং প্রয়োজন অনুসারে ব্যবহার করা হয়।

সিকুইনস: সিকুইনগুলি হল ছোট ছোট স্প্যাঙ্গেলগুলি সজ্জা হিসাবে ব্যবহৃত হয়, সাধারণত জামাকাপড় বা অন্যান্য ফ্যাব্রিকে। এগুলি প্রায়শই গোলাকার আকৃতির হয় এবং বিভিন্ন ধরণের রঙ এবং জ্যামিতিক আকারে পাওয়া যায়। সিকুইনগুলি সাধারণত পোশাক, গহনা, ব্যাগ, জুতা এবং অন্যান্য আনুষঙ্গিকগুলিতে ব্যবহৃত হয়। বিভিন্ন ধরনের সিকুইন হল ফ্ল্যাট, কাপ, ফুল, টিঙ্ক, স্টার বা বর্গাকার।

পাথর: বিভিন্ন আকার, আকার এবং রং পাওয়া যায়। বিভিন্ন ধরনের পাথর হল গোলাকার আকৃতির পাথর, ডিম্বাকৃতির পাথর, ড্রপ বা বোট আকৃতির পাথর, রজন পাথর ইত্যাদি।

আয়না: আয়নাও এক ধরনের আলংকারিক ছাঁটাই। বৃত্তাকার এবং হীরা আকার এবং বর্গক্ষেত্র মত আকারের verities পাওয়া যায়।

হেড গিয়ারস

সংজ্ঞা: হেডগিয়ার, হেডওয়্যার বা হেডড্রেস হল পোশাকের যে কোনও উপাদানকে দেওয়া নাম যা একজনের মাথায় পরা হয়। হেডগিয়ারের সাধারণ ফর্মগুলির মধ্যে রয়েছে টুপি, ক্যাপ, বনেট, হুড, হেডস্কার্ফ এবং হেলমেট। একটি রাজতন্ত্র হেডগারের দুর্দান্ত প্রতীকী তাৎপর্য থাকতে পারে, উদাহরণস্বরূপ, রাজকীয়দের প্রায়শই বিশেষ মুকুট থাকে। চুলের আনুষঙ্গিক এবং প্রতিস্থাপন, যেমন উইগগুলিও হেডগিয়ারের বিভাগে অন্তর্ভুক্ত হতে পারে।

ক্যাপস: ক্যাপগুলি সাধারণত নরম হয়, এবং প্রায়শই কোনও কাঁটা থাকে না বা কেবল একটি চূড়া থাকে (যেমন বেসবল ক্যাপের মতো)। বহু শতাব্দী ধরে মহিলারা বিভিন্ন ধরণের মাথার আবরণ পরতেন যাকে ক্যাপ বলা হত। মসলিনের মতো ক্ষীণ কাপড় দিয়ে তৈরি মাথার আচ্ছাদন যা বিবাহিত মহিলারা বাড়ির ভিতরে বা বনেটের নীচে পরতেন, বা বয়স্ক অবিবাহিত মহিলারা যারা “শেল্ফ” ছিল যেমন: মব-ক্যাপ

বনেট: বনেটগুলি, যেমন মহিলাদের দ্বারা পরিধান করা হত, সাধারণত বাইরে পরিধান করা ছিদ্রবিহীন টুপি ছিল যা চিবুকের নীচে বেঁধে সুরক্ষিত ছিল এবং যা কপালের কোনও অংশ ঢেকে রাখে না। বনেটের কিছু শৈলীতে একটি বড় চূড়া ছিল যা কার্যকরভাবে মহিলাদের মাথা না ঘুরিয়ে ডান বা বামে তাকাতে বাধা দেয়। পুরুষ এবং ছেলেদের দ্বারা পরিধান করা বনেটগুলি সাধারণত টুপি থেকে আলাদা করা হয় নরম হওয়ার কারণে এবং কোন কাঁটা নেই - এই ব্যবহার এখন বিরল। তাদের সাধারণত ক্যাপ বলা হবে।

