

## સીવણ મશીન ઓપરેટર

(લાયકાત પેક: સંદર્ભ આઈડી. એએમએચ/ક્યુ0301)

ક્ષેત્ર: એપરલ, મેક-અપ અને હોમ ફર્નિશિંગ

(ધોરણ-X)



પીએસએસ સેન્ટ્રલ ઇન્સ્ટિટ્યુટ ઓફ વોકેશનલ એજ્યુકેશન

(ભારત સરકારના શિક્ષણ મંત્રાલય હેઠળ, એનસીઈઆરટીનું એક ઘટક એકમ)

શ્યામલા હિલ્સ, ભોપાલ-462 002, એમ. પી., ભારત

<http://www.psscive.ac.in>

© પીએસએસ સેન્ટ્રલ ઇન્સ્ટિટ્યુટ ઓફ વોકેશનલ એજ્યુકેશન, ભોપાલ 2024

આ પ્રકાશનનો કોઈપણ ભાગ પ્રકાશકની પૂર્વ પરવાનગી વિના ઇલેક્ટ્રોનિક, યાંત્રિક, ફોટોકોપી, રેકોર્ડિંગ અથવા અન્ય કોઈપણ સ્વરૂપ અથવા માધ્યમમાં પુનઃઉત્પાદિત, પુનઃપ્રાપ્તિ પ્રણાલીમાં સંગ્રહિત અથવા પ્રસારિત કરી શકાશે નહીં

## પ્રસ્તાવના

વ્યવસાયિક શિક્ષણ એક ગતિશીલ અને વિકાસશીલ ક્ષેત્ર છે, અને તે સુનિશ્ચિત કરે છે કે દરેક વિદ્યાર્થીને ગુણવત્તાયુક્ત અધ્યયન સામગ્રીની પ્રાપ્યતા હોય કે જેનું મહત્વ સર્વોપરી છે. PSS સેન્ટ્રલ ઇન્સ્ટિટ્યુટ ઓફ વોકેશનલ એજ્યુકેશન (PSSCIVE)નો આ પ્રવાસ વ્યાપક ઉત્પાદન તરફ અને સમાવેશી અભ્યાસ સામગ્રી પૂરી પાડવા તરફનો છે, જે સઘન પ્રયાસો અને સમય માંગી લે છે, જે માટે સંપૂર્ણ સંશોધન, નિષ્ણાત પરામર્શ અને રાષ્ટ્રીય શૈક્ષણિક સંશોધન અને તાલીમ પરિષદ (NCERT) દ્વારા પ્રકાશન કરવાની જરૂરિયાત રહે છે. જોકે, અંતિમ અભ્યાસ સામગ્રીનો અભાવ આપણા વિદ્યાર્થીઓની શૈક્ષણિક પ્રગતિમાં અવરોધરૂપ ન બનવા જોઈએ. આ જરૂરિયાતને ધ્યાનમાં રાખીને, અમે ડ્રાફ્ટ અભ્યાસ સામગ્રી રજૂ કરીએ છીએ, જે એક કામચલાઉ છતાં વ્યાપક માર્ગદર્શિકા છે, જે અધ્યયન અને અધ્યાપન વચ્ચેના અંતરને દૂર કરવા માટે રચાયેલ છે, જ્યાં સુધી અધિકૃત સંસ્કરણ પ્રકાશિત ન થાય. ત્યાં સુધી એનસીઈઆરટી દ્વારા બનાવેલ આ અભ્યાસ સામગ્રી ઉપલબ્ધ છે. આ ડ્રાફ્ટ અભ્યાસ સામગ્રી વ્યવસ્થિત અને સુલભ સેટ સ્વરૂપે શિક્ષકો અને વિદ્યાર્થીઓ માટે આ વચગાળાના સમયમાં ઉપયોગ માટે ઉપલબ્ધ છે. વિદ્યાર્થીઓ તેમની અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ સાથે ટ્રેક પર રહે તે સુનિશ્ચિત કરવા માટે આ સામગ્રી નિર્ધારિત અભ્યાસક્રમ સાથે સંરેખિત છે.

શિક્ષણમાં સાતત્યતા અને વ્યાવસાયિક શિક્ષણમાં અધ્યયન-અધ્યાપનની ગતિ જાળવી રાખવા માટે આ સામગ્રી ના મોડ્યુલ્સ ક્યુરેટેડ છે, તેમાં જે તે શૈક્ષણિક ધોરણને અનુરૂપ અભ્યાસક્રમ મુજબ આવશ્યક સંકલ્પનાઓ અને કૌશલ્યોનો સમાવેશ થાય છે. અમે ડ્રાફ્ટ અભ્યાસ સામગ્રીના નિર્માણમાં પોતાની કુશળતા અને સૂઝનું યોગદાન આપનારા શિક્ષણવિદો, વ્યાવસાયિક શિક્ષકો, વિષય નિષ્ણાતો, ઉદ્યોગ નિષ્ણાતો, શૈક્ષણિક સલાહકારો અને અન્ય તમામ લોકોનો આભાર માનીએ છીએ.

આ ડ્રાફ્ટ મોડ્યુલનો વિદ્યાર્થીઓની અનન્ય શિક્ષણ શૈલીઓ અને જરૂરિયાતોને પૂર્ણ કરવામાં માર્ગદર્શિકા અને વધારાના સંશોધનો અને પ્રવૃત્તિઓ ધરાવતી પૂરક સામગ્રી તરીકે ઉપયોગ કરવા માટે શિક્ષકોને પ્રોત્સાહિત કરવામાં આવે છે, જે માટે સહયોગ અને પ્રતિભાવ મહત્વપૂર્ણ છે; તેથી, અમે અભ્યાસ સામગ્રીના કન્ટેન્ટમાં સુધારો કરવા માટેના, ખાસ કરીને શિક્ષકોના સૂચનોનું સ્વાગત કરીએ છીએ.

આ સામગ્રી કોપીરાઇટથી સુરક્ષિત છે અને NCERT-PSSCIVE ની પરવાનગી વિના છાપવી જોઈએ નહીં .

દીપક પાલીવાલ  
(સંયુક્ત નિયામક)  
PSSCIVE, ભોપાલ

20 જૂન, 2024

## અભ્યાસ સામગ્રી વિકાસ સમિતિ

### સભ્યો

1. ડૉ. એસ. કવિતા, એસોસિયેટ પ્રોફેસર, ગૃહ વિજ્ઞાન વિભાગ, મધર ટેરેસા મહિલા યુનિવર્સિટી, કોઈમ્બતુર, તમિલનાડુ
2. શ્રીમતી આરતી લાડ, સિનિયર લેકચરર, સરકારી મહિલા પોલિટેકનિક કોલેજ, શિવાજી નગર, ભોપાલ
3. શ્રીમતી સ્નેહ જ્ઞાનચંદાની, સ્ટાઈલિસ્ટ અને ફેશન ડિઝાઇનર, ટી. ટી. નગર, ભોપાલ
4. ડૉ. નિશી શર્મા, કન્સલ્ટન્ટ (કોન્ટ્રાક્ટ્યુઅલ), ગૃહ વિજ્ઞાન અને આતિથ્ય વ્યવસ્થાપન વિભાગ, PSSCIVE, ભોપાલ

### સમીક્ષકો

1. ડૉ. વીણા ગુપ્તા, ભૂતપૂર્વ એસોસિયેટ પ્રોફેસર, લેડી ઇરવિન કોલેજ, દિલ્હી યુનિવર્સિટી, નવી દિલ્હી
2. ડૉ. અમિતા વાલિયા, આસિસ્ટન્ટ પ્રોફેસર, ઇન્સ્ટિટ્યૂટ ઓફ હોમ ઇકોનોમિક્સ, દિલ્હી યુનિવર્સિટી, નવી દિલ્હી
3. ડૉ. કુસુમ ચોપરા, પ્રોફેસર અને ચેરપર્સન ફેશન ડિઝાઇન (નિવૃત્ત), NIFT, નવી દિલ્હી
4. ડૉ. નિશી સુરાણા, નિવૃત્ત એસોસિયેટ પ્રોફેસર, નિરમલા નિકેતન, મુંબઈ.

### સભ્ય સંયોજક

ડૉ. પિંકી ખન્ના, પ્રોફેસર અને વડા, ગૃહ વિજ્ઞાન અને આતિથ્ય વ્યવસ્થાપન વિભાગ, PSSCIVE, ભોપાલ

## અનુક્રમણિકા

ક્રમ. નં.	શીર્ષક	પૃષ્ઠ નં.
1.	મોડ્યુલ 1: ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શનની મૂળભૂત બાબતો- II	1
	અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ	1
	મોડ્યુલનું માળખું	1
	સત્ર 1: ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શનની પરિભાષાઓ	1
	પ્રવૃત્તિઓ	3
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	4
	સત્ર 2: સીલાઈ અને સીવણનો ઉપયોગ	5
	પ્રવૃત્તિઓ	10
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	11
2.	મોડ્યુલ 2: કપડાંની સિલાઈ	12
	અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ	12
	મોડ્યુલનું માળખું	12
	સત્ર 1: કાપડના ઘટકો	13
	પ્રવૃત્તિઓ	40
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	41
	સત્ર 2: પૂર્ણતાનો નિકાલ	42
	પ્રવૃત્તિઓ	47
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	48
	સત્ર 3: કપડાંના ભાગો ભેગા કરવા	50
	પ્રવૃત્તિઓ	55
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	55
3.	મોડ્યુલ 3: કપડામાં ફાસ્ટનર્સ	56
	અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ	56
	મોડ્યુલનું માળખું	56
	સત્ર 1: ફાસ્ટનર્સના પ્રકારો અને તેમના ઉપયોગો	56
	પ્રવૃત્તિઓ	62
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	63
	સત્ર 2: ફાસ્ટનર્સની સીવણ ટેકનીકો	64
	પ્રવૃત્તિઓ	74
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	75
4.	મોડ્યુલ 4: સફાઈ, સંગ્રહ, કચરાનો નિકાલ, કાર્યસ્થળ પર સંસ્થાકીય નિયમો અને વિનિયમો	76
	અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ	76
	મોડ્યુલનું માળખું	76
	સત્ર 1: કાર્યસ્થળ પર સફાઈ અને જાળવણી	77
	પ્રવૃત્તિઓ	81
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	81

	સત્ર 2: યોગ્ય સંગ્રહ અને કચરાનો નિકાલ	82
	પ્રવૃત્તિઓ	85
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	86
	સત્ર 3: સંસ્થાકીય નીતિ, ધ્યેયો, નિયમો અને વિનિયમો અને કામદારોની સુરક્ષા	87
	પ્રવૃત્તિઓ	91
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	91
5.	મોડ્યુલ 5: ગારમેન્ટ ઉદ્યોગમાં જોબ કાર્ડનો પરિચય	92
	અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ	92
	મોડ્યુલનું માળખું	92
	સત્ર 1: જોબ કાર્ડ અથવા વર્ક ટિકિટ પરની પરિભાષાઓ	93
	પ્રવૃત્તિઓ	102
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	102
	સત્ર 2: કાપડના ઘટકો માટેના સ્પેશિફિકેશન	104
	પ્રવૃત્તિઓ	108
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	108
	સત્ર 3: સામગ્રીમાં નુકસાન અથવા ખામીની જાણ કરવી	109
	પ્રવૃત્તિઓ	111
	તમારી પ્રગતિ તપાસો	112
6.	જવાબો	113
7	ક્રેડિટની યાદી	117

## મોડ્યુલ 1

## ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શનની મૂળભૂત બાબતો - II

## મોડ્યુલ પરિચય

આ એકમમાં, વિદ્યાર્થીઓ બેસ્ટિંગ સોય (basting needles), ક્રોસ ગ્રેઇન (cross grain), બાયસ (bias), પાઇપિંગ (piping), બોડિસ (bodice), બકરામ (buckram), કોલર સ્ટેન્ડ (collar stand), ફેસિંગ (facing), બેક (back) વગેરે જેવા ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શન માટે વપરાતા કન્સ્ટ્રક્શનની પરિભાષાઓનો અભ્યાસ કરશે. તેઓ વિવિધ પ્રકારના સીવણ અને કપડા સીવતી વખતે તેમના ઉપયોગનો પણ અભ્યાસ કરશે. આમાંની કેટલીક કાપડ સાથે સંબંધિત મૂળભૂત બાબતો છે, જ્યારે અન્ય કોઈપણ ટેકનીકના કન્સ્ટ્રક્શન માટે જરૂરી બાબતો છે. સીવણ પ્રકાર કન્સ્ટ્રક્શનમાં મહત્વપૂર્ણ ભૂમિકા ભજવે છે. સીવણ ઓપરેટર માટે તેમને સોંપાયેલ કાર્યને સમજવા માટે વિવિધ પ્રકારની સીલાઇ, તેમની કન્સ્ટ્રક્શન ટેકનીક અને વિવિધ પ્રકારના કપડા પર તેમના ઉપયોગનું જ્ઞાન જરૂરી છે. આ એકમમાં વિદ્યાર્થીઓ વિવિધ પ્રકારની સીલાઇ જેમ કે પ્લેન સીમ (plain seam), રન એન્ડ ફેલ સીમ (run and fell seam), બાઉન્ડ સીમ (bound seam), ફ્રેન્ચ સીમ (French seam) વગેરે અને ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શન માટે ઉપયોગમાં લેવાતા વિવિધ પ્રકારના કાપડ પર તેમના ઉપયોગ વિશે શીખવશે.

## અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ

આ મોડ્યુલ પૂર્ણ કર્યા પછી, તમે આમ કરવા માટે સક્ષમ બની શકશો:

- ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શનની પરિભાષાઓ સમજાવો
- વિવિધ પ્રકારના સીમ લાગુ કરો

## મોડ્યુલનું માળખું

સત્ર 1: ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શનની પરિભાષાઓ

સત્ર 2: સીલાઇ અને સીવણનો ઉપયોગ

## સત્ર 1: ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શનની પરિભાષાઓ

ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શનની પરિભાષા વસ્ત્રોના નિર્માણ દરમિયાન ઉપયોગમાં લેવાતા વિવિધ શબ્દોનો ઉલ્લેખ કરે છે. આમાં વિવિધ કન્સ્ટ્રક્શન પ્રક્રિયાઓ અને વસ્ત્રોના વિવિધ ઘટકોને વ્યાખ્યાયિત કરવા માટે વપરાતા શબ્દોનો સમાવેશ થાય છે. પરિભાષાઓ જાણવી મહત્વપૂર્ણ છે કારણ કે તે સીવણ કરતી વખતે માર્ગદર્શિકા બનશે.

બેસ્ટિંગ સોય (Basting needle) : આ એક તીક્ષ્ણ, લાંબી હાથથી સીવવાની સોય છે જે કાપડમાં સરળતાથી પ્રવેશ કરે છે.

**બાયસ બાઈન્ડિંગ (Bias binding) :** જે બાયસ ટેપ પણ કહેવાય છે, એક બાયસ કટ સ્ટ્રીપ (bias cut strip) જેનો ઉપયોગ કાચી ધારને બાંધવા અથવા ઢાંકવા માટે થાય છે. તેનો ઉપયોગ સામાન્ય રીતે વળાંકોને બાંધવા માટે થાય છે, ઉદાહરણ તરીકે, નેકલાઇન્સ (necklines) અને આર્મહોલ (armhole) કે જે ઉંચી ધાર જેવી અસર આપે છે.

**બાયસ (Bias):** તે કાપડના ગ્રેઇન (grain) પર એક ત્રાંસી રેખા છે. જ્યારે પેટર્ન પ્લેસમેન્ટમાં ક્રોસવાઇઝ અથવા લંબાઈની દિશામાં ગ્રેઇનને બદલવા માટે ઉપયોગમાં લેવાય છે, ત્યારે બાયસ કટ (bias cut) શરીરના વળાંકોને નજીકથી અનુસરતી આકૃતિ સાથે ચોટી જશે.

**બાયસેપ પરિઘ (Bicep circumference):** હાથના સંપૂર્ણ ભાગની આસપાસનું માપ.

**બ્લેન્કેટ ટાંકો (Blanket stitch):** તેનો ઉપયોગ કાપડની ધારને ઓટવા માટે થાય છે.

**બ્લોક (Block):** બ્લોક પેટર્ન એ એક કસ્ટમ-ફિટેડ (custom-fitted), મૂળભૂત પેટર્ન છે જેને ઘણી અલગ અલગ શૈલીઓ માટે ડિઝાઇન બનાવવા માટે બદલી શકાય છે જેને સ્લોપર (sloper) પણ કહેવામાં આવે છે. ઉદાહરણ તરીકે, બોડિસ સ્લોપર (bodice sloper) માં બોડિસ ફ્રન્ટ (bodice front), બોડિસ બેક (bodice back) અને સ્લીવ બ્લોક (sleeve block) હોય છે.