হেলমেট: হেলমেটগুলি মাথা এবং কখনও কখনও ঘাড়কে আঘাত থেকে রক্ষা করার জন্য ডিজাইন করা হয়েছে। তারা সাধারণত অনমনীয়, এবং হাতাহাতি থেকে সুরক্ষা প্রদান করে। হেলমেট সাধারণত যুদ্ধে, নির্মাণস্থলে এবং অনেক যোগাযোগের খেলায় পরা হয়।

পাগড়ি: পাগড়ি মূলত দুটি কারণে পরা হয়। প্রথমত ধর্মীয় বা সাংস্কৃতিক বিশ্বাসের কারণে এবং দ্বিতীয়ত উপাদান, বিশেষ করে সূর্য থেকে সুরক্ষার জন্য

ঘোমটা: হুডগুলি সাধারণত নরম মাথার আচ্ছাদন যা একটি ওভারকোট, শার্ট বা চাদরের মতো একটি বড় পোশাকের অংশ তৈরি করে। ঐতিহাসিকভাবে, হুডগুলি হয় আধুনিক হুডের মতোই ছিল, প্রায়শই একটি পোশাক বা কেপের অংশ বা হেডগিয়ারের একটি পৃথক ফর্ম তৈরি করত। নরম হুড টুপি অধীনে পুরুষদের দ্বারা ধৃত ছিল। মহিলাদের হুড ক্লোজ-ফিটিং, নরম হেডগিয়ার থেকে বিভিন্ন রকম

শক্ত, কাঠামোবদ্ধ হুড (যেমন গ্যাবেল হুড) বা একটি ফ্রেমের উপরে উপাদান দিয়ে তৈরি খুব বড় আচ্ছাদন যা ফ্যাশনেবল মহিলারা তাদের উপাদানগুলি থেকে রক্ষা করার জন্য সুবিশাল উইগ বা চুলের স্টাইল পরতেন (যেমন ক্যালাশ)।

স্কার্ফ, ফ্যাশন গহনা, টাই এবং ধনুক (Scarf, Fashion Jewellery, Ties & Bows)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- স্কার্ফ এবং এর ব্যবহার ব্যাখ্যা করুন
- ফ্যাশন গহনা এবং এর ব্যবহার ব্যাখ্যা করুন
- টাই এবং বো ব্যাখ্যা করুন।

ওড়না

স্কার্ফ ফ্যাশন অনুষ্ঙ্গগুলির মধ্যে একটি। আমরা দুই ধরনের পরতে পারি। মাথার স্কার্ফ এবং গলার স্কার্ফ রয়েছে। সারা বিশ্বে স্কার্ফ একটি বিশেষ ফিনিশিং টাচ। স্কার্ফ তিনটি ক্লাসিক আকারের মধ্যে দুটি ডিজাইন করা হয়েছে। যেমন বর্গাকার আয়তক্ষেত্র, তুলা, সিল্ক, উল ইত্যাদিতে ত্রিভুজ।

স্মার্ট মার্জিত এবং আড়ম্বরপূর্ণ মহিলাদের স্কার্ফ পরা হয়েছে। এটি আপনার ঘাড়ের চারপাশে একবার বা দুইবার মোড়ানো সহজ হতে পারে।

স্কার্ফ সব ঋতু, রৌদ্রোজ্জ্বল দিন, ঠান্ডা এবং blustery আবহাওয়া জন্য পরা হয়। আমরা গ্রীষ্মের জন্য হালকা ওজনের স্কার্ফ এবং ঠান্ডা এবং ঝাপসা আবহাওয়ার জন্য মোটা স্কার্ফ ব্যবহার করছি।

স্কার্ফ ব্যবহৃত বিভিন্ন ধরনের গিঁট

সেখানে:

- 1 মৌলিক লুপ
- 2 লুপ 'ই' গিঁট
- 3 ভুল গিঁট
- 4 আয়তক্ষেত্রাকার গিঁট

মৌলিক লুপ একটি মোড়ানো এটিটাইপ গিঁট। আয়তক্ষেত্রাকার গিঁট সহজে এবং দ্রুত নয়।

মুখোশ: একটি মুখোশ প্রায়শই পরিধানকারীর ছদ্মবেশ ধারণ করার জন্য, কিন্তু কখনও কখনও তাদের রক্ষা করার জন্য, মুখের অংশ বা পুরো অংশে পরিধান করা হয়। মুখোশগুলি প্রায়শই অভিনব ড্রেস পার্টিতে, একটি মাস্ক বল বা হ্যালোউইনে ছদ্মবেশ হিসাবে পরিধান করা হয়, অথবা অপরাধীরা অপরাধীদের দ্বারা পরিধান করা হতে পারে যাতে তারা অপরাধ করার সময় তাদের চিনতে না পারে। যে মুখোশগুলি পরিধানকারীকে শারীরিকভাবে সুরক্ষা দেয় তা আইস হকি গোলরক্ষকদের ক্ষেত্রে মুখ জুড়ে বার থেকে আলাদা হয়, এমন ডিভাইস যা পরিধানকারীর বায়ু সরবরাহকে শুদ্ধ করে বা নিয়ন্ত্রণ করে, যেমন গ্যাস মাস্কের ক্ষেত্রে।

উইগ: উইগ হল সিন্থেটিক চুল যা টাক ছদ্মবেশ ধারণ করতে বা পোশাকের অংশ হিসাবে পরা যেতে পারে। বেশিরভাগ কমনওয়েলথ দেশগুলিতে, ব্যারিস্টার, বিচারক এবং নির্দিষ্ট সংসদীয় কর্মকর্তারা অফিসের প্রতীক হিসাবে বিশেষ উইগ পরেন।

পর্দা: ওড়না সাধারণত একটি কাপড়ের টুকরো যা মুখের সমস্ত বা অংশ ঢেকে রাখে। মহিলারা পর্দা পরতেন যা চুল ঢেকে রাখত, এবং কখনও কখনও ঘাড় এবং চিবুক, কিন্তু মুখ নয়।

ফ্যাশন গহনা

ফ্যাশন গহনা ডিজাইনার পোশাক দ্বারা ডিজাইন এবং উত্পাদিত হয়।

আংটি, ব্রেসলেট পিন, নেকলেস, কানের দুল, ঘড়ি ইত্যাদির মতো পুরুষরাও আংটি, চেইন, ব্রেসলেট ইত্যাদি পরেন।

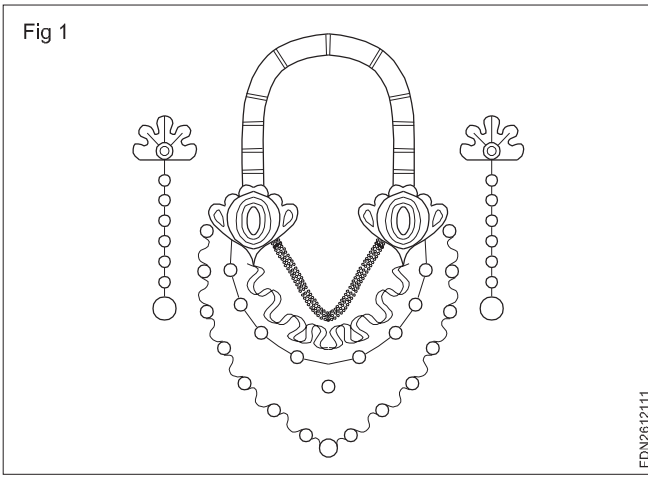
আনুষঙ্গিক বিভিন্ন উপকরণ, পাথর, মুক্তা, চশমা, পালক, তার, পুঁতি ইত্যাদি দিয়ে তৈরি করা যেতে পারে।

আনুষঙ্গিক নারী জীবনে একটি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে পুরুষের সঙ্গে তুলনা। এগুলি হাত, কঙ্গি, বাহু, ঘাড়, কান, সামনের মাথা, চুল, কোমর, গোড়ালি এবং পায়ের আঙ্গুলগুলিতে পরিধান করে।

আমরা নির্দিষ্ট কিছু আঞ্চলিক গহনা খুঁজে বের করতে পারি যার দ্বারা নির্দিষ্ট অঞ্চলের লোকদের চিনতে পারে। প্রাচীনকালে, রাজা-রানিরা প্রচুর মূল্যবান রত্ন পরিধান করত। গহনা আইটেম সমাজে সামাজিক এবং অর্থনৈতিক অবস্থা উন্মোচিত হয়।

ফ্যাশন গহনার ট্রেন্ড দিন দিন পরিবর্তিত হয়। তাই গহনার জন্য ব্যবহৃত উপাদানের কথা মাথায় রেখে গহনার চিত্রায়ন করা উচিত। আকার 1

বন্ধন: স্ট্রিং, ফিতা, কর্ড, ইত্যাদির একটি টুকরো, যা কিছু বেঁধে, যোগদান বা বন্ধ করার জন্য ব্যবহৃত হয়।



টাই এবং নম

টাই এবং বো আলংকারিক জিনিসপত্র, কিন্তু কম উপযোগিতা আছে। এটি পোশাকটিকে একটি ফর্মাল এবং ফ্যাশনেবল লুক দেয়। বেশিরভাগ ব্যবসায়ী এবং কর্মকর্তারা এগুলো ব্যবহার করেন। এটি পোশাকে ঝরঝরে লুক দেয়।

ধনুক এবং বন্ধন একটি সীমিত ব্যবহার আছে কারণ সাধারণত যারা দীর্ঘ ঘাড় আছে তাদের সঙ্গে যায়। টাই এবং বো বেশিরভাগই ইনস্টিটিউটের ইউনিফর্মে ব্যবহৃত হয়।

ধনুক এবং বন্ধন পরিধানকারীর মুখে একটি বিদ্রম প্রভাব দেয়। নম এবং টাই সবসময় ঘাড় চারপাশে আনুষঙ্গিক drape. সমস্ত ড্রেপ এবং ভাঁজ লাইন ভালভাবে চিত্রিত করা উচিত। এই উপস্থাপনার জন্য যেকোনো মাঝারি রঙ ব্যবহার করা যেতে পারে।

বন্ধনের প্রকারভেদ

- ক্র্যাভাট:** রয়্যাল ক্রেভেটস রেজিমেন্টের অফিসাররা তাদের গলায় সিল্কের তৈরি উজ্জ্বল রঙের রুমাল পরা ছিল। এই ঘাড়ের কাপড়গুলি রাজার অভিনবত্বকে আঘাত করেছিল এবং শীঘ্রই এটিকে রাজকীয়তার চিহ্ন হিসাবে পরিণত করেছিল। ক্রিয়েট থেকে "ক্র্যাভট" শব্দটি এসেছে।
- চার হাতে:** ফোর-ইন-হ্যান্ড টাই সাধারণত সিল্ক বা পলিয়েস্টার থেকে তৈরি হয়।

ব্যাগ, বেল্ট, গ্লাভস এবং পার্স (Bags, Belts, Gloves and purses)

উদ্দেশ্য: এই পাঠের শেষে আপনি সক্ষম হবেন

- ব্যাগ এবং পার্স এবং তাদের ব্যবহার ব্যাখ্যা করুন
- বেল্ট এবং তাদের ব্যবহার ব্যাখ্যা করুন
- হ্যান্ড গ্লাভস এবং এর ব্যবহার ব্যাখ্যা করুন।

ব্যাগ এবং পার্স

ব্যাগ এবং পার্স ব্যাপকভাবে জিনিস বহন করার জন্য ব্যবহৃত হয়। ব্যাগ উপযোগী পাশাপাশি ফ্যাশনেবল জিনিসপত্র। এই আনুষঙ্গিক বিভিন্ন আকার, রঙ, টেক্সচার এবং বিভিন্ন অনুষ্ঠানের জন্য জীবন শৈলীর সমস্ত পর্যায়ে ব্যবহার করা হয়।

3 ছয় এবং সাত-ভাঁজ বন্ধন: সাত-ভাঁজ টাই হল ফোর-ইন-হ্যান্ড নেকটাই-এর একটি আনলাইনড কনস্ট্রাকশন ভেরিয়েন্ট যা ইন্টারলাইনিংয়ের ব্যবহার আগে থেকেই ছিল। একটি ছয়-ভাঁজ টাই হল সাত-ভাঁজ টাইয়ের একটি আধুনিক পরিবর্তন। এই নির্মাণ পদ্ধতি সত্য সাত-গুণ তুলনায় আরো প্রতিসম। এটির একটি ইন্টারলাইনিং রয়েছে যা এটিকে একটু বেশি ওজন দেয় এবং এটি স্ব-টিপযুক্ত।