**બોડિસ (bodice):** પેટર્ન અથવા કપડાનો આગળનો અને પાછળનો ભાગ જે ખભાથી કમર સુધી આવે છે.

**બક્રમ (Buckram):** કોલર, કફ અને ટોપી જેવા કપડાના ભાગોને ઇન્ટરફેસ કરવા અને સખત બનાવવા માટે ઉપયોગમાં લેવાતું ભારે, બરછટ કડક સુતરાઉ કાપડ.

**કેસિંગ:** આ ફેબ્રિકનું ટાંકેલું કવર છે જે સ્થિતિસ્થાપક, કોર્ડિંગ અથવા બોર્ડિંગ ધરાવે છે.

**કોલર સ્ટેન્ડ:** તે શર્ટ અથવા બ્લાઉઝ પર નેકલાઇન અને કોલર વચ્ચેનો બેન્ડ છે.

**કેસિંગ (Casing):** તે મજબૂતાઈ અને ધાર ઓટવા માટે કપડાની અંદરની બાજુએ ટાંકાવામાં આવેલ ફેબ્રિકનું વધારાનું સ્તર છે.

**ફ્રેન્ચ કર્વ (French curve) :** એક ડ્રાફ્ટિંગ ટૂલ (drafting tool) જે વ્યક્તિને સરળ વળાંકો દોરવા માટે સક્ષમ બનાવે છે જેમ કે આર્મહોલ (armhole).

**હિપ કર્વ (Hip curve):** હિપ એરિયા પર પેટર્ન પર આકાર આપવા માટે વક્રાકાર માપપટ્ટીનો ઉપયોગ થાય છે.

**અદ્રશ્ય ઝિપર્સ (zippers):** અદ્રશ્ય ઝિપર્સ એ એક છુપાયેલ ઝિપર્સ છે જે સીલાઇની અંદર છુપાયેલા હોય છે. ઝિપર ટીથ (zipper teeth) અને ઝિપર ટેપ (zipper tape) સીલાઇમાં એવી રીતે છુપાયેલા હોય છે કે ફક્ત ઝિપર પુલર (zipper puller) જ બહારથી દેખાય છે.

**લેપલ (Lapel):** લેપલ એ કાપડનો વાળેલો છેડો છે, તે કપડાનો તે ભાગ છે જેને પાછળ ફેરવવામાં આવે છે જે સામાન્ય રીતે કોટ, જેકેટ વગેરે જેવા કપડામાં કોલરનો વિસ્તરેલો ભાગ બની જાય છે.

**મલ્ટિ સાઈઝ પેટર્ન (Multi size pattern):** દરેક પેટર્નના ટુકડા પર બલગ અલગ માપ સાથે છાપેલ કોમર્શિયલ પેટર્ન.

**પાઇપિંગ (Piping):** બાયસ-કટ ફેબ્રિક (bias-cut fabric) નો સાંકડો ટુકડો કોર્ડ (cord) પર / કોર્ડ વગર વાળવામાં આવે છે અને કપડાની કાચી ધાર સાથે સીવવામાં આવે છે જે કાર્યાત્મક હોય છે અથવા સુશોભન ટ્રીમ (decorative trim) તરીકે ખાસ કરીને નેકલાઇન, આર્મહોલ, બિબ (bib) માટે વપરાય છે.

**પ્લેકેટ (Placket):** તે કપડાનું સારી રીતે તૈયાર કરેલું મુખ છે જે શરીર પર સરળતાથી સરકીને બંધ થઈ શકે છે.

**રાઇઝ (Rise):** પેન્ટ પર કમર પટ્ટી અને ક્રોચ (crotch) સીલાઈ વચ્ચેનું માપ.

**રોલ્ડ હેમ (Rolled hem):** તે ફેબ્રિકની ધારને રોલિંગ અને સીવિંગ દ્વારા બનાવવામાં આવેલ ખૂબ જ સાંકડો હેમ છે.

**સ્લેશ અને સ્પ્રેડ (Slash and spread):** પેટર્નને કાપીને કટલાઇન સાથે મુક્તપણે ફેલાવીને પેટર્નના એક ભાગને પૂર્ણતા આપે છે.

**સ્લીવ બોર્ડ (Sleeve board):** નાનું ઇસ્ટ્રીનું બોર્ડ જે સ્લીવની અંદર ફિટ થાય છે.

**ટેપેસ્ટ્રી સોય (Tapestry needle):** બ્લન્ટ ટીપ (blunt tip) અને મોટી અંડાકાર આકારની આંખવાળી સોય જે મોટા દોરા અથવા યાર્નથી સુશોભન ટાંકા માટે બનાવવામાં આવે છે.

**ટ્યૂલ (Tulle):** બારીક જાળી જે સામાન્ય રીતે પડદા અથવા ગાઉન માટે વપરાય છે.

## પ્રવૃત્તિઓ

**પ્રવૃત્તિ 1:** પ્રેક્ટિકલ ફાઇલમાં ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શનની પરિભાષાનો શબ્દકોશ તૈયાર કરો.

**જરૂરી સામગ્રી:**

- પેન/પેન્સિલ
- રબર / ઇરેઝર
- માપપટ્ટી
- પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

- ઉપરોક્ત ગારમેન્ટ કન્ટ્રક્શનની પરિભાષાનો અભ્યાસ કરો.
- પ્રેક્ટિકલ ફાઇલમાં કોઈપણ ૨૦ પરિભાષા લખો અને શબ્દકોશ તૈયાર કરો.

### તમારી પ્રગતિ તપાસો

A. ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. એક તીક્ષણ, લાંબી હાથથી સીવવાની સોય .....છે.
2. ....કાપડનો વાળેલો છેડો છે, તે કપડાનો તે ભાગ છે જે પાછળ ફેરવવામાં આવે છે અને સામાન્ય રીતે કોલરનું વિસ્તરણ બની જાય છે.
3. ....કાપડની ધારને પૂર્ણ કરવા માટે વપરાય છે.
4. ....મજબૂતાઈ અને ધાર પૂર્ણ કરવા માટે કપડાની અંદરની બાજુએ ટાંકાવામાં આવેલ કાપડનું વધારાનું સ્તર છે.
5. ....કાપડની ધારને વાળીને સિલાઈ કરીને બનાવવામાં આવેલ ખૂબ જ સાંકડો છેડો છે.

B. પ્રશ્નો:

1. ગારમેન્ટ કન્ટ્રક્શનની પરિભાષાનો અભ્યાસ શા માટે જરૂરી છે?
2. કોઈપણ પાંચ ગારમેન્ટ કન્ટ્રક્શનને લગતા શબ્દોની યાદી બનાવો અને તેમને સમજાવો.
3. નીચેના પર ટૂંકી નોંધો લખો:
  - a) પ્લેકેટ (Placket)
  - b) લેપલ (Lapel)
  - c) અદ્રશ્ય ઝિપર (zipper)
  - d) રાઈઝ (Rise)

## સત્ર 2: સીલાઇ અને સીવણનો ઉપયોગ

સીલાઇ એ બે કે તેથી વધુ કાપડના ટુકડાઓને ટાંકાની હરોળ દ્વારા એકસાથે જોડવાની એક ટેકનીક છે. કપડા બનાવવાના મુખ્ય પગલાઓમાંનું એક હાથ અથવા મશીન દ્વારા સીલાઇ દ્વારા વિવિધ ભાગોને જોડવાનું છે. સીલાઇ શક્ય તેટલી સપાટ, સુઘડ અને સમાન અંતરે બનાવવી જોઈએ. ધોરણ-૯માં વિવિધ પ્રકારની સીલાઇની ચર્ચા કરવામાં આવી છે. આ સત્રમાં આપણે વિવિધ પ્રકારની સીલાઇના ઉપયોગની ચર્ચા કરીશું, જે કાપડની રચના, ડિઝાઇન અને ઉપયોગ, સીલાઇનો ઉપયોગ ક્યાં થાય છે તેના પર અને વર્તમાન ફેશન પર આધાર રાખે છે.

### 1. સીલાઇનો ઉપયોગ

કપડામાં સીલાઇ લગાવતા પહેલા સીલાઇના યોગ્ય પ્રકારની પસંદગી મહત્વપૂર્ણ છે. કપડામાં કયા પ્રકારની સીલાઇનો ઉપયોગ કરવો તે વિવિધ પરિબલો પર આધાર રાખે છે. તેના ઉપયોગ માટે સીલાઇની યોગ્ય પસંદગી માટેના સૌથી મહત્વપૂર્ણ પરિબલો નીચે મુજબ છે:

- કાપડની રચના:** તે એક નિર્ણાયક પરિબલ છે, કારણ કે કાપડ અને તેની મજબૂતાઈ સીલાઇનો પ્રકાર નક્કી કરશે, કે જે લાગુ કરવાની થાય છે. ઉદાહરણ તરીકે, ભારે કાપડ સાથે કામ કરતી વખતે, ફ્રેન્ચ સીમ (French seam) જેવી જાડી સીલાઇ ટાળવી જોઈએ.
- કપડાની ડિઝાઇન:** કપડાની ડિઝાઇનના આધારે સીલાઇ સીધી અથવા વક્ર હોઈ શકે છે. વક્ર ધારને જોડતી વખતે, સાદી સીલાઇનો ઉપયોગ અન્ય કોઈપણ પ્રકારની સીલાઇ કરતાં વધુ સારું ફિનિશિંગ આપશે. કપડાના જે ભાગો શરીરની હિલચાલ દરમિયાન ખેંચાઈ શકે છે તે એવી સીલાઇ સાથે બનાવવા જોઈએ જે વધુ ટકાઉ હોય.
- સીલાઇનું સ્થાન:** કપડા પહેરતી વખતે સીલાઇ પર જે રીતે દબાણ આપવામાં આવે છે તે તેની રચના નક્કી કરે છે. ઉદાહરણ તરીકે, છોકરાઓના સ્પોર્ટ્સ શોર્ટ્સ બનાવતી વખતે, ફ્લેટે (flat) અને ફેલ સીમ (fall seam) જેવી મજબૂત સીલાઇનો ઉપયોગ કરવો જોઈએ.
- ફેશન ટ્રેન્ડ:** સીલાઇ પસંદ કરતી વખતે આ એક મુખ્ય પરિબલ છે જે ધ્યાનમાં લેવું જોઈએ. કપડાના કટ અને સીલાઇ પણ વર્તમાન ફેશનથી સીધા પ્રભાવિત થાય છે.

### 2. સીલાઇનો પ્રકાર:

- સાદી સીલાઇ:** આ સૌથી મૂળભૂત સીલાઇ છે જે કાપડના બે કે તેથી વધુ સ્તરો પર લગાવવામાં આવે છે. તે ફેબ્રિકના બે કે તેથી વધુ સ્તરોને એક જ સ્ટીચિંગ લાઇનથી જોડે છે. તેને વિવિધ ફિનિશિંગનો ઉપયોગ કરીને વધુ પૂર્ણ બનાવી શકાય છે.

### કન્સ્ટ્રક્શન

- કાપડના બે ટુકડા લો (25X10 સે.મી. દરેક) ધારથી 1 સે.મી. દૂર લંબાઈની દિશામાં એક ટુકડા પર રેખા ચિહ્નિત કરો.
- ઊંધી બાજુ પર ચિહ્નિત કરો.
- કાપડની જમણી બાજુઓને એકસાથે રાખીને નિયમિત અંતરાલમાં બંને ટુકડાઓને સીલાઈ લાઈન પર લંબરૂપ પિન કરો.
- હાથથી લાઈન પર થપથપાવીને પિન દૂર કરો.  
સોયને સીલાઈ લાઈન પર (એટલે કે થપથપાવીને બનાવેલ લાઈનની નજીક) ઉપરની ધારથી 1 સે.મી. દૂર મૂકો. પ્રેશર ફૂટ નીચે કરો.
- છેડા સુધી પાછળ ટાંકા લો, પછી સીલાઈ લાઈન પર આગળ ટાંકા લો, જે થપથપાવીને બનાવેલ લાઈનની નજીક છે પણ તેમાંથી પસાર થતી નથી. અહીં છેડે 1 સેમી પાછળ પણ ટાંકા લો.
- થપથપાવીને દોરાઓને કાપીને દૂર કરો.
- કાપડના બે ટુકડા ખોલીને ખુલ્લી સીલાઈ દબાવો.

### ઉપયોગિતા

- તેનો ઉપયોગ પારદર્શક કાપડ સિવાય તમામ પ્રકારના કાપડ પર થાય છે.
- તે એવા મજબૂત કાપડ માટે યોગ્ય છે જે ખસતા નથી.
- તેનો ઉપયોગ એવા કાપડ માટે થાય છે જે સખત રીતે ઘોવા જરૂરી નથી.
- આનો ઉપયોગ સાઈડ સીલાઈ, અંડરઆર્મ સીમ અને આર્મહોલ સીલાઈ માટે થાય છે.



આકૃતિ. 1.1: શર્ટની બાજુની સીલાઈ પર સાઈડ સીલાઈનો ઉપયોગ, ઓવર-લોક ફિનિશ સાથે.

### b. રન એન્ડ ફેલ (Run and Fall) સીલાઈ

આ એક સપાટ ટકાઉ સીલાઈ છે જેનો ઉપયોગ પુરુષોના સ્પોર્ટ્સ શર્ટ, કામના કપડાં અને બાળકોના કપડાં અને પાયજામા પર થાય છે. તેનો ઉપયોગ એવી જગ્યાએ થાય છે જ્યાં ઘસારો થવાની સંભાવના હોય છે.

### કન્સ્ટ્રક્શન

- રન એન્ડ ફેલ સીલાઈ કાપડની સીધી બાજુએ બને છે.

- ધારથી 1 સે.મી.ના અંતરે દબાયેલ ખુલ્લી સીલાઇથી ફેબ્રિકની ઊંધી બાજુઓ સાથે.
- સીલાઇની એક બાજુને ટ્રિમ કરો જેથી સીલાઇની બીજી ધાર 3 મીમી વાળીને ઊંધી બાજુએ જાય.
- આ વાળેલી ધારને ફેબ્રિક પર દબાવો, થપથપાવો અને સીવી લો.
- થપથપાવીને બનેલ ઘડી દૂર કરો અને તેને દબાવો.
- સીલાઇની તૈયાર પહોળાઈ 7 મીમી છે.

## ઉપયોગિતા

- તેનો ઉપયોગ પુરુષોના સ્પોર્ટ્સ શર્ટ, કામના કપડાં અને બાળકોના કપડાં અને
- પાયજામા વગેરે પર થાય છે.
- તેનો ઉપયોગ જીન્સના ઉત્પાદનમાં પણ થાય છે કારણ કે તેની રચના મજબૂત છે.



આકૃતિ. 1.2: જીન્સની સાઇડ સીલાઇ તરીકે રન એન્ડ ફેલ સીલાઇનો ઉપયોગ થાય છે.

## c. બાઉન્ડ (Bound) સીલાઇ

બાઉન્ડ સીલાઇ મૂળભૂત રીતે સીલાઇ ફિનિશિંગનો એક પ્રકાર છે. સીલાઇ તેના પર બાઇન્ડિંગની બીજી પટ્ટી લગાવીને કાચી ધારને મજબૂત બનાવે છે. ભારે કાપડના કિસ્સામાં, વધારાની ગાંઠ ટાળવા માટે, લાગુ કરાયેલ પટ્ટી ખૂબ જ પાતળા કાપડની હોય છે.

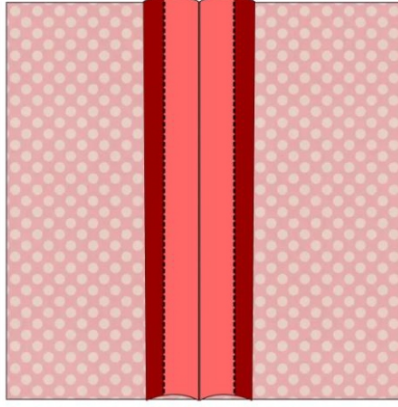
## કન્સ્ટ્રક્શન

- 2 સેમીના 2 બાયસ સ્ટ્રીપ (bias strips) કાપો.
- સીલાઇ અને કટિંગના છેડાની ધાર વચ્ચેનો 2 સેમીનો ભાગ ખોલો.
- સીલાઇની બંને કાચી ધાર પર બે પટ્ટીઓને એવી રીતે જોડો કે કાચી ધાર પટ્ટીની નીચે બંધાયેલ અને છુપાયેલી રહે.

## ઉપયોગિતા

- બાઉન્ડ સીલાઇ ખાસ કરીને જેકેટ અથવા કોટમાં સીલાઇનું ફિનિશિંગ આપવા માટે સારી છે.

- ફિનિશ દેખાવ આપવા માટે ઊન અથવા સુતરાઉ કાપડમાં પણ તેનો ઉપયોગ થાય છે.
- ખૂબ ભારે કાપડના કિસ્સામાં તે સારો વિકલ્પ નથી.



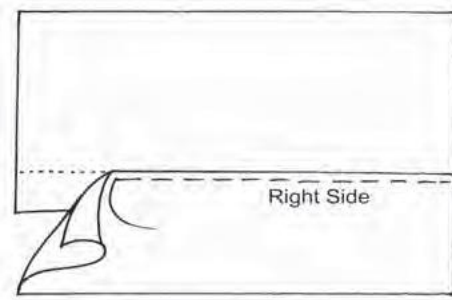
આકૃતિ. 1.3: ખભાની સીલાઇ માટે વપરાતી બાઉન્ડ સીલાઇ

#### d. લેપ્ડ (Lapped) સીલાઇ

આ સીલાઇનો ઉપયોગ ભારેપણું ટાળવા માટે ઇન્ટરફેસિંગના ભાગોને જોડવા માટે થાય છે. લેપ્ડ સીલાઇ બનાવવા માટે:

#### કન્સ્ટ્રક્શન

- કાપડના બે ટુકડાઓની દરેક ધારથી 1 સેમી દૂર રેખા ચિહ્નિત કરો.
- કાપડની એક ધારને બીજી ધાર પર સીલાઇ લાઇનો સાથે સીધી એકબીજા પર લપેટો.
- ખુલ્લા ઠીલા ટાંકા દૂર કરો અને પછી સીલાઇ લાઇન પર પહોળા ઝિગઝેગ અથવા સીધા ટાંકા લો.
- સીલાઇની કિનારીઓને કાપીને સરખી કરો.



આકૃતિ. 1.4: લેપ્ડ સીલાઇ

#### ઉપયોગિતા

- આ સીલાઇનો ઉપયોગ ઝૂંસરી (yoke)ની જેમ, એકઠા થયેલા અથવા બદલાયેલા ભાગને સીધી ધાર સાથે જોડવા માટે થાય છે.
- મુખ્યત્વે ડેનિમ જેકેટ્સ, જીન્સ અને સામાન્ય સીલાઇ કરવા માટે વપરાય છે.

- એવા કાપડ જે ગુંચવાઇ ન જાય, લાઇન વગરના કપડાં, શર્ટની બાજુની સીલાઇ, બીજા કાપડ સાથે લેસ જોડવી, પેચ પોકેટ્સ (patch pockets) જોડવા, સુશોભન માટેનું ફિનિશિંગ એ અન્ય ઉપયોગિતાઓ છે.

#### f. ફ્રેન્ચ સીલાઇ (French Seam)

તે એક સાંકડી સીલાઇ છે જેનો ઉપયોગ સામાન્ય રીતે પાતળા કાપડ માટે અથવા તે કાપડ માટે થાય છે જે સરળતાથી ક્ષીણ થઇ જાય છે. તે સીલાઇની અંદર એક સીલાઇ છે. જ્યારે પૂર્ણ થાય છે, ત્યારે તે પહોળાઈમાં લગભગ ¼ ઇંચ અથવા તેનાથી ઓછી હોવી જોઈએ.



આકૃતિ. 1.5: જેન્ડસ કુર્તાની બાજુની સીલાઇ પર ફ્રેન્ચ સીલાઇ

#### કન્સ્ટ્રક્શન

- કાપડની ઊંધી બાજુઓને એકસાથે મૂકો.
- સીલાઇ લાઇનની નજીક પિન અને કામચલાઉ કાર્યો ટાંકો કરો.
- સીલાઇના છેડા સુધી આ સીલાઇ લાઇનની જમણી બાજુ ¼ ઇંચ સુધી ટાંકા લો.
- ટાંકા લો તે પ્રમાણે કાપડ દબાવો.
- ધીસી બનાવવા માટે હાથનો ઉપયોગ કરીને અથવા ઇસ્ટ્રીનો ઉપયોગ કરીને કાપડ દબાવી શકાય છે.
- પછી સીલાઇ અને કટિંગની ધાર વચ્ચેના ભાગને ઇંચ સુધી કાપીને સરખો કરો.
- સીલાઇ ખોલીને દબાવો.
- પછી કાપડની સીધી બાજુઓને એકસાથે ફેરવો.
- સ્ટીચ લાઇન પર કાપડ વાળીને દબાવો.
- યોગ્ય સ્થિતિમાં ટાંકા લો.
- સીલાઇ લાઇન પર ટાંકા પ્રમાણે કાપડ દબાવો

#### ઉપયોગિતા

- તે જેકેટ અને ડ્રેસ પર આગળના ભાગમાં ધાર સીવવા માટે યોગ્ય છે.
- તે નેટ અને શિફ્ટોન જેવા છિદ્રાળુ કાપડ પર લાગુ થાય છે, જ્યાં સીલાઇની અંદરની બાજુ બાહ્ય સપાટીથી દેખાશે અને તેથી તે સુઘડ દેખાવી જોઈએ.

## પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: સીલાઈના નમૂના તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી:

- પેન, પેન્સિલ અને રબર
- પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ
- માપન ટેપ
- નમૂનાઓ તૈયાર કરવા માટે સુતરાઉ કાપડ (7" x 7")
- કાતર
- સીવણ મશીન
- સીવણ સોય અને દોરો
- ગુંદર
- માર્કર અને રંગીન પેન

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

- સીલાઈના નમૂનાઓ તૈયાર કરો (ઉપરોક્ત સત્રમાં આપેલી પદ્ધતિને અનુસરો)
- નમૂનાઓની કિનારીઓ પૂર્ણ કરો
- તેમને પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ પર ચોટાડો
- તેમને લેબલ કરો અને તેનો ઉપયોગ ક્યાં થાય છે તે લખો.

પ્રવૃત્તિ 2: કપડા પર વિવિધ સીલાઈના પ્રકારો ઓળખો.

જરૂરી સામગ્રી:

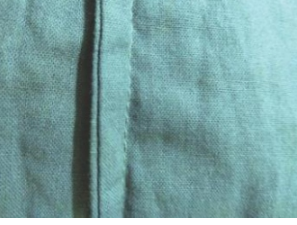
- A4 સાઈઝના કાગળ
- પેન્સિલ
- રબર / ઇરેઝર
- માપપટ્ટી
- પેન
- વિવિધ વસ્ત્રો

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

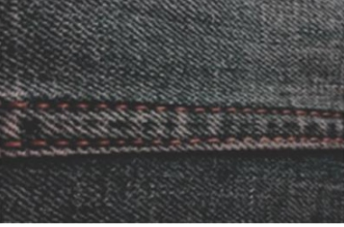
- વિવિધ વસ્ત્રોમાં સીલાઈના પ્રકારો ઓળખો.

## તમારી પ્રગતિ તપાસો

A. આકૃતિમાં આપેલા સીલાઈના નામ વડે ખાલી જગ્યાઓ ભરો:



1. ....



2. ....



3. ....

પ્રશ્નો:

1. સીલાઈ એટલે શું? તેમના પ્રકારોની યાદી બનાવો.
2. કોઈપણ 3 સીલાઈના નામ આપો અને તેનો ઉપયોગ આકૃતિઓ સાથે આપો.

## મોડ્યુલ 2:

## કપડાંની સિલાઈ

## મોડ્યુલ પરિચય

ફેશન શૈલીઓ વર્ષ-દર-વર્ષ બદલાઈ શકે છે, તેમ છતાં મૂળભૂત વસ્ત્રોના ઘટકો સમાન રહેશે. વસ્ત્ર બનાવવા માટે, વિવિધ ભાગોને એકસાથે સીવવામાં આવે છે. આ વિવિધ ભાગોને વસ્ત્રોના ઘટકો તરીકે ઓળખવામાં આવે છે. ઉદાહરણ તરીકે: આગળનો ભાગ, પાછળનો ભાગ, નેકલાઇન (neckline), સ્લીવ (sleeve), કોલર (collar), યોક (yoke), કફ (cuffs), પ્લેકેટ (placket) અને ખિસ્સા (પોકેટ્સ).

વસ્ત્રોના ઘટકો નેકલાઇન, કોલર, સ્લીવ, ખિસ્સા, પ્લેકેટ, યોક અને બેલ્ટ (belt) છે. આ એકમ વિદ્યાર્થીઓને સરળતાથી સીવવા માટે કન્સ્ટ્રક્શનના પગલાં સાથે ઘટકોના પ્રકારો સમજાવે છે. ઘણી બધી નેકલાઇન તેમજ ઊંડાઈ અને પહોળાઈના સંદર્ભમાં તેમની વિવિધતા અસ્તિત્વમાં હોવાથી, વસ્ત્રો વિવિધ નેકલાઇનથી બનાવી શકાય છે.

વસ્ત્રોમાં નેકલાઇનને કોલરનો ઉપયોગ કરીને પણ પૂર્ણ કરી શકાય છે, જે નેકલાઇન સાથે જોડાયેલ ફેબ્રિકનો વધારાનો ભાગ છે. કોલર વિવિધ આકારોમાં પણ બનાવવામાં આવે છે, જેમ કે ફ્લેટ (flat), બેન્ડ (band), રફલ (ruffle) અને સ્ટેન્ડ કોલર (stand collar). સ્લીવ કપડાનો એક ભાગ છે જે હાથને ઢાંકે છે. સ્લીવ બે પ્રકારની હોય છે - સેટ ઇન સ્લીવ (set in sleeves) અને એક્સટેન્શન સ્લીવ (extension sleeve). બેલ્ટનો ઉપયોગ કપડાના દેખાવને સુધારવા અને કમર પર ફિટિંગ આપવાના કાર્યાત્મક હેતુને પૂર્ણ કરવા માટેની એક્સેસરીઝ તરીકે થાય છે.

પોકેટ્સ એ પોશાકમાં ઉમેરવામાં આવેલો એક મહત્વપૂર્ણ ઘટક છે. યોગ્ય રીતે ડિઝાઇન કરેલા અને લગાવેલા પોકેટ્સ કપડાના દેખાવને વધુ આકર્ષક બનાવે છે.

## અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ

આ મોડ્યુલ પૂર્ણ કર્યા પછી, તમે આમ કરવા માટે સક્ષમ બની શકશો:

- ગારમેન્ટના વિવિધ ઘટકો ઓળખવા
- પૂર્ણતાની વિવિધ નિકાલ ટેકનીકોથી ટાંકા લેવા
- અંતિમ ઉત્પાદન બનાવવા માટે વિવિધ ગારમેન્ટના ભાગો ભેગા કરવા

## મોડ્યુલનું માળખું

સત્ર 1: કાપડના ઘટકો

સત્ર 2: પૂર્ણતાનો નિકાલ

સત્ર 3: કપડાંના ભાગો ભેગા કરવા

## સત્ર 1: કાપડના ઘટકો

જ્યારે ઘણા બધા ભાગોને એકસાથે સીવવામાં આવે છે ત્યારે વસ્ત્ર તૈયાર થાય છે. આ વિવિધ વસ્ત્રોના ભાગોને વસ્ત્રોના ઘટકો તરીકે ઓળખવામાં આવે છે. ઉદાહરણ તરીકે: વસ્ત્રોના ઘટકો આગળનો ભાગ, પાછળનો ભાગ, નેકલાઇન (neckline), સ્લીવ (sleeve), કોલર (collar), યોક (yoke), કફ (cuffs), પ્લેકેટ (placket) અને ખિસ્સા (પોકેટ્સ) છે.

### વસ્ત્રોના વિવિધ ઘટકો

#### 1. આગળનો ભાગ

તે એક એવો ભાગ છે જે વસ્ત્રોનાં આગળના ભાગને આવરી લે છે. તેનો આકાર આપણા માપ અને વસ્ત્રોની ડિઝાઇન પર આધાર રાખે છે.

#### 2. પાછળ

તે એક એવો ભાગ છે જે વસ્ત્રોમાં પાછળના ભાગને આવરી લે છે. તેનો આકાર આપણા માપ અને વસ્ત્રોની ડિઝાઇન પર આધાર રાખે છે.

#### 3. નેકલાઇન (neckline)

નેકલાઇન એ કપડામાં ખુલવાનો ભાગ છે જે પહેરનારના માથાને કપડામાં સરકી જવા માટે જગ્યા બનાવે છે.

નેકલાઇન મુખ્યત્વે બે રીતે પૂર્ણ થાય છે: એક ફેસિંગ (facing) દ્વારા અને બીજી બાઇન્ડિંગ (binding) દ્વારા. પાઇપિંગ (Piping) અથવા બાઇન્ડિંગ (binding) સમાન અથવા વિરોધાભાસી રંગના હોઈ શકે છે અને કોઈપણ આકારની ગરદન પર લાગુ કરી શકાય છે. જો કોઈ પાઇપિંગનો ઉપયોગ કરતું નથી તો ગોળાકાર ગરદનમાં બાયસ સ્ટ્રીપ (bias strip) નો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે, જેને ટાંકા લઇને અંદર ફેરવીને બંધ કરવામાં આવે છે. બાકીની ગરદન માટે ફેસિંગ જરૂરી છે.

નેકલાઇન આ પ્રમાણે વર્ગીકૃત કરવામાં આવે છે:

સ્ટાન્ડર્ડ અથવા બેઝિક

ઊંચી અથવા ઉપર

સ્કૂપ્ડ- Scooped (પહોળાઈ મુજબ, લંબાઈ મુજબ અથવા બંને)



(a) ગોળ



(b) U-આકાર



(c) હોડીનો આકાર



d) ચોરસ



(e) કાયનો આકાર



(f) V-આકાર

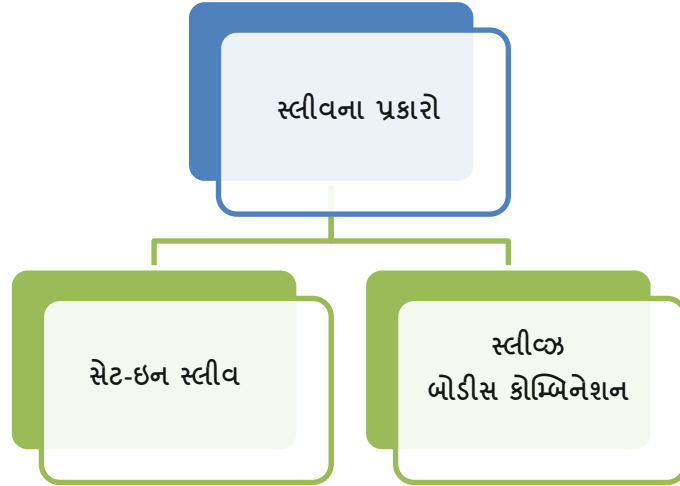
આકૃતિ 2.1(a-f): વિવિધ પ્રકારની નેકલાઇન

#### 4. સ્લીવ (SLEEVE)

તે કપડાનો એક ભાગ છે જે હાથને વિવિધ સ્તરે ઢાંકે છે. સ્લીવ કપડાના એક આર્મહોલ સાથે જોડાય છે જે ખભા ઉપર હાથને ઘેરી લે છે. સ્લીવ માટે ડિઝાઇનની વિવિધતા ઉપલબ્ધ છે, અને દરેક વિવિધતાને અલગ અલગ સીવણ ટેકનીકોની જરૂર પડે છે. તેની લંબાઈ, પહોળાઈ બદલીને અને પૂર્ણતા (fullness) ઉમેરીને સ્લીવમાં વિવિધતા લાવી શકાય છે.

લંબાઈમાં ફેરફારથી કેપ (cap), ટૂંકી (short), કોણીયા બાંય (elbow length), ત્રણ-ક્વાર્ટર લંબાઈ (three-quarter length) અને પૂર્ણ લંબાઈ (full length) જેવી સ્લીવ વિકસે છે. પહોળાઈમાં ફેરફારથી ફીટેડ (fitted), બેલ (bell) અથવા લૂઝ (loose) જેવી સ્લીવ વિકસે છે. જ્યારે સ્લીવમાં પૂર્ણતા ઉમેરવાથી પફ (puff), બેલ (bell), ડ્રેપ્ડ (draped) અથવા ગેઠરેડ સ્ટાઇલ (gathered style) જેવી સ્લીવ વિકસે છે. મૂળભૂત સ્લીવ સ્લોપર (sleeve sloper) માંથી સ્લીવ ડિઝાઇનની વિશાળ શ્રેણી વિકસાવવામાં આવે છે.