4 চর্মসার টাই: একটি চর্মসার টাই হল একটি নেকটাই যা স্ট্যান্ডার্ড টাই থেকে সরু এবং প্রায়শই সম্পূর্ণ কালো। চর্মসার বন্ধনগুলির প্রস্থ প্রায় 2 1/2 ইঞ্চি থাকে, যা নিয়মিত বন্ধনের জন্য সাধারণত 3-4 ইঞ্চির তুলনায়।

5 প্রি-টাইড: "প্রি-টাইড", বা আরও সাধারণভাবে, ক্লিপ-অন নেকটাই হল একটি স্থায়ীভাবে গিঁটযুক্ত চার-হাত বা বো টাই যা ক্লিপ বা লুক দ্বারা লাগানো হয়, প্রায়শই ধাতব এবং কখনও কখনও কঙ্জা করা হয়, ব্যান্ডের সাহায্য ছাড়াই শার্টের সামনের অংশে। শার্টের কলার চারপাশে।

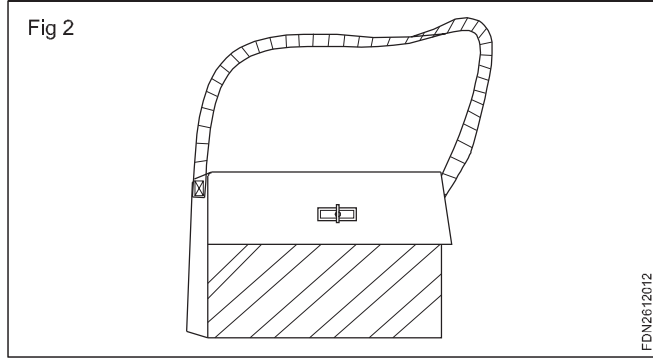
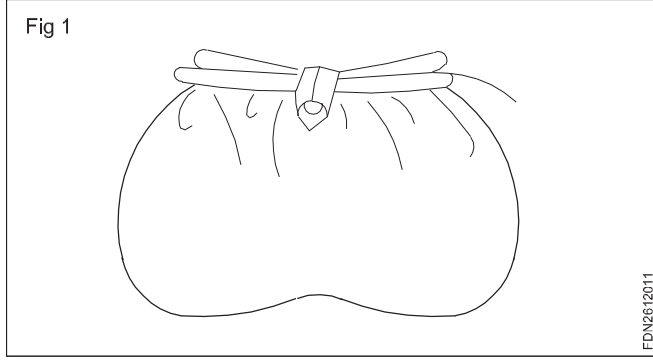
ধনুক: বো টাই এক ধরনের নেকটাই। এটি কলার চারপাশে একটি প্রতিসম পদ্ধতিতে বাঁধা ফ্যাব্রিকের ফিতা নিয়ে গঠিত যাতে দুটি বিপরীত প্রান্ত লুপ তৈরি করে।

ধনুকের প্রকারভেদ

- মাফলার:** ধনুক: বো টাই এক ধরনের নেকটাই। এটি কলার চারপাশে একটি প্রতিসম পদ্ধতিতে বাঁধা ফ্যাব্রিকের ফিতা নিয়ে গঠিত যাতে দুটি বিপরীত প্রান্ত লুপ তৈরি করে।
- পালক ধনুক:** একটি লম্বা, পাতলা কাপড়ের টুকরো পালকের তৈরি এবং গলায় পরা, বিশেষ করে মহিলারা
- ক্রোয়েশিয়ান ধনুক:** এটি ক্রোয়েশিয়ান ভাড়াটেদের মধ্যে উদ্ভূত হয়েছিল ক্রোয়াটরা তাদের শার্ট খোলার জন্য গলায় একটি স্কার্ফ ব্যবহার করত।
- অ্যাসকট ধনুক:** অ্যাসকট টাই বা অ্যাসকট হল প্রশস্ত সূক্ষ্ম ডানা সহ একটি সরু নেকব্যান্ড, ঐতিহ্যগতভাবে ফ্যাকাশে ধূসর প্যাটার্নযুক্ত রেশম দিয়ে তৈরি।