સ્લીવને બે શ્રેણીઓ (categories) માં વર્ગીકૃત કરી શકાય છે:

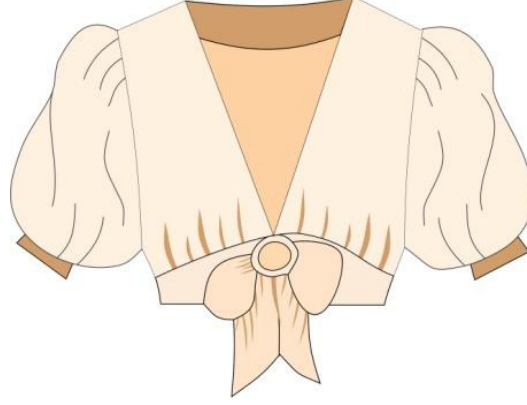


1. સેટ-ઇન-સ્લીવ (Set-in-sleeve): આ સ્લીવ બોડીસ (bodice) ના મૂળભૂત આર્મહોલમાં સેટ થાય તે રીતે સીવવામાં આવે છે. સ્લીવમાં વિવિધતા લાવવા માટે તેમને બોડીસ આર્મહોલ સાથે સીલાઈમાં હળવા હાથે ભેગા કરીને સીવવામાં આવે છે. સ્લીવની ડિઝાઇનમાં ફેરફાર શક્ય છે જેમ કે લંબાઈ, પૂર્ણતાની માત્રા અને હેમલાઇન ફિનિશ (hemline finishes) વિવિધ પ્રકારની સ્લીવ શૈલીઓ બનાવે છે, તેમને ફીટ અથવા ફ્લેર (flare) કરી શકાય છે, અને કોઈપણ લંબાઈમાં કાપી શકાય છે. પફ (Puff), પેટલ (petal), બેલ (bell), કેપ (cap), બિશપ (bishop), લેગ-ઓ-મટન (leg-o-mutton), કાઉલ (cowl) વગેરે સેટ-ઇન-સ્લીવના પ્રકાર છે.



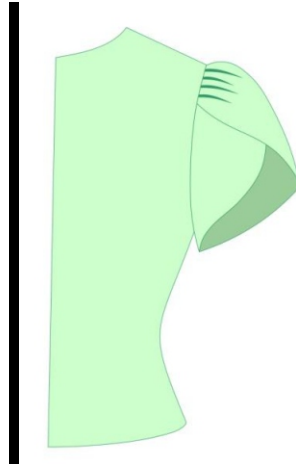
આકૃતિ.2.1: સાદી સ્લીવ

- (a) પફ સ્લીવ (Puff sleeve) : તેને ખભા પર ભેગ કરવામાં આવે છે અને કફ પર ફીટ કરવામાં આવે છે જેથી પફી ઇફેક્ટ (puffy effect) બને.



આકૃતિ.2.3: પફ સ્લીવ

- b) પેટલ સ્લીવ (Petal sleeve): આ સ્લીવ ઉપરની બે ધાર પર એકબીજા સાથે જોડાયેલી છે. આ સ્લીવમાં કોઈ અંડરઆર્મ સીલાઈ નહીં હોય. આ સ્લીવ બનાવતી સ્તરવાળી પેનલો તેને પાંખડીઓ (Petal): જેવી બનાવે છે; તે સામાન્ય રીતે ટૂંકી હોય છે.



આકૃતિ.2.4: પેટલ સ્લીવ

- (c) બેલ સ્લીવ (Bell sleeve): સ્લીવના છેડા પર સંપૂર્ણ ફ્લેર (flare) હોય છે જે તેને બેલ આકાર આપે છે. બેલ સ્લીવ નીચલી ધાર પર ફ્લેરમાં પડી જાય છે જે બેલ આકાર બનાવે છે. બેલ સ્લીવની લંબાઈ વિવિધ હોઈ શકે છે; તેને ફેસિંગ (facing) અથવા સાંકડી વાળેલી કિનાર સાથે પૂર્ણ કરી શકાય છે.



આકૃતિ.2.5: બેલ સ્લીવ

- (d) કેપ સ્લીવ (Cap sleeve): તે ખૂબ જ ટૂંકી સ્લીવ હોય છે જે ફક્ત ઉપરના ભાગને આવરી લે છે.



આકૃતિ.2.6: કેપ સ્લીવ

- (e) બિશપ સ્લીવ (Bishop sleeve) : મૂળભૂત બિશપ સ્લીવ એક લાંબી, પૂર્ણ સ્લીવ હોય છે જે સ્લીવની ધાર પર બહાર નીકળે છે જે કાં તો શાયર્ડ (shirred), પ્લીટેડ (pleated), ટક્ડ (tucked) અથવા કફ (cuff), બાઈન્ડિંગ (binding) અથવા ઇલાસ્ટીકમાં ડાર્ટેડ (darted) હોય છે, જે તેને સ્લીવની ધાર પર ફુગ્ગા જેવો દેખાવ આપે છે.



આકૃતિ.2.7: બિશપ સ્લીવ

- (f) લેગ-ઓ-મટન સ્લીવ (Leg-o-mutton sleeve): આ એક પૂર્ણપણે એકત્રિત સ્લીવ હેડ છે જે કાંડા તરફ ફિટ થવા માટે સાંકડી થતી જાય છે જે તેને મટનના પગ જેવો દેખાવ આપે છે. તે ઘેટાંના પગ જેવા દેખાવ માટે જાણીતું છે. તેમાં ખભાથી ઉપરના હાથ સુધી સંપૂર્ણતા છે અને કોણીથી કાંડા સુધી ચુસ્ત-ફિટિંગ છે. આ સ્લીવમાં ઊંચાઈ અને પહોળાઈ ઉમેરવા માટે ઉપરની સ્લીવને કાપીને અને ફેલાવીને બનાવવામાં આવે છે.



આકૃતિ.2.8: લેગ-ઓ-મટન સ્લીવ

- (g) કાઉલ સ્લીવ (Cowl sleeve): તે કાઉલ નેકલાઇન બોડિસ જેવો જ ઢીલી મુક્ત અસર બનાવે છે. કાઉલ સ્લીવમાં વધારાની કેપ ઊંચાઈ અને પહોળાઈ હોય છે જે ત્રિકોણાકાર ઉમેરાઓ દ્વારા બનાવવામાં આવે છે અને કાપડના બાયસ ગ્રેન (bias grain) પર કાપવામાં આવે છે.

2. સ્લીવ બોડિસ કોમ્બિનેશન (Sleeve bodice combination): સ્લીવ અને બોડિસને જોડીને પેટર્ન બનાવી શકાય છે, જેનાથી આર્મહોલ સીલાઇ દૂર થાય છે. આ શ્રેણીમાં ત્રણ મૂળભૂત સ્લીવ છે રાગલાન સ્લીવ (raglan sleeve), ડોલ્મેન/મગ્યાર (dolman/magyar) અને કીમોનો સ્લીવ (kimono sleeve).

- (a) રાગલાન સ્લીવ (Raglan sleeve): આ સ્લીવ બોડિસ સાથે જોડાયેલી છે જેમાં એક ત્રાંસી સીલાઇ આગળના ભાગથી અંડરઆર્મથી અને પાછળના ભાગથી નેકલાઇન સુધી ચાલે છે. તેમાં ઘણી ભિન્નતાઓ હોય છે, ફીટથી લૂઝ સુધી, વાળેલી કિનારીથી લઈને કડમાં ભેગા થવા સુધી. રાગલાન સ્લીવને ખભા પર ડાઈ વડે અથવા ખભાને આકાર આપવામાં મદદ કરવા માટે બહારની સીલાઇ વડે એક ભાગમાં કાપી શકાય છે.



આકૃતિ.2.9: રાગલાન સ્લીવ

- (b) કીમોનો સ્લીવ (Kimono sleeve): આ એક લાંબી એક જ ટુકડામાં બનેલ સ્લીવ છે જે બોડિસનું વિસ્તરણ છે અને કાંડા સુધી વિસ્તરે છે. તે બોડિસ સાથે કાપવામાં આવે છે; બોડિસનો આગળનો ભાગ અને સ્લીવનો આગળનો ભાગ એક પેટર્નનો હોય છે અને બોડિસ પાછળનો ભાગ અને સ્લીવ પાછળનો ભાગ એક પેટર્નનો હોય છે. ખભાની સીલાઈ નેકલાઈનથી કાંડાની રેખા સુધી વિસ્તરે છે અને તેને ઓવરઆર્મ સીલાઈ કહેવામાં આવે છે; બોડિસની બાજુની સીલાઈ અને સ્લીવની અંડરઆર્મ સીલાઈ સતત એક સીલાઈ લાઈનમાં જોડાયેલી હોય છે.










આકૃતિ.2.10: કીમોનો સ્લીવ

- (c) ડોલ્મેન/મગ્યાર (Dolman/Magyar): આ સ્લીવમાં બોડિસનો એક ટુકડો અને આર્મહોલ વગરની સ્લીવ હોય છે. બોડિસના વિસ્તરણ તરીકે સ્લીવ કાપવામાં આવે છે. સ્લીવ કાંડાની લંબાઈ જેવી હોઈ શકે છે. ક્યારેક સરળતા માટે અંડરઆર્મમાં ગસેટ (gusset) ઉમેરવામાં આવે છે. જ્યારે હાથ વાળવામાં આવે છે અથવા નીચે મૂકવામાં આવે છે, ત્યારે ખૂબ જ નાટકીય ફોલ્ડ બને છે. ડોલ્મેન સ્લીવ્સ કીમોનો સ્લીવ્સ જેવી હોય છે જેમાં આર્મહોલની સીલાઈ લાઈન પર વધુ પૂર્ણતા હોય છે.



આકૃતિ.2.11: મગ્યાર સ્લીવ

## સ્લીવ બનાવવાની ટેકનીક

સ્લીવ (આકૃતિ 2.12a-h)	
વર્ણન	આકૃતિ
પગલું 1: ચાદરના ભાગ તરીકે કાપડ કાપો	
પગલું 2: સ્લીવ કાપો	
પગલું 3: સ્લીવનો છેડો વાળી લો	
પગલું 4: સ્લીવના છેડાને સીવો	
પગલું 5: સ્લીવની કિનારી વાળીને તૈયાર છે અને બોડિસ સાથે જોડવા માટે તૈયાર છે.	
પગલું 6: બાજુની સીલાઈ લો અને પૂર્ણ થયેલ સ્લીવ જૂઓ.	
પગલું 7: સ્લીવને આર્મહોલ સાથે જોડો અને ટાંકા લો.	

## 5. કોલર (COLLAR)

કોલર એ નેકલાઇનની આસપાસના કપડાનો એક ઘટક છે. તે નેકલાઇનને પૂર્ણ કરવાની એક રીત પણ છે. કોલર કપડાના દેખાવને વધારે સારો બનાવે છે. તે વિવિધ આકાર અને શૈલીમાં આવે છે. તે પહોળાઈ અને લંબાઈમાં બદલાઈ શકે છે અને એક ટુકડા અથવા બે ટુકડામાં હોઈ શકે છે. ખૂણામાં અણીદારથી લઈને ચોરસ, ગોળાકાર, વક્ર, સ્કેલોપ્ડ (scalloped), ચોરસ અથવા કોઈપણ દિશામાં નાના ફેરફારો રજૂ કરીને કોલરમાં વિવિધતા ઉમેરી શકાય છે. કોલરને કાળજીપૂર્વક સીવવાની જરૂર હોય છે. સારી રીતે બનાવેલ કોલર લહેરાયા વિના કે ખેંચ્યા વિના ગરદનને ઘેરે છે અને તેનો સુઘડ દેખાવ જાળવી રાખે છે. અણીદાર ખૂણા મેળ ખાતા હોવા જોઈએ. કિનારીઓ સરળ અને સપાટ હોવી જોઈએ.

### કોલરના પ્રકારો

ફ્લેટ

સ્ટેન્ડિંગ

રોલો

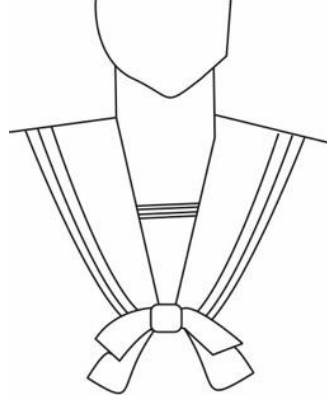
1. ફ્લેટ કોલર (Flat collar): આ એક ટુકડામાં ઉપલબ્ધ કોલર છે જે સપાટ અને કપડાની નેકલાઇન નજીક રહે છે, જે કપડાની ગળાની ધારથી થોડો ઉપર હોય છે. તે મોટાભાગે સીવેલા ન હોય તેવા કપડામાં જોવા મળે છે, જેમ કે ડ્રેસ અને બાળકોના વસ્ત્રો. પીટર પેન (Peter pan) અને સેઇલર કોલર (sailor collar) ફ્લેટ કોલરના પ્રકાર છે.

- a) પીટર પેન કોલર (Peter pan collar): આ એક ગોળ સપાટ કોલર છે, જે એક ટુકડા અથવા બે ટુકડામાં હોઈ શકે છે. તે સપાટ બેસે છે અને આગળના કોલરની ધાર ગોળાકાર હોય છે; જો કે, ડિઝાઇનર બાહ્ય કોલરની ધારને કોઈપણ આકારમાં બદલી શકે છે. તે બાળકોના કપડાં પર સરસ અને સૌમ્ય લાગે છે.



આકૃતિ.2.12: પીટર પાન કોલર

- b) નાવિક કોલર (Sailor collar): પાછળ એક પહોળો પટ્ટો છે જે આગળના ભાગમાં ઊંડા 'V' ગળા સુધી સીવેલો છે. તે પરંપરાગત નાવિકના ગણવેશની ડિઝાઇનની વિશેષતા છે - તેથી તેને નાવિક કોલર કહેવામાં આવે છે. તેનો ઉપયોગ ઘણીવાર બાળકોના પોશાક અને ઉનાળાના કપડાં માટે થાય છે.



આકૃતિ. 2.13: નાવિક કોલર

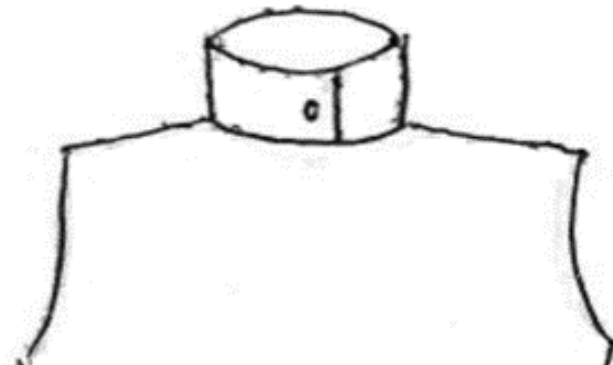
2. સ્ટેન્ડિંગ કોલર (Standing collar): તે કપડાની ગરદનની સીલાઇ લાઇન ઉપર ફેલાયેલો છે. આ એક કલોઝ ફિટિંગ કોલર છે જે ગરદન સામે સખત રીતે ઊભો રહે છે. તે બાયસ પર બે ટુકડાઓમાં કાપવામાં આવે છે જેમાં આગળ અથવા પાછળ એક છેડે ખુલ્લો હોય છે. મોટાભાગે સ્ટેન્ડિંગ કોલર સીધા હોય છે, પરંતુ તેમને વક્ર કરી શકાય છે જેથી તેઓ થોડા ખૂણા પર ઊભા રહે. મેન્ડરિન (Mandarin), સ્ટેન્ડ (stand), પોલો (polo) વગેરે સ્ટેન્ડિંગ કોલરના પ્રકાર છે.

- (a) મેન્ડરિન કોલર ((Mandarin Collar): તે થોડો વધુ મોટા આકારનો હોય છે અને ગરદનની નજીક ફિટ થાય છે; તેને મિલિટરી, નેહરુ જેકેટ અને ચાઇનીઝ કોલર પણ કહેવામાં આવે છે.



આકૃતિ.2.14 (a,b): મેન્ડરિન કોલર

- (b) સ્ટેન્ડ કોલર ((Stand Collar): એક બેન્ડ છે જે ગરદનની સીલાઇ લાઇન ઉપર ઊભો રહે છે.



આકૃતિ.2.15 (a,b): સ્ટેન્ડ કોલર

- (c) પોલો કોલર (POLO COLLAR): તે નજીકથી ફીટ થયેલ, ગોળ અને ઉંચો કોલર છે જે ગરદનને ઢાંકે છે. તે હંમેશા બાયસ પર કાપવામાં આવે છે.