ব্যাগ এবং পার্সগুলি চামড়া, সাটিন, বেত, প্লাস্টিক, সিল্ক ইত্যাদি উপাদান দিয়ে তৈরি। ব্যাগের পৃষ্ঠের অলঙ্করণ সাধারণত চামড়ার টেক্সচার, এমব্রয়ডারি প্রিন্টিং, পুঁতি, আয়না ইত্যাদি দিয়ে করা হয়। ব্যাগগুলি পকেট প্লীট, হার্ড বেস দিয়ে সজ্জিত। আকৃতি এবং ওজন রাখার জন্য নরম ভিত্তিক।

পার্স এবং ব্যাগের নির্দিষ্ট আকৃতি কর্মজীবী মহিলাদের প্রতিদিনের ব্যবহৃত হয়। (ডুমুর ১ ও ২)



কাঁধে ব্যাগ

একটি কাঁধের ব্যাগ হল একটি আধা অনমনীয় পাত্র যা কাপড় বা চামড়া বা অনুরূপ অন্যান্য নমনীয় উপকরণ দিয়ে তৈরি। এটি কাঁধে বহন করার জন্য এক বা দুটি স্ট্র্যাপ/হ্যান্ডেল দিয়ে সেলাই করা হয়। দুটি আয়তক্ষেত্রাকার বা বর্গাকার কাপড়ের টুকরো সরাসরি বা তাদের মধ্যে আরেকটি ফ্যাব্রিক স্ট্রিপ দিয়ে যুক্ত করা হয় যাতে এতে আরও জায়গা থাকে। এটা অন্য প্রস্তুত করা হয়

ফাস্টেনার সহ বা ছাড়া। সাধারণত কাঁধের ব্যাগের হাতল কাঁধ থেকে কোমরের স্তর পর্যন্ত বুলে থাকে। এটি আলংকারিক এমব্রয়ডারির কাজ, বা প্যাচ ওয়ার্ক বা ত্যাগ বা অ্যাপ্লিকের কাজ ইত্যাদি দিয়ে সেলাই করা হয়।

ব্যাগ এবং পার্স বন্ধ করার জন্য জিপার, ক্ল্যাপস, বাকল, ক্লিপ ইত্যাদি। ব্যাগগুলি টাকা, নোট, ল্যাপটপ, ফাইল, বই প্রসাধনী, খাবার, সিডি, লাগেজ, বিবাহ, স্থির, খেলাধুলার সরঞ্জাম এবং অন্যান্য বিভিন্ন জিনিস বহন করতে ব্যবহৃত হয়। জিনিস

ব্যাগগুলিকে চিত্রিত করার জন্য, আমাদের অবশ্যই এটিতে পূর্ণতা এবং পৃষ্ঠের টেক্সচার দেখাতে হবে। আমরা চামড়া জমিন এছাড়াও দেখানো যেতে পারে।

ব্যাগ এবং পার্সের প্রকার

- ব্যাগপ্যাক:** এটি একটি ব্যাগ যা কাঁধ সমর্থন করে; এটির ডবল হ্যান্ডেলগুলি রয়েছে এবং পিছনে রয়েছে। এটা খেলাধুলার জন্য আদর্শ (বা স্কুল)। (আকার 1)
- ব্যাগুয়েট:** দৈনন্দিন ব্যবহারের জন্য একটি নৈমিত্তিক চেহারা খুঁজছেন যখন, baguette পার্স সেরা। এটি তার ছোট উপরের থেকে নীচে, লম্বা পাশ থেকে পাশের চেহারা দ্বারা স্বীকৃত। (চিত্র 2)



- 3 ব্যারেল:** এই ধরনের ব্যাগ, যা একটি নৈমিত্তিক চেহারা উন্নত করতে দুর্দান্ত, এটি তার নলাকার আকৃতির সাথে একটি ব্যারেলের মতো। (চিত্র 3)



4 **বালতি:** এই ব্যাগটি প্রশস্ত, একটি কাঁধের চাবুক এবং খোলা শীর্ষ সহ। এটি একটি নৈমিত্তিক চেহারা এবং ক্রীড়া পোশাক উভয় জন্য ব্যবহার করা যেতে পারে। (চিত্র 4)

Fig 4



5 **ক্লাচ (খাম):** ক্লাচটি একটি সন্ধ্যায় বাইরের জন্য উপযুক্ত, কারণ এটি ছোট এবং আয়তক্ষেত্রাকার এবং একটি চিঠির মতো দেখতে। (চিত্র 5)

Fig 5



6 **ডাক্তার:** এই ধরনের ব্যাগের গোলাকার দিক থাকে যার নিচে সমতল থাকে। এটিতে কিছুটা দৈর্ঘ্য রয়েছে এবং দুটি হ্যান্ডেল রয়েছে যা একটি ধাতব ফ্রেম পেয়েছে। অফিসে যাওয়ার জন্য এই ব্যাগ সবচেয়ে ভালো। (ছবি 6)

Fig 6



7 **ডাফেল (সমুদ্র):** এই ধরনের ব্যাগ বরং বড় এবং প্রায়ই খেলাধুলা বা ভ্রমণের জন্য ব্যবহৃত হয়। অতীতে, নাবিকরা এই ধরনের ব্যাগ ব্যবহার করত। (চিত্র 7)

Fig 7



8 **ফ্ল্যাপ:** এই ব্যাগ একটি ভাঁজ ফ্ল্যাপ বন্ধ আছে, এবং একটি তরল গ্রীষ্ম পোশাক জন্য আদর্শ। (চিত্র 8)

Fig 8



9 **ফ্রেম:** এই পার্সটি আয়তাকার এবং শক্ত এবং একটি টাকার পার্সের মতো। (চিত্র 9)

Fig 9



10 **হবো:** এই ধরনের ব্যাগ, যা প্রতিদিন পরার জন্য সবচেয়ে ভাল, যে কোনও বড় ব্যাগ যা কাঁধে ঝুলে থাকে এবং একটি চাবি স্লট বন্ধ থাকে। (চিত্র 10)

Fig 10



11 মেসেঞ্জার: এই ধরনের ব্যাগের একটি লম্বা স্ট্র্যাপ থাকে, সারা শরীর জুড়ে পরিধান করা হয় যাতে ব্যাগটি পিঠে আরামদায়ক থাকে। যদি এটি একটি ছোট চাবুক পেয়েছে, এটি একটি স্লিং ব্যাগে পরিণত হয়। (চিত্র 11)

Fig 11



12 Minaudiere: এই ছোট সন্ধ্যার ব্যাগটিতে একটি শক্ত কেস রয়েছে, এটি চামড়া বা ফ্যাব্রিক দ্বারা আবৃত এবং পুঁতি বা আধা-মূল্যবান পাথর দিয়ে সজ্জিত। (চিত্র 12)

Fig 12



13 কুইল্টেড: এই ধরনের ব্যাগটি একটি কুইল্টের সাথে সাদৃশ্যপূর্ণ যে এটিতে একটি টপ-সেলাই করা প্যাটার্ন রয়েছে। (চিত্র 13)

Fig 13



14 স্যাডল: এই ব্যাগটি মূলত স্যাডলে ব্যবহার করা হয়েছিল, তবে প্রতিদিনই ব্যবহার করা যেতে পারে। (চিত্র 14)

Fig 14



15 স্যাচেল: এই ছোট বা বড় হ্যান্ডব্যাগে ডবল শীর্ষ হ্যান্ডলগুলি, একটি শীর্ষ বন্ধ, একটি চওড়া, সমতল নীচে এবং লকিং হার্ডওয়্যার রয়েছে। এটি ভিনটেজ স্কুল ব্যাগের মতো একটি চেহারা পেয়েছে। (চিত্র 15)

Fig 15



16 ক্রেতা: শপার ব্যাগের একটি হাতল আছে এবং এটি আয়তাকার। (চিত্র 16)

17 টোট: এই মাঝারি থেকে বড় ব্যাগে ডবল হ্যান্ডলগুলি, একটি খোলা শীর্ষ এবং খোলা কী বগি রয়েছে। এটি সাধারণত একটি পুনঃব্যবহারযোগ্য শপিং ব্যাগ হিসাবে বাজারজাত করা হয় এবং সাধারণ হ্যান্ডব্যাগের জন্য খুব বড় কিছু বহন করতে পারে। (চিত্র 17)