આકૃતિ.2.16 (a,b): પોલો કોલર

3. રોલ્ડ કોલર (Rolled collar): તેમને ફ્લેટ કોલરથી રોલ લાઇન દ્વારા અલગ પાડવામાં આવે છે જે કોલરને સ્ટેન્ડ અને ફોલ એરિયામાં વિભાજિત કરે છે. તે બાયસ પર કાપેલા કાપડના એક ટુકડામાંથી બનાવવામાં આવે છે અને સિલાઈ કરતા પહેલા અડધા ભાગમાં વાળી દેવામાં આવે છે. પહેલા ગરદનની ધારથી ઉપર તરફ જાય છે, પછી કપડા પર નીચે તરફ જાય છે. જે લાઇન પર કોલર શરૂ થાય છે તેને રોલ લાઇન કહેવામાં આવે છે. શર્ટ કોલર (Shirt collar), શાલ કોલર (shawl collar) વગેરે રોલ્ડ કોલરના પ્રકાર છે.



આકૃતિ.2.17: રોલ કોલર

- (a) શર્ટ કોલર: બેન્ડ સાથેનો શર્ટ કોલર બે અલગ પેટર્નના ટુકડાઓ, બેન્ડ અને કોલર સેક્શનથી બનેલો હોય છે. રોલ લાઇન સાથે કોલરના સ્ટેન્ડ અને ફોલને સીલાઈથી જોડવામાં આવે છે.

બેન્ડ અથવા કોલર સ્ટેન્ડ બટન/બટનહોલ ક્લોઝર સાથે ડિઝાઇન કરવામાં આવ્યું છે.









આકૃતિ.2.18 (a,b): શર્ટનો કોલર (ચેક્સ અને લાઇન સાથે)








(b) શાલ કોલર (Shawl collar): શાલ કોલર એ એક ડિઝાઇન છે જેમાં કોલર આગળની બોડીસના વિસ્તરણ તરીકે કાપવામાં આવે છે અને પછી મધ્યમાં પાછળ એકસાથે સીવવામાં આવે છે. કોલર કપડાના આગળના ભાગ પર વાળવાનો થાય છે અને લેપલ બનાવવા માટે પાછળ વળે છે. આ કોલર હંમેશા ખુલ્લો રાખવામાં આવે છે. મૂળભૂત શાલ કોલર બોડીસના આગળના ભાગમાં કુલ રોલ કોલર જોડીને વિકસાવવામાં આવે છે.





આકૃતિ.2.19: શાલ કોલર

## શર્ટ કોલર બનાવવાની ટેકનીક

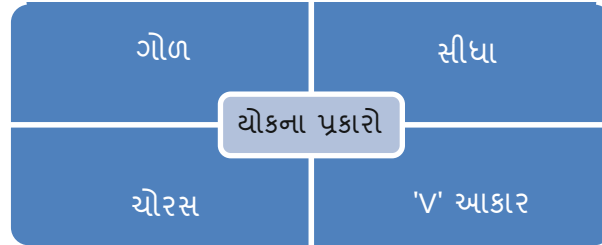
સ્ટેન્ડ સાથેનો શર્ટ કોલર (આકૃતિ 2.21a-p)	
વર્ણન	આકૃતિ
પગલું 1: કોલર ફ્યુઝિંગને કાપડ પર રાખીને તેને ઇસ્ત્રી કરો.	
પગલું 2: કાપડ સાથે ફ્યુઝિંગને કિનારી પરથી સીવી લો.	
પગલું 3: કોલર પોઈન્ટ પર કાપડમાં ઘેરો દાખલ કરો અને તીક્ષ્ણ ધાર માટે ટાંકા લો.	
પગલું 4: વધારાના કાપડને ટ્રિમ કરો.	
પગલું 5: સુવ્યવસ્થિત રીતે કાપીને સરખો કરો.	
પગલું 6: કાપડમાંથી ઘેરો ખેંચી લો.	

<p>પગલું 7: સામગ્રીને સપાટ બનાવવા માટે તેને ઘસીને લીસી બનાવો.</p>	
<p>પગલું 8: કાપડ પર 1/4" ના ટાંકા લો અથવા કિનારીઓ પર ટાંકો લો.</p>	
<p>પગલું 9: કોલરના ટુકડા પર 1/4"ના ટાંકા લો.</p>	
<p>પગલું 10: સંપૂર્ણ તૈયાર થયેલ કોલરના ટુકડા પર કાપડ રાખો.</p>	
<p>પગલું 11: બંને કોલરના ટુકડા એકસાથે જોડો.</p>	
<p>પગલું 12: કોલરના ટુકડા સીવી લો.</p>	
<p>પગલું 13: વધારાના કાપડને કાપીને સરખું કરો.</p>	

<p>પગલું 14: કોલરને ઇસ્ત્રી કરો.</p>	
<p>પગલું 15: સંપૂર્ણ તૈયાર થયેલ કોલર.</p>	

## 6. યોક (YOKE)

યોક એ કપડામાં આકાર આપતું ઉપકરણ છે. તે ગરદન અને ખભાની આસપાસ અથવા થાપા/કમરની આસપાસ મૂકવામાં આવે છે. તે ભેગા થયેલા સ્કર્ટ અથવા શર્ટના ભાગને ટેકો પૂરો પાડે છે. તે ડિઝાઇન તત્ત્વોમાંનું એક છે જે ડાર્ટ ઇન્ટેક (dart intake) ને દૂર કરી શકે છે અને કપડાંના ઉપરના ભાગને સ્થિર કરી શકે છે. યોક આકારની સીલાઈ, ડાર્ટ સમકક્ષ અને ટોપસ્ટીચિંગ (topstitching) જેવી બારીકાઈ સાથે સુશોભન અસરોની સંભાવના ખોલે છે. ખભા અને હિપ પર યોકના ઉમેરા સાથે ડિઝાઇન વિકલ્પો વિસ્તરે છે. તે સુશોભન અને કાર્યાત્મક હોઈ શકે છે.

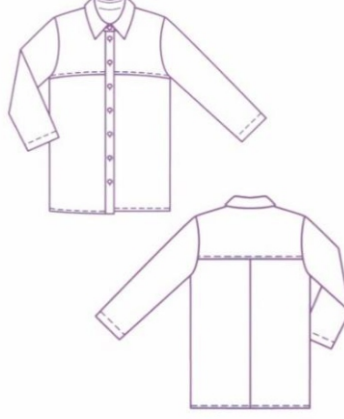


1. ગોળ યોક: તે ગોળ આકારનું યોક છે. મોટાભાગે બાળકોને ધ્યાનમાં રાખીને વપરાય છે.



આકૃતિ.2.20: ગોળ યોક

2. સીધું યોક: કાપડનો સીધો ટુકડો છે જે કપડા સાથે યોકના રૂપમાં જોડાયેલ હોય છે.



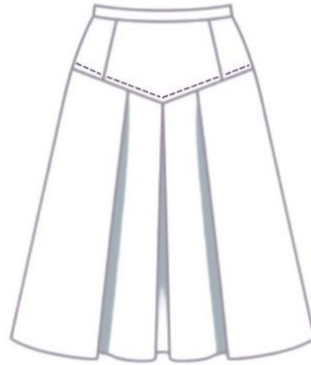
આકૃતિ.2.21: સીધું યોક

3. ચોરસ યોક: એ કાપડનો ચોરસ ટુકડો છે જે કપડા સાથે યોકના રૂપમાં જોડાયેલ હોય છે. તેનો ઉપયોગ મોટે ભાગે નેકલાઇન પર થાય છે.



આકૃતિ.2.22: ચોરસ યોક

4. 'V' આકારનું યોક: એ V આકારનું કાપડ છે જે કપડા સાથે યોકના રૂપમાં જોડાયેલું હોય છે. આ યોકનો ઉપયોગ મોટે ભાગે કમર અથવા મધ્ય ભાગમાં થાય છે

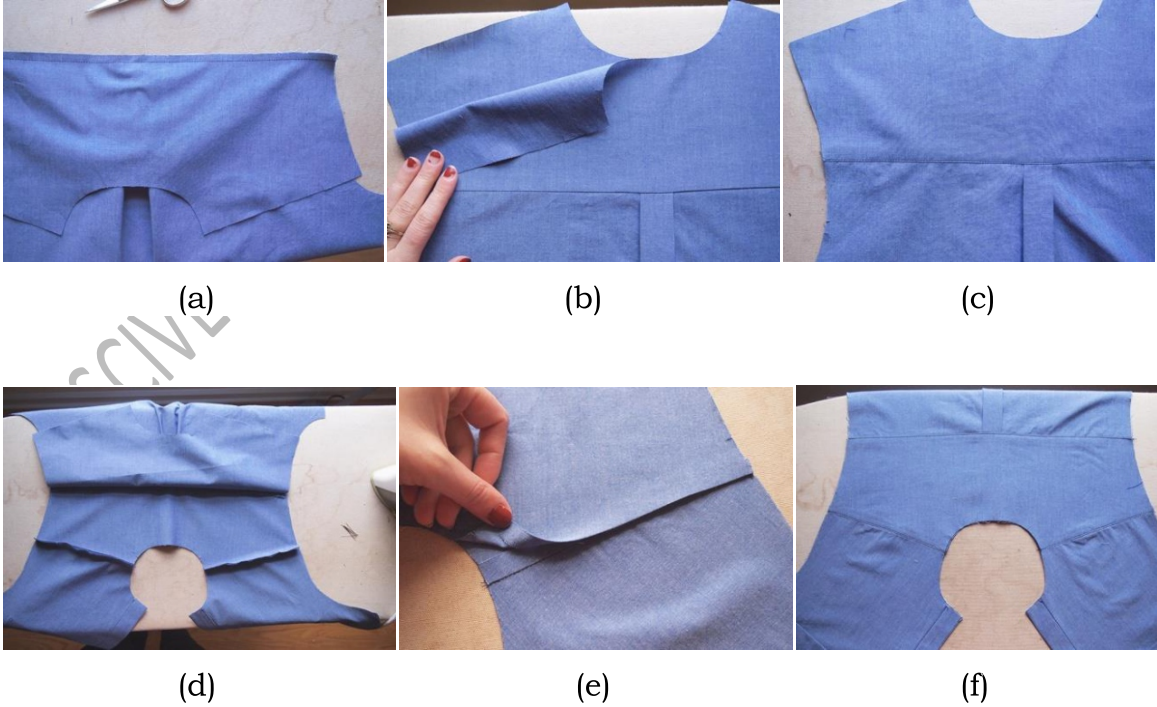


આકૃતિ.2.23: 'V' આકારનું યોક

### ચોક માટેની સ્ટીચિંગ ટેકનિક

ચોક માટેની સ્ટીચિંગમાં નીચેના પગલાં સામેલ છે:

- ચોકના બે સરખા ટુકડા કાપો
- શર્ટની પાછળના ભાગમાં અંદરના ચોકના ટુકડાને સ્ટીચ કરીને શરૂઆત કરો. શર્ટની ઊંધી બાજુ ચોકના ટુકડાની સીધી બાજુ તરફ લઇને પછી તેમને 0.6 સે.મી. સીલાઇ પછીની કિનારી સાથે એકસાથે દબાવીને ઠીક કરો.
- બધા ત્રણ સ્તરો દ્વારા ચોક ફેસિંગ શર્ટ બેક સ્ટીચની સીધી બાજુ સાથે બાહ્ય ચોકના ટુકડાને જોડો. સીલાઇ પછીની ભારે કિનારીઓને ટાળવા માટે તેમને ગ્રેડ કરો.
- બંને ચોકને શર્ટ પાછળ દબાવો અને પાછળના ભાગની મધ્યમાં સીલાઇ સાથે ટોપસ્ટીચ કરો.
- ટોપસ્ટીચ કરવા માટે પાછળના ભાગની મધ્યમાં ચોક સીલાઇ માટે બંને ચોક પર ઉપરની બાજુ ઇસ્ટ્રી કરો જે શર્ટના પાછળના ભાગથી દૂર હોવા જોઈએ.
- મધ્યમાં આગળના ભાગના ટુકડાઓને બાહ્ય ચોક પર જમણી બાજુઓ સાથે પિન કરો અને સ્ટીચ કરો.
- ચોકની સીલાઇ પછીની કિનારીને કાપો અને સીલાઇને ચોક તરફ દબાવો.
- ચોકના આંતરિક ભાગને ચોકની સીલાઇ પછીની કિનારી હેઠળ વાળીને દબાવો.
- ચોકને સીલાઇ લાઇન સાથે ટોપસ્ટીચ કરો.
- ગરદન અને આર્મહોલ કિનારીઓ સાથે સીલાઇ પછીની કિનારીમાં ચોકના બે સ્તરોને એકસાથે સીલાઇ કરો.

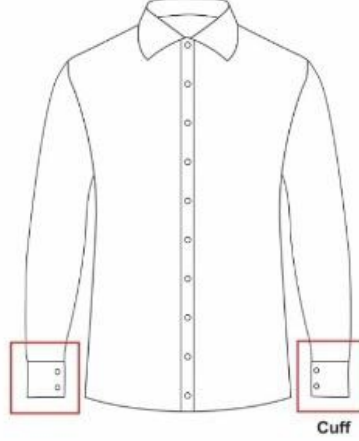


આકૃતિ. 2.24 (a-f): ચોક તૈયાર કરવાના પગલાં

## 7. કફ (CUFF)

કફ એ સ્લીવ અને પેન્ટ લેગની નીચેની કિનારીઓ પર આપેલ બેન્ડેડ (banded) અથવા ટર્ન-બેક (turned-back) ફિનિશિંગ છે. કડકાઈ (Crisp) ધરાવતા સારી રીતે બનાવેલા કફ કપડાની ગુણવત્તાના એકંદર દેખાવમાં ફાળો આપે છે.

કફ મટિરિયલ અથવા કપડાને અલગ મટિરિયલ બેન્ડ જોડીને પાછળ ફેરવીને (વાળીને) બનાવવામાં આવે છે. કફને સુશોભન બોર્ડરથી બનાવી શકાય છે અથવા તેને અન્ય કોઈ ટ્રિમિંગથી સજાવી શકાય છે



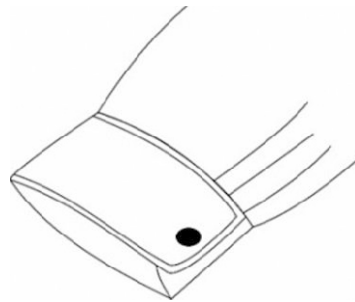
આકૃતિ.2.25: કફ

કફના પ્રકારો

બેરલ	ગોળાકાર	મીટર્ડ	ફેન્ય
------	---------	--------	-------

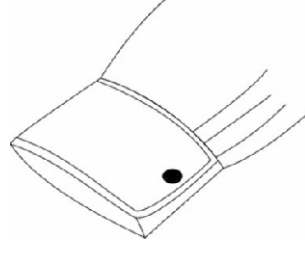
1. બેરલ (Barrel) કફ: આ સૌથી સામાન્ય પ્રકારનો કફ છે જે એક સીધા, ખુલ્લા-બેન્ડ કફની સ્ટાઇલ છે. લાંબી બાંયના શર્ટ અને બ્લાઉઝમાં સામાન્ય રીતે બેરલ કફ હોય છે. બેરલ કફ કાંડા પર લપેટાયેલો હોય છે અને બટનો હોય છે.

(a) એક બટનવાળો બેરલ કફ: વધુ ઝીણો અને લંબાઈમાં ટૂંકો.



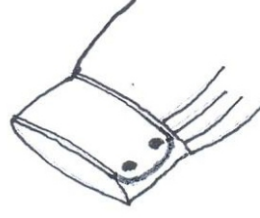
આકૃતિ.2.26: એક બટનવાળો બેરલ કફ

(b) લાંબો એક બટનવાળો બેરલ કફ: વધુ ઔપચારિક અને લંબાઈમાં લાંબો.



આકૃતિ.2.27: લાંબો એક બટનવાળો બેરલ કફ

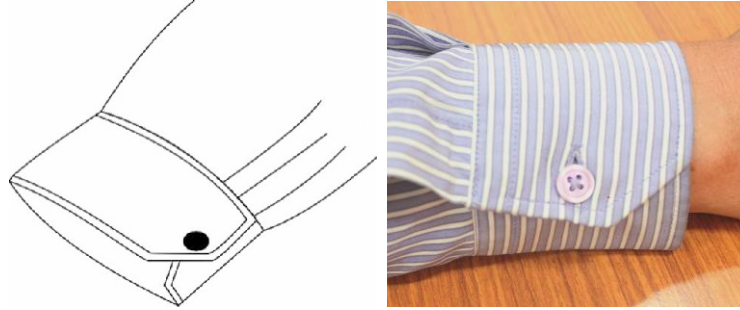
2. ગોળાકાર કફ: તેનો ઉપયોગ ઔપચારિક વસ્ત્રો માટે થાય છે.