18 কন্জি: এটি একটি ক্লাচ-আকৃতির ব্যাগ যাতে একটি ব্রেসলেট বা চামড়ার মতো দেখতে চাবুক থাকে, যা পরিধানকারীকে ব্যাগটিকে অবাধে ধরে রাখতে সক্ষম করে। (চিত্র 18)

Fig 16



Fig 17



Fig 18



বেল্ট:বেল্ট সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ বৈশিষ্ট্য এক. ফ্যাশন আনুষঙ্গিক মধ্যে. বাজারে বিভিন্ন ধরনের বেল্ট পাওয়া যায়। বেল্টগুলি তার, চামড়া ইত্যাদি দিয়ে তৈরি। আমরা এমব্রয়ডারি, জারদোজি ইত্যাদি দিয়ে বেল্ট ডিজাইন করতে পারি। এটি উদ্ভাবনী চেহারা দেয়। আমরা বেল্ট চিত্রিত করতে কাগজ, ফ্যাব্রিক, তার এবং ঘণ্টার মতো উপাদান ব্যবহার করতে পারি।

ফ্যাব্রিক রাবার, ধাতু বা বিভিন্ন উপকরণের সংমিশ্রণের বিভিন্ন রঙ এবং টেক্সচারের বিশাল পরিসরের চামড়ার জন্য ব্যবহৃত উপকরণ। বেল্ট মোটা থ্রেড সহ আকর্ষণীয় শীর্ষ সেলাই রয়েছে।

বেল্ট গহনা দিয়ে তৈরি করা হয়, একটি আলংকারিক ঝিঙে প্রভাব আছে. বেল্টের বিদ্রম বেল্টগুলিকে চিত্রিত করতে বিভিন্ন রঙের মাধ্যম এবং কাগজ, ফ্যাব্রিক, তারের বেল্টের মতো উপকরণ ব্যবহার করতে পারে।

গ্লাভস

সংজ্ঞা: এটি ঠান্ডা বা ময়লা থেকে সুরক্ষার জন্য পরিধান করা হাতের জন্য একটি আবরণ এবং সাধারণত প্রতিটি আঙুল এবং থাম্বের জন্য আলাদা অংশ থাকে।

গ্লাভের প্রকারভেদ

বাণিজ্যিক এবং শিল্প গ্লাভস:

একটি নিম্পত্তিযোগ্য নাইট্রিল রাবার গ্লাভস

- 1 এয়ারকুর গ্লাভস: আগুন প্রতিরোধী
- 2 কাঁটাতারের হ্যান্ডলারের গ্লাভস
- 3 টি চেইনমেল গ্লাভস কসাই, স্কুবা ডাইভার, উডকাটাররা
- 4 চেইনসো গ্লাভস ব্যবহার করে
- 5 কাট-প্রতিরোধী গ্লাভস
- 6 ডিসপোজেবল গ্লাভস ব্যবহার করতে পারেন ডাক্তারদের পরীক্ষা করা থেকে শুরু করে কেয়ারগিভারদের ডায়ালিসিস পরিবর্তন করা পর্যন্ত।
- 7 ফায়ারম্যানের গান্টলেট
- 8 ফুড সার্ভিস গ্লাভস
- 9 বাগান করার গ্লাভস
- 10 প্রভাব সুরক্ষা গ্লাভস
- 11 মেডিকেল গ্লাভস
- 12 সামরিক গ্লাভস
- 13 রাবারের গ্লাভস
- 14 স্যান্ডব্লাস্টিং গ্লাভস
- 15 ওয়েল্ডারের গ্লাভস

খেলা

- 1 রেসিং ড্রাইভারের গ্লাভস
- 2 আমেরিকান ফুটবলের বিভিন্ন অবস্থানের গ্লাভস
- 3 আর্চারের গ্লাভস
- 4 বেসবল গ্লাভস
- 5 বিলিয়ার্ড গ্লাভস
- 6 বক্সিং গ্লাভস: একটি বিশেষ প্যাডেড মিটেন
- 7 ক্রিকেট গ্লাভস
- 8 সাইক্লিং গ্লাভস
- 9 ড্রাইভিং গ্লাভস ;
- 10 Falconry দস্তানা
- 11 বেড়া দস্তানা
- 12 ফুটবল - গোলরক্ষকের দস্তানা
- 13 বাগানের দস্তানা