આકૃતિ.2.28: ગોળાકાર કફ

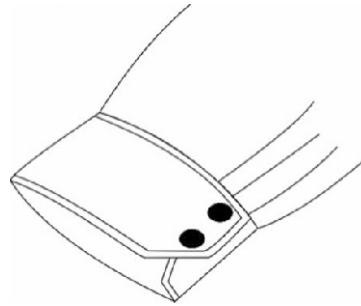
3. મીટર્ડ (Metered) કફ:

a) એક બટનવાળો મીટર્ડ કફ: એક બટનવાળો મીટર્ડ કફ એક ડ્રેસી કફ છે. તેમાં બટન કલોઝર પર ભવ્ય મીટર્ડ કોણ હોય છે.



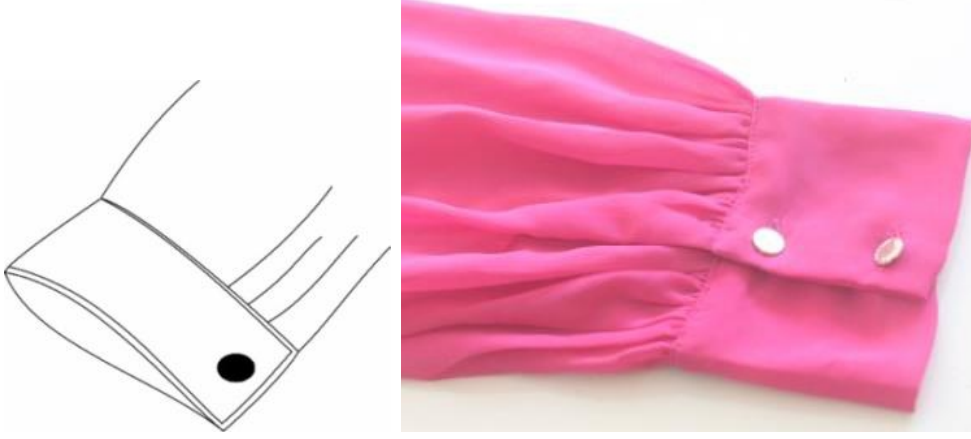
આકૃતિ.2.29 (a,b): એક બટનવાળો મીટર્ડ કફ

(b) બે બટનવાળા મીટર્ડ કફ: બે બટનવાળા મીટર્ડ કફ એક લોકપ્રિય કફ છે.





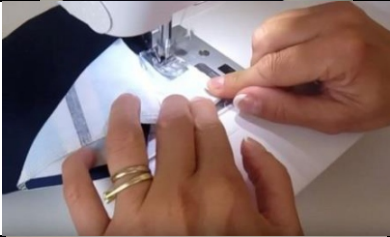


આકૃતિ.2.30: બે બટનવાળા મીટર્ડ કફ

4. ફ્રેન્ચ (French) કફ: આ ઓપન-બેન્ડ ધરાવતા કફની સૌથી ઔપચારિક શૈલી છે. ફ્રેન્ચ કફ બેરલ કફની જેમ બનાવવામાં આવે છે પરંતુ તેનાથી બમણા પહોળા હોય છે. કફને પાછો વાળવામાં આવે છે જેથી કફ બમણો થાય. શરૂઆતની કિનારીઓ ઘેરદાર કરવાને બદલે ઉપરથી લગાવવામાં આવે છે અને દરેક સ્તરમાં બટનહોલ દ્વારા કફલિંક અથવા સ્ટડથી બાંધવામાં આવે છે.



આકૃતિ.2.31 (a,b): ફ્રેન્ચ કફ

કફની સીવણ ટેકનીક (આકૃતિ 2.34a-i)	
વર્ણન	આકૃતિ
સ્લીવ માટે કાપડના બે ટુકડા અને કફ/ઇન્ટરફેસિંગ માટે બીજા બે ટુકડા કાપો. કફના ટુકડા સ્લીવ જેટલા જ કદના હોવા જોઈએ. સીલાઇ પછીની કિનારી માટે બાજુઓ પર વધારાની લંબાઈ મૂકો.	
બંને પેટર્નના ટુકડા પર આગળની બાજુએ એક ચીરો કાપો, પેટર્નના ટુકડા અને ઇન્ટરફેસિંગના છેડા પર એક ચીરો મૂકો.	
પેટર્ન પીસ અને ઇન્ટરફેસિંગને એકસાથે મૂકો. દરેક પેટર્ન પીસની ઉપર સીધી બાજુઓ સાથે ઇન્ટરફેસિંગ મૂકો.	
કફની ઉપરની ધારને અડધા ઇંચના સીલાઇ પછીની કિનારીથી સીવો. જ્યાંથી ચીરો છે ત્યાંથી વળો અને તેની ઉપરની બાજુ સીવો.	

ચીરાની ઉપર અને ખૂણાઓ પર બરાબર કાપો.	
કફને સીધી બાજુ પર ફેરવો અને તેને ઇસ્ત્રી કરો.	
બાજુઓ સાથે બધી રીતે લોક અથવા બંધ કરવા માટે, કફની સીધી બાજુઓને એકસાથે મૂકો અને બાજુઓને સાથે સીવી લો.	
કફની બાજુઓને સિલાઈ પછીની કિનારી પર જ સીવો. સીવ્યા પછી, કફને ઇસ્ત્રી કરો. કફને વ્યવસ્થિત રાખવા માટે, બાજુઓ પર કફ અને સ્ટીવના સિલાઈ પછીની કિનારીઓ ચકાસવા માટે જૂઓ. તેને પિન કરો અને સીવો.	
ફેરવીને સીધી બાજુઓ બહાર કાઢો. .	

### 8. ખિસ્સા (POCKET)

ખિસ્સા એ કાપડનો ટુકડો છે જે કપડાની બહાર અથવા કપડાના સીવેલા અથવા ખુલ્લા ભાગમાં જોડાયેલ હોય છે. ખિસ્સાનો ઉપયોગ મોટે ભાગે પુરુષો, સ્ત્રીઓ અને બાળકોના કપડાં પર થાય છે. તેનો ઉપયોગ રૂમાલ અથવા સિક્કા જેવા નાના સામાનને વહન કરવા માટે થાય છે. કાર્યાત્મક હોવા ઉપરાંત, તે કપડાની ડિઝાઇનમાં શૈલી ઉમેરે છે. ખિસ્સા વિવિધ કદ અને આકારોમાં ડિઝાઇન કરવામાં આવે છે.



આકૃતિ.2.32: ફ્લેપ પોકેટ

## પોકેટના પ્રકારો

પેચ	ઇન-સીમ	હિપ	ઇનસાઇડ સેટ-ઇન
-----	--------	-----	---------------

1. પેચ (Patch) પોકેટ: પેચ પોકેટ કપડાની બહાર લગાવવામાં આવે છે અને તે કાર્યાત્મક અને સુશોભન હોઈ શકે છે. પેચ પોકેટ કપડાની બાહ્ય સપાટી પર ટાંકાવાળા હોય છે. તેના પાયા પર ગોળાકાર અથવા ચોરસ ખૂણા હોઈ શકે છે. પોકેટ માટે પેચ કરેલ ફ્લોપ મેચ કરીને બનાવી શકાય છે. પેચ પોકેટ પેન્ટ, શર્ટ, સ્કર્ટ, બ્લાઉઝ, જેકેટ અથવા કોટ પર લગાવી શકાય છે.



આકૃતિ.2.33: પેચ પોકેટ

2. ઇન-સીમ (In-seam) પોકેટ: સીવેલા ભાગની અંદર સીવેલું હોય છે. તે સીવેલા ભાગની સાથે ગમે ત્યાં મૂકી શકાય છે. ઇન-સીમ પોકેટને કપડાની બાજુના સીવેલા ભાગમાં સરસ રીતે સીવેલું હોવું જોઈએ. જ્યારે કપડા પહેરવામાં આવે છે ત્યારે તે દેખાતું નથી. સામાન્ય રીતે, તે કમરની બાજુના સીવેલા ભાગની અંદર હિપલાઇન સુધી મૂકવામાં આવે છે, કારણ કે હાથ કુદરતી રીતે તે લંબાઈ પર પડે છે અને ખિસ્સા સુધી પહોંચવું સરળ બને છે.



આકૃતિ. 2.34: સીવેલા ભાગમાં ખિસ્સા

3. હિપ (Hip) પોકેટ્સ: હિપ પોકેટ એ પેન્ટ, ટ્રાઉઝર અને સ્કર્ટની પાછળની બાજુએ વક્ર પોકેટની ડિઝાઇન છે. તે સિંગલ અથવા ડબલ વેલ્ટ (welt) થી બનેલા કટ ઓપનિંગ (cut opening) માં પોકેટ ફ્લેપ સાથે અથવા વગર ટાંકવામાં આવે છે. આને સામાન્ય રીતે "બાઉન્ડ" પોકેટ્સ તરીકે ઓળખવામાં આવે છે. તેઓ ફક્ત વેલ્ટ અને/અથવા ફ્લેપની શૈલીમાં અલગ પડે છે જે સ્લેશ ઓપનિંગ (slashed opening) માં સીવવામાં આવે છે. ચાર સૌથી સામાન્ય બાઉન્ડ પોકેટ્સ આ મુજબ છે: (a) વેલ્ટ બાઉન્ડ પોકેટ (welt bound pocket), (b) વન-પીસ બાઉન્ડ બટનહોલ પોકેટ (one-piece bound buttonhole pocket), (c) લાઇનવાળા બાઉન્ડ બટનહોલ પોકેટ (lined bound buttonhole pocket), (d) બાઉન્ડ ફ્લેપ પોકેટ (bound flap pocket)

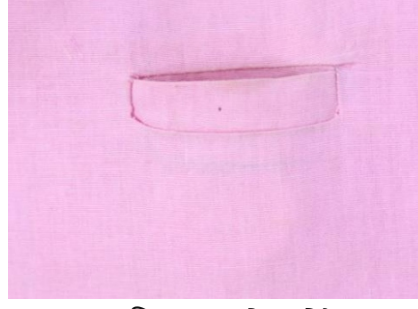


આકૃતિ.2.35(a,b): હિપ પોકેટ

4. ઇનસાઇડ સેટ-ઇન (Inside set-in) પોકેટ/સ્લેશ પોકેટ (Slash pocket)





તેને સિંગલ અથવા ડબલ વેલ્ટથી બનાવેલા કટ ઓપનિંગમાં સીવવામાં આવે છે, પોકેટ ફ્લેપ સાથે અથવા વગર. આને સામાન્ય રીતે "બાઉન્ડ" પોકેટ તરીકે ઓળખવામાં આવે છે. તે ફક્ત વેલ્ટ અને/અથવા ફ્લેપની શૈલીમાં અલગ પડે છે જે સ્લેશ ઓપનિંગમાં સીવવામાં આવે છે. ચાર સૌથી સામાન્ય બાઉન્ડ પોકેટ છે:

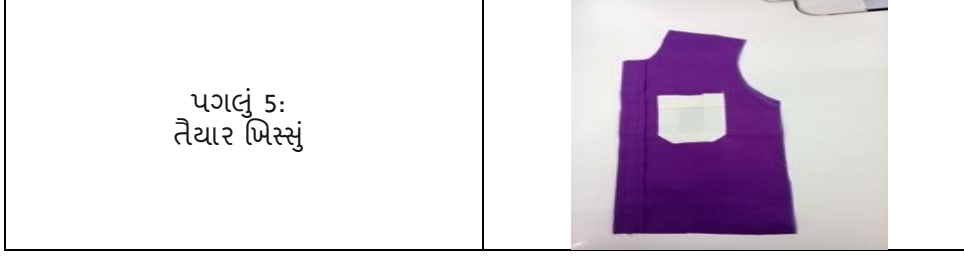
- વેલ્ટ બાઉન્ડ પોકેટ (welt bound pocket)
- વન પીસ બાઉન્ડ બટનહોલ પોકેટ (one-piece bound buttonhole pocket)
- લાઇનવાળા બાઉન્ડ બટનહોલ પોકેટ (lined bound buttonhole pocket)
- બાઉન્ડ ફ્લેપ પોકેટ (bound flap pocket)



આકૃતિ.2.36: સ્લેશ પોકેટ

## પેચ પોકેટ બનાવવાની ટેકનીક

પેચ પોકેટ (આકૃતિ 2.40 A-E)	
વર્ણન	આકૃતિ
પગલું 1: આપેલ ભાગ ખિસ્સું તૈયાર કરવા માટે છે.	
પગલું 2: પહેલા ખિસ્સાના ટુકડાને વાળી લો.	
પગલું 3: ખિસ્સાના ટુકડાને ઇસ્ટ્રી કરો.	
પગલું 4: ખિસ્સાના ટુકડાને બોડીસના ભાગ સાથે જોડીને કિનારી પર ટાંકા લો.	



## 9. પ્લેકેટ (PLACKET)

પ્લેકેટ એ કપડાના ઉપરના કે નીચેના ભાગમાં એક છિદ્ર હોય છે, જે મોટે ભાગે ગરદન, સ્કર્ટની કમર, ટ્રાઉઝરની જોડી અને સ્લીવના કફ પર હોય છે. તેનો ઉપયોગ કપડા સરળતાથી પહેરવા અથવા કાઢવા માટે થાય છે. આધુનિક સમયમાં પ્લેકેટનો ઉપયોગ ડિઝાઇન માટેના એક ઘટક તરીકે પણ થાય છે.

તે સામાન્ય રીતે કાપડના 5બલ સ્તર હોય છે જે શર્ટમાં બટન અને બટનહોલ્સને પકડી રાખે છે. તે કાપડના એક કરતાં વધુ સ્તરના હોય છે. ઇન્ટરફેસ કરેલ પ્લેકેટ તણાવગ્રસ્ત ફાસ્ટનર્સને ટેકો અને મજબૂતાઈ આપે છે. પ્લેકેટની બે બાજુઓ સામાન્ય રીતે એકબીજાને ઓવરલેપ કરે છે જેથી ફાસ્ટનર્સનું ત્વચા સાથે ઘર્ષણ ન થાય અને અંદરના કપડાંને પણ છુપાવી શકાય.

પ્લેકેટના પ્રકારો: ફ્રેન્ચ પ્લેકેટ (French placket), કન્સીલ્ડ પ્લેકેટ (concealed placket), ક્લાસિક ફ્રન્ટ પ્લેકેટ (classic front placket), આંશિક બટન પ્લેકેટ (partial button placket), બાઉન્ડ પ્લેકેટ (bound placket) વગેરે જેવા વિવિધ પ્રકારના પ્લેકેટ હોય છે. કેટલાક પ્લેકેટ આકૃતિઓમાં બતાવવામાં આવ્યા છે:

### a) ફ્રેન્ચ પ્લેકેટ (French placket)



આકૃતિ.2.37: ફ્રેન્ચ પ્લેકેટ

## b) કન્સીલ્ડ પ્લેકેટ (concealed placket)



આકૃતિ.2.37 (a,b): કન્સીલ્ડ પ્લેકેટ



આકૃતિ.2.39 (a,b,c): ક્લાસિક ફ્રન્ટ પ્લેકેટ

## c) ક્લાસિક ફ્રન્ટ પ્લેકેટ (Classic front placket)



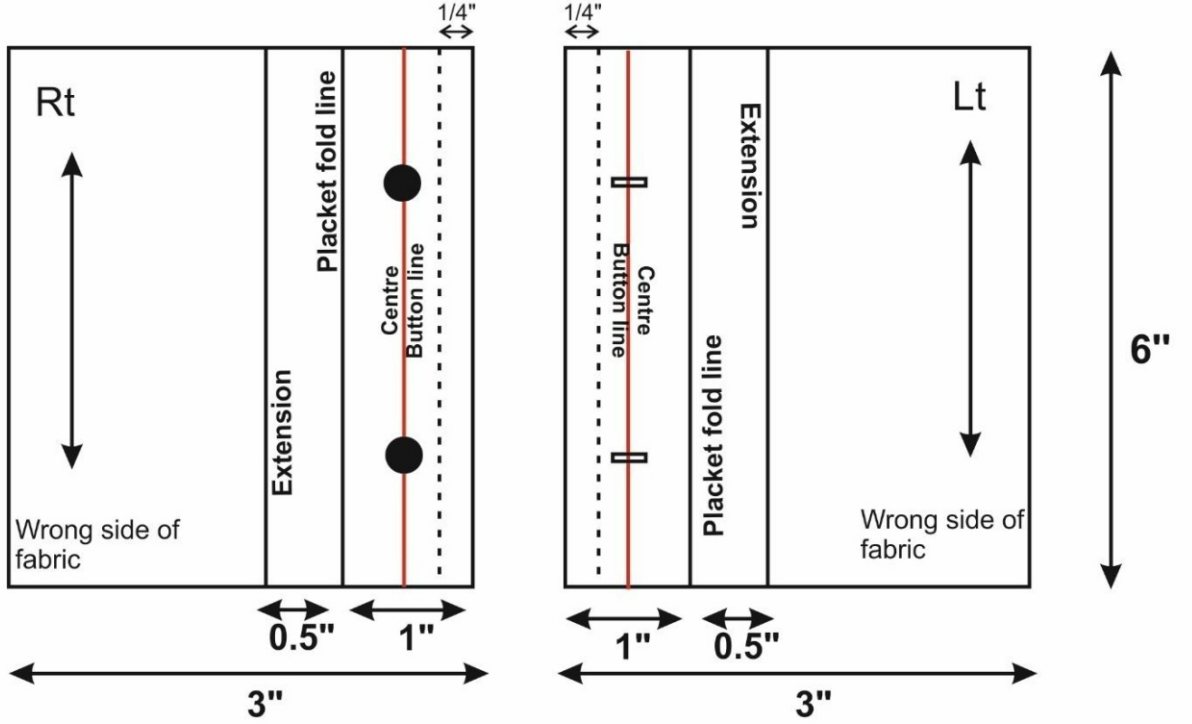
આકૃતિ.2.40: બાઉન્ડ પ્લેકેટ

## e) આંશિક બટન પ્લેકેટ (Partial button placket)



આકૃતિ.2.41: આંશિક બટન પ્લેકેટ

પ્લેકેટ બનાવવાની પ્રક્રિયા નીચે આપેલ છે:



આકૃતિ.2.42: પ્લેકેટ માટેના નમૂનાની તૈયારી

નમૂનાનું કદ- 6 ઇંચ X 6 ઇંચ  
 પ્લેકેટ ફોલ્ડ- 1 ઇંચ  
 પ્લેકેટ એક્સટેન્શન- 0.5 ઇંચ

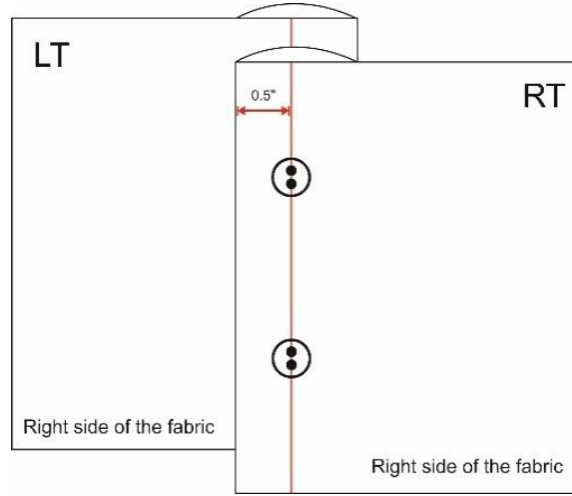
નમૂનાની તૈયારી:

1. 6 ઇંચ X 6 ઇંચનો નમૂનો લો.
2. નમૂનાની પહોળાઈને બે સમાન ભાગોમાં વિભાજીત કરો એટલે કે દરેક 3 ઇંચ

3. દરેક ટુકડાનું કદ 3 ઇંચ X 6 ઇંચ છે.
4. એક ટુકડાના કાપડની ઊંધી બાજુ (WS) પર તેને જમણી બાજુ (Rt) તરીકે ચિહ્નિત કરો અને બીજી બાજુ ડાબી બાજુ (Lt) તરીકે ચિહ્નિત કરો.
5. આકૃતિમાં બતાવ્યા પ્રમાણે કિનારીથી 1.5 ઇંચ બંને ટુકડાઓ પર પ્લેકેટ એક્સટેન્શન લાઇન ચિહ્નિત કરો.
6. આકૃતિમાં બતાવ્યા પ્રમાણે બહારની કિનારીથી 1 ઇંચ પ્લેકેટ ફોલ્ડ લાઇન ચિહ્નિત કરો.
7. હવે, પ્લેકેટ ફોલ્ડ પર બટન લાઇન અને ઓટવા માટેની લાઇન બતાવ્યા પ્રમાણે ચિહ્નિત કરો.

પ્લેકેટ તૈયાર કરવું:

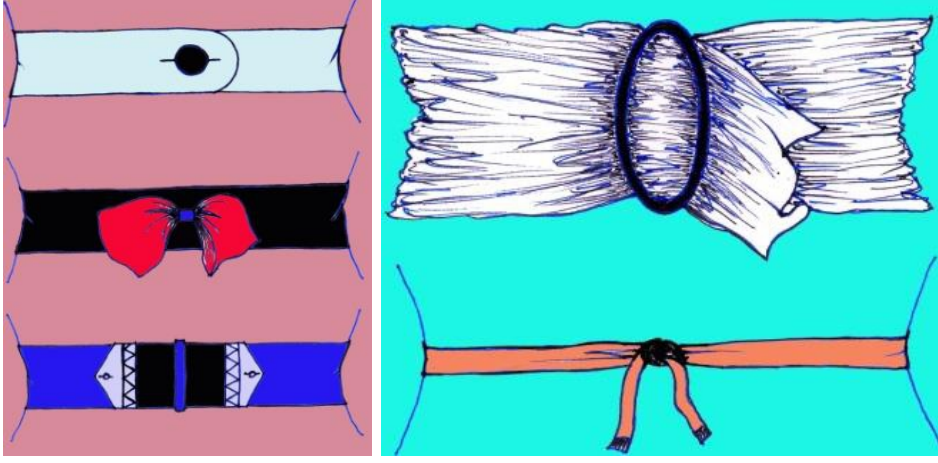
1. પ્લેકેટ ફોલ્ડ લાઇન પર ઊંધી બાજુ ટુકડાઓ ફોલ્ડ કરો.
2. આકૃતિમાં બતાવ્યા પ્રમાણે ફોલ્ડ કરેલા ટુકડાઓ મૂકો (Lt ઉપર Rt).
3. ખાતરી કરો કે બંને ટુકડાઓના બટન એકબીજા સાથે મેળ ખાય છે.
4. પ્લેકેટ ફોલ્ડની બહારની કિનારીથી  $\frac{1}{4}$  ઇંચના નિશાન પર ઓટવા માટેની સિલાઇ કરીને પ્લેકેટ પૂર્ણ કરો.
5. પ્લેકેટની સીધી બાજુની બટન લાઇન પર બટનો લગાડો અને પ્લેકેટની ડાબી બાજુની બટન લાઇન પર બટનહોલ બનાવો.



આકૃતિ.2.43: પ્લેકેટ માટેનો નમૂનો તૈયાર કરવો

## 10. બેલ્ટ (BELT)

બેલ્ટ ઘણા કપડાંમાં વ્યવસાયિક રીતે પૂર્ણ દેખાવ ઉમેરી શકે છે, બેલ્ટની પસંદગી કાળજીપૂર્વક કરવી જોઈએ. બેલ્ટનો પ્રકાર પસંદ કરવો જોઈએ, જે તમારા કપડા અને તમારા શરીર સૌંદર્યને સૌથી વધુ અનુકૂળ આવે. યાદ રાખો, બેલ્ટ જેટલો પહોળો અને વધુ આકર્ષક હશે, તેટલું જ તમે તમારી કમર પર વધુ ધ્યાન આકર્ષિત કરશો. બેલ્ટ એ કપડાના ઘટક કરતાં વધુ એક્સેસરીઝ છે. બજારમાં વિવિધ પ્રકારના રેડીમેડ બેલ્ટ ઉપલબ્ધ છે, પરંતુ કપડા અનુસાર કોસ્યુમથી બનેલા બેલ્ટ કપડાના સૌંદર્યમાં વધારો કરે છે.



આકૃતિ.2.44 (a,b): બેલ્ટના પ્રકારો

### પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: વિવિધ પ્રકારના કપડાના ઘટકો માટે સ્કેપ બુક તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી

1. પેન, પેન્સિલ અને રબર
2. સ્કેપ બુક
3. વિવિધ પ્રકારના કપડાના ઘટકોના ચિત્રો
4. ગુંદર
5. માર્કર અને રંગીન પેન
6. કાતર

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા

1. વિવિધ પ્રકારના કપડાના ઘટકોના ચિત્રો એકત્રિત કરો
2. તેમને સરસ રીતે કાપો
3. તેમને સ્કેપ બુક પર ચોંટાડો
4. તેમને લેબલ કરો અને તેઓ ક્યાં વપરાય છે તે લખો

પ્રવૃત્તિ 2: વિવિધ કપડાના ઘટકોના નમૂનાઓ તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી

1. પેન, પેન્સિલ અને રબર
2. પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ

1. નમૂનાઓ તૈયાર કરવા માટે સુતરાઉ કાપડ (7" X 7")
2. સીવણ મશીન, દોરો અને સોય (સીવણ મશીન અને હાથથી સીવણ)
3. ગુંદર, કાતર, રૂલર
4. માર્કર અને રંગીન પેન

#### પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા

1. વિવિધ પ્રકારના કપડાના ઘટકોના નમૂનાઓ તૈયાર કરો (ઉપરોક્ત સત્રમાં આપેલી પદ્ધતિને અનુસરો)
2. નમૂનાઓની કિનારીઓ પૂર્ણ કરો
3. પ્રેક્ટિકલ ફાઇલમાં નમૂનાઓ જોડો
4. તેમને લેબલ આપો

### તમારી પ્રગતિ તપાસો

#### A. ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. ....એ કપડાનો એક ભાગ છે જે હાથને વિવિધ સ્તરે ઢાંકે છે.
2. ....એ નેકલાઇન પૂર્ણ કરવાની એક રીત છે.
3. ....ચોક એ કપડામાં એક ડિવાઇસ છે.
4. ....ખિસ્સા સીવેલા કપડાના ભાગની અંદર સીવેલા હોય છે.

#### B. પ્રશ્નો:

1. કોલરના ઉપયોગો લખો અને તેમના વિવિધ પ્રકારો સમજાવો.
2. વિવિધ પ્રકારની સ્લીવ વિશે સમજાવો.
3. કફ અને તેના વિવિધ પ્રકારો વિશે સમજાવો.
4. ખિસ્સા અને તેમના પ્રકારો સમજાવો.
5. વિવિધ પ્રકારના ચોકનું વર્ણન કરો.
5. વિવિધ પ્રકારની નેકલાઇન આકૃતિ સાથે સમજાવો.
7. વિવિધ પ્રકારના પ્લેકેટ વિશે વિગતવાર લખો.

## સત્ર 2: પૂર્ણતાનો નિકાલ

### પૂર્ણતા (Fullness)

એક સારું ફીટ કરેલું વસ્ત્ર પહેરનારના ત્રિ-પરિમાણીય શરીરને સારી રીતે અનુરૂપ હોય છે. દ્વિ-પરિમાણીય કાપડને ત્રિ-પરિમાણીય શરીરને ફિટ કરવા માટે, વસ્ત્રમાં પૂર્ણતા (ડાર્ટ્સ (darts), પ્લીટ્સ (pleats), ગેધર્સ (gathers), ટક્સ (tucks) વગેરેના રૂપમાં વધારાની સરળતા) ઉમેરવામાં આવે છે.

વસ્ત્રોમાં પૂર્ણતા વિવિધ કારણોસર દાખલ કરવામાં આવે છે જેમ કે,

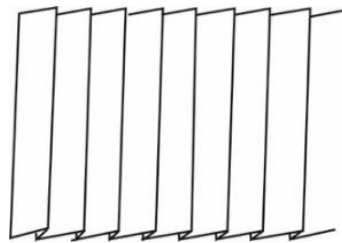
- (i) ચોક્કસ આકાર આપવા માટે,
- (ii) વસ્ત્રોને ચોક્કસ ફિટિંગ આપવા માટે,
- (iii) હલનચલનની સ્વતંત્રતા આપવા માટે,
- (iv) પહેરનારને આરામ આપવા માટે,
- (v) વસ્ત્રને આકર્ષક બનાવવા માટે.

ડાર્ટ્સ (darts), પ્લીટ્સ (pleats), ગેધર્સ (gathers), ટક્સ (tucks) વગેરે વસ્ત્રોમાં પૂર્ણતા લાવવા માટેની કેટલીક ટેકનીકો આ મુજબ છે.

#### 1. પ્લીટ્સ (Pleats)

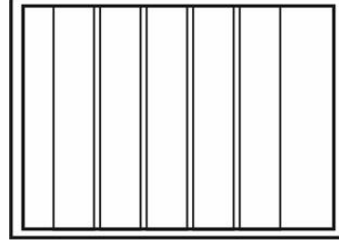
પ્લીટ્સ ફેબ્રિકને ફોલ્ડ કરીને ડિઝાઇન અનુસાર વસ્ત્રના કેટલાક ભાગોમાં પૂર્ણતા પ્રદાન કરે છે. તેમને એકલા અથવા શ્રેણીમાં મૂકી શકાય છે અને વસ્ત્રની શૈલી અનુસાર સપાટ દબાવી શકાય છે અથવા દબાવ્યા વગર રાખી શકાય છે. દબાવેલા પ્લીટ્સ કપડાને સરળ, ચુસ્ત લાઇન આપે છે, જ્યારે, ન દબાવેલા પ્લીટ્સ નરમ અને સંપૂર્ણ આકાર આપે છે. કપડા તૈયાર કરવામાં વિવિધ પ્રકારના પ્લીટ્સનો ઉપયોગ કરી શકાય છે. નીચે કેટલાક સામાન્ય રીતે ઉપયોગમાં લેવાતા પ્લીટ્સ નીચે મુજબ છે:

I) નાઇફ પ્લીટ્સ (Knife pleats): તે સામાન્ય રીતે લગભગ 1.3 cm થી 2.5cm પહોળા હોય છે અને તે જ દિશામાં ફેરવવામાં આવે છે. પાતળો દેખાવ ઉત્પન્ન કરવા માટે પ્લીટ્સને ટોચ પર સીવી શકાય છે. સીવેલા કપડામાં નાઇફ પ્લીટ્સનું મુખ્ય કાર્ય કપડાના તળિયે સંપૂર્ણતા પ્રદાન કરવાનું છે.



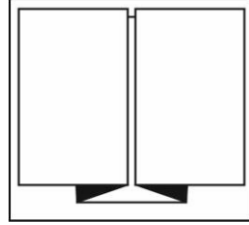
આકૃતિ.2.45: નાઇફ પ્લીટ

ii) બોક્સ પ્લીટ્સ (Box pleats): બે નાઇફ પ્લીટ્સ એકબીજાથી દૂર ફેરવીને (એક ડાબી બાજુ અને એક જમણી બાજુ) એક બોક્સ પ્લીટ્સ બનાવે છે. આનો ઉપયોગ ગણવેશ માટે ઘણી વાર થાય છે.



આકૃતિ.2.46: બોક્સ પ્લીટ

iii) ઊંધી પ્લીટ (Inverted pleat): તે બોક્સ પ્લીટથી વિરુદ્ધ છે. તે બે નાઇફ પ્લીટ્સથી બનેલું છે જે એકબીજા તરફ ફેરવાયેલા છે જેથી કપડાની જમણી બાજુએ ગડીઓ વચ્ચે મળે.



આકૃતિ.2.47: ઊંધી પ્લીટ

## 2. ડાર્ટ્સ (Darts)

ડાર્ટ્સનો ઉપયોગ આકૃતિના વળાંકોને ફિટ કરવા માટે કાપડના સપાટ ટુકડાને આકાર આપવા માટે થાય છે. ડાર્ટ્સને બે પ્રકારમાં વર્ગીકૃત કરવામાં આવે છે:

i) સિંગલ પોઇન્ટેડ ડાર્ટ (Single Pointed Dart): તેને સ્ટાન્ડર્ડ ડાર્ટ કહેવામાં આવે છે અને તે ત્રિકોણાકાર આકારનો હોય છે એટલે કે એક છેડે પહોળો અને બીજા છેડે અણીદાર. આનો ઉપયોગ આકૃતિના વળાંકોને ફિટ કરવા માટે કાપડના સપાટ ટુકડાને આકાર આપવા માટે થાય છે.



આકૃતિ.2.48: સિંગલ પોઇન્ટેડ ડાર્ટ

ii) ડબલ પોઇન્ટેડ ડાર્ટ (Double Pointed Dart): તે મધ્યમાં પહોળો અને બંને છેડે અણીદાર હોય છે (આકૃતિ 2.72). તેનો ઉપયોગ વન-પીસ ડ્રેસની કમરની રેખા પર થાય છે.



આકૃતિ.2.49: ડબલ પોઇન્ટેડ ડાર્ટ

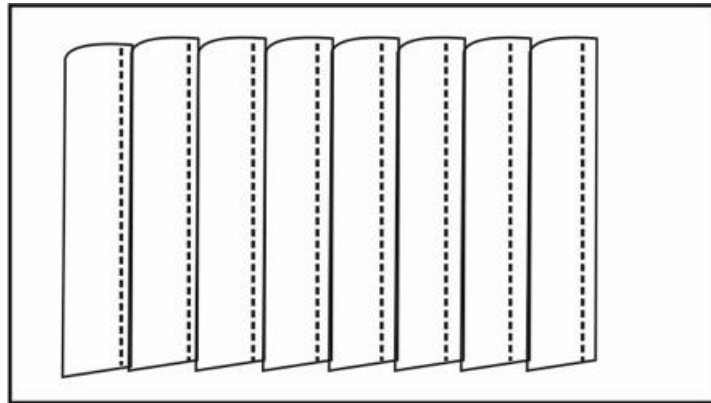
### 3. ટક્સ (Tucks)

ટક એ કાપડની એક ગડી છે જે કપડાની સીધી બાજુએ હાથથી ટાંકા લઇને અથવા મશીન ટાંકા દ્વારા તે જગ્યાએ સીવવામાં આવે છે:

- કપડાને શરીર પર આકાર આપો
- કપડામાં સંપૂર્ણતા ઉમેરો
- કપડાના વિવિધ ભાગો જેમ કે ખભા, કમર, ચોક્સ, ખિસ્સા અથવા સ્લીવના કફ વગેરે પર સુશોભન અસર ઉમેરો.

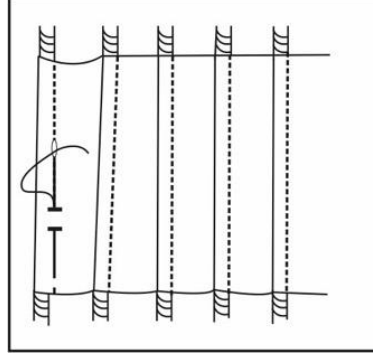
ટક્સ પાતળા કાપડમાં શરીર અને સાદા કાપડમાં ટેક્સચરલ રસ (textural interest) ઉમેરે છે. કપડા તૈયાર કરવામાં વિવિધ પ્રકારના ટક્સનો ઉપયોગ કરી શકાય છે. વધુ ઉપયોગમાં લેવાતા ટક્સ આ મુજબ છે:

i) પિન ટક્સ (Pin tucks): કાપડના સાંકડા ફોલ્ડ છે જે પાયા પર ટાંકવામાં આવે છે. પિન ટક્સનો ઉપયોગ સામાન્ય રીતે કપડામાં ડિઝાઇન સુવિધા ઉમેરવા માટે થાય છે. દરેક ટક્ને ટાંકા લેવા માટે, નિશાનોની વચ્ચે ફોલ્ડ કરો અને ફોલ્ડથી લગભગ 1/8 ઇંચ પહોળા હાથથી અથવા મશીનથી ટાંકા લો.



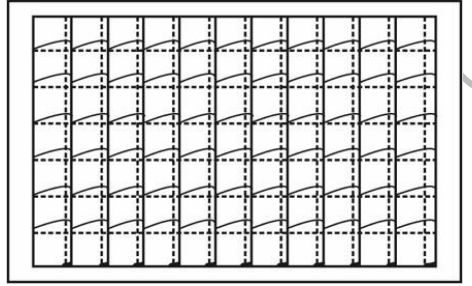
આકૃતિ.2.50: પિન ટક્સ

ii) પાઇપ્ડ અથવા કોર્ડેડ ટક્સ (Piped or corded tucks): ટકને ટાંકતા પહેલા ટકની મધ્યમાં કાપડની ઊંધી બાજુએ દોરી મૂકીને બનાવવામાં આવે છે. ટકીંગ દોરીની નજીક કરવામાં આવે છે.



આકૃતિ.2.51: પાછા અથવા કોર્ડ્સ ટક્સ

iii) ક્રોસ ટક્સ (Cross tucks): ક્રોસ ટક્સ કાપડ પર આડી અને ઊભી બંને દિશામાં ટાંકા લઈને સીવવામાં આવે છે, આ સુશોભનને ક્રોસ ટકિંગ (cross tucking) કહેવામાં આવે છે. પહેલા, ઊભી ટક્સને ટાંકા લો અને તેમને એક બાજુ દબાવો. પછી આડી ટક્સને ટાંકા લો.

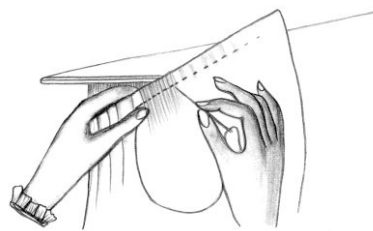


આકૃતિ.2.52: ક્રોસ ટક્સ

#### 4. ગેધર (Gather)

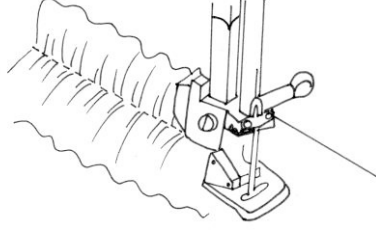
ગેધરિંગ (Gathering) એ આપેલ વિસ્તાર પર પૂર્ણતા ફેલાવવાની એક અસરકારક અને સુશોભિત રીત છે. ગેધર એ કાપડના આકર્ષક ફોલ્ડ છે જે પૂર્ણતા પ્રદાન કરે છે, જે નરમ દેખાવ સૂચવે છે, જે મશીન અથવા હાથના ટાંકાનો ઉપયોગ કરીને બનાવી શકાય છે. કાપડ પર આ ટાંકાની રેખા એકસાથે દોરીને બનાવવામાં આવે છે અને તેનો ઉપયોગ ચોક લાઇન, કમરલાઇન, નેકલાઇન અને સ્લીવની ઉપર અને નીચેની કિનારી પર પૂર્ણતાને નિયંત્રિત કરવા માટે થઈ શકે છે.

- i. હાથથી ગેધરિંગ: સીવણ લાઇનથી ઉપર અને નીચે 0.3 સે.મી. સીધા ચાલતા ટાંકાની બે હરોળમાં કામ કરો. જ્યાં સુધી વિભાગ ઇચ્છિત લંબાઈ માપે નહીં ત્યાં સુધી દોરાના છેડા દોરો અને પિનની આસપાસ વિંટાળીને દોરાને સુરક્ષિત કરો.



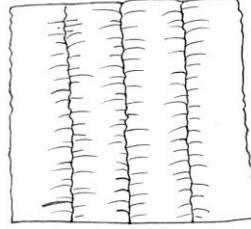
આકૃતિ.2.53: હાથથી ગેધરિંગ

- ii. મશીનથી ગેધરિંગ: લાંબા ટાંકા માટે મશીનને ગોઠવીને કાપડની સીધી બાજુએ સીવણ લાઇન બનાવો અને ઉપરના તાણને થોડું ઢીલું કરો. હવે 0.6 સેમીના અંતરે મશીનના ટાંકાની બે હરોળ બનાવો. બંને બોબીનના દોરાને એકસાથે ખેંચીને પૂર્ણતાને સમાનરૂપે વિતરિત કરો.



આકૃતિ.2.54: મશીનથી ગેધરિંગ

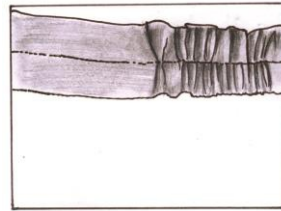
- iii. ઇલાસ્ટીકનો ઉપયોગ કરીને ગેધરીંગ: ઇલાસ્ટીકની સાંકડી પટ્ટી ખેંચીને અને કપડાના જે ભાગને ભેગો કરવાનો છે તેના પર ટાંકા લગાવીને ગેધર બનાવી શકાય છે.



આકૃતિ.2.55: ઇલાસ્ટીકનો ઉપયોગ કરીને ભેગા કરવું

5. શિરિંગ અથવા ગેજિંગ (Shirring or Gauging): જ્યારે સુશોભન પૂર્ણાહુતિ માટે ગેધરિંગની ઘણી હરોળ (૩ કે તેથી વધુ) નો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે ત્યારે તેને શિરિંગ કહેવામાં આવે છે. હરોળ સમાન અંતરે હોવી જોઈએ. શિરિંગ ખભા, કમરરેખા, સ્લીવની નીચેની કિનારી પર અને સામાન્ય રીતે કપડાના સાંકડા ભાગો પર સુશોભન લક્ષણ તરીકે દેખાય છે. શિરિંગ આ પદ્ધતિઓ દ્વારા કરી શકાય છે:

- થ્રેડ શિર (Thread shirrs) - અહીં દોરા (થ્રેડ)નો ઉપયોગ ગેધરિંગ માટે થાય છે,
- ઇલાસ્ટીક શિર (Elasticised shirrs) - અહીં ઇલાસ્ટીકનો ઉપયોગ ગેધરિંગ માટે થાય છે.



આકૃતિ.2.56: શિરિંગ

6. ફિલ્સ અથવા રફલ્સ (Frills or Ruffles): રફલ્સનો ઉપયોગ કપડામાં સુશોભન ઉમેરવા માટે થાય છે. ક્યારેક તેનો ઉપયોગ સ્કર્ટ અને ડ્રેસના છેડા પર લંબાઈ ઉમેરવા માટે થાય છે. ફિલ્સ બનાવવા માટે, જે ટુકડા સાથે ફિલ જોડવામાં આવશે તેની લંબાઈથી ઓછામાં ઓછા દોઢ ગણું અંતર રાખો.

ફિલની પહોળાઈ સામાન્ય રીતે ૩ થી ૮ સે.મી. સુધીની હોય છે. ફિલની લાંબી બાજુ લંબાઈની દિશામાં અથવા સામગ્રીના કાંઠાની સમાંતર કાપવી જોઈએ.

### પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: વિવિધ પ્રકારના પ્લીટ્સ, ડાર્ટ્સ, ટક્સ, ગેધર અને શિરિંગના ચિત્રોનો કોલાજ (collage) તૈયાર કરો.

#### જરૂરી સામગ્રી

- પેન, પેન્સિલ અને ઇરેઝર/રબર
- ચાર્ટ શીટ
- વિવિધ પ્રકારના પ્લીટ્સ, ડાર્ટ્સ, ટક્સ, ગેધર અને શિરિંગના ચિત્રો
- ગુંદર
- માર્કર અને રંગીન પેન
- કાતર

#### પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા

- વિવિધ પ્રકારના પ્લીટ્સ, ડાર્ટ્સ, ટક્સ, ગેધર અને શિરિંગના ચિત્રો એકત્રિત કરો
- ચિત્રોને સરસ રીતે કાપો
- કોલાજ (collage) તૈયાર કરવા માટે તેમને ચાર્ટ શીટ પર ચોટાડો
- તમારા વર્ગખંડમાં અથવા વ્યવહારુ પ્રયોગશાળામાં કોલાજ (collage) મૂકો.

પ્રવૃત્તિ 2: આ સત્રમાં આપેલી પ્લીટ્સ, ડાર્ટ્સ, ટક્સ, ગેધર અને શિરિંગ જેવી વિવિધ પૂર્ણતા ટેકનીકોના નમૂનાઓ તૈયાર કરો.

#### જરૂરી સામગ્રી

- પેન, પેન્સિલ અને ઇરેઝર/રબર
- પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ
- નમૂનાઓ તૈયાર કરવા માટે સુતરાઉ કાપડ (૭" X ૭")
- ગુંદર
- કાતર
- માર્કર અને રંગીન પેન
- સીવણ મશીન
- મશીન સોય અને દોરો

## પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા

- પ્લીટ્સ, ડાર્ટ્સ, ટક્સ, ગેધર અને શિરિંગના નમૂનાઓ તૈયાર કરો (ઉપરના સત્રમાં દર્શાવેલ સૂચનાઓનું પાલન કરો)
- નમૂનાઓની કિનારીઓ પૂર્ણ કરો
- પ્રેક્ટિકલ ફાઇલમાં નમૂનાઓ જોડો
- તેમને લેબલ આપીને લખો કે તેઓ ક્યાં વપરાય છે

## તમારી પ્રગતિ તપાસો

## A. નીચે આપેલા વિકલ્પોમાંથી સૌથી યોગ્ય જવાબ સાથે ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. ડાર્ટ્સનો ઉપયોગ કાપડના સપાટ ટુકડાને આકાર આપવા માટે થાય છે જેથી તે આકૃતિનક .....ને ફિટ થાય.
  - a) માપ
  - b) વળાંકો
  - c) સિલુએટ્સ (Silhouettes)
  - d) ઉપરોક્ત પૈકી કોઈ નહીં
2. ....એ એક પ્રકારનું પ્લીટ છે જેમાં બે નાઈફના પ્લીટ્સ એકબીજા તરફ ફેરવવામાં આવે છે જેથી ફોલ્ડ્સ મધ્યમાં મળે.
  - a) નાઈફના પ્લીટ્સ
  - b) બોક્સ પ્લીટ્સ
  - c) ઊંધી પ્લીટ્સ
  - d) ઉપરોક્ત પૈકી કોઈ નહીં
3. ....એ કાપડના ફોલ્ડ્સ છે જે કપડાના કેટલાક ભાગોને ..... પૂરા પાડે છે.
  - e) પ્લીટ્સ, પૂર્ણતા
  - f) ડાર્ટ્સ, ભેગા કરે છે
  - g) પ્લીટ્સ, શિરિંગ
  - h) ટક્સ, ભેગા કરે છે
4. સિલ્સ કરેલા કપડામાં ..... પ્લીટ્સનું મુખ્ય કાર્ય કપડાના .....ભાગમાં પૂર્ણતા પ્રદાન કરવાનું છે.

- a) નાઈફ, નીચે
- b) બોક્સ, ટોચ
- c) ઊંધુ બોક્સ, મધ્ય
- d) ઉપરોક્ત પૈકી કોઈ નહીં

5. યુનિફોર્મ માટે ..... પ્લીટ્સનો ઉપયોગ ઘણી વાર થાય છે.

- a) છરી
- b) ઊંધુ બોક્સ
- c) બોક્સ
- d) કિક

**B. પ્રશ્નો:**

1. કપડાઓમાં પૂર્ણતા કેવી રીતે રજૂ કરવામાં આવે છે તે સમજાવો.
2. ટક્સ વ્યાખ્યાયિત કરો. આકૃતિઓ સાથે ટક્સના પ્રકારો સમજાવો.
3. આકૃતિઓ સાથે પ્લીટ્સનું વર્ણન કરો.
4. આકૃતિઓ સાથે નીચેના પર ટૂંકી નોંધો લખો:
  - a) ડાર્ટ્સ
  - b) શીરિંગ
5. ગેધર વિશે વિગતવાર ચર્ચા કરો.

### સત્ર ૩: કપડાંના ભાગો ભેગા કરવા

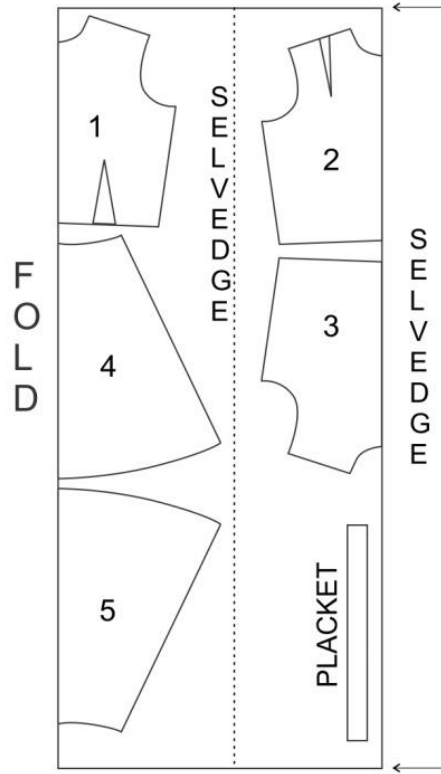
કોઈપણ કપડાના ભાગો બનાવતા અને એસેમ્બલ કરતા પહેલા, ટાંકાને સરળ બનાવવા માટે યાદ રાખવાના કેટલાક મહત્વપૂર્ણ મુદ્દાઓ નીચે મુજબ છે:

- કપડાનું યોગ્ય ડ્રાફ્ટિંગ,
- કાપડ પર ડ્રાફ્ટ લેઆઉટ,
- ટાંકાના માર્જિન સાથે માર્કિંગ,
- માર્કિંગ મુજબ કટીંગ
- ગારમેન્ટના ઘટકોની સિલાઈ
- ગારમેન્ટના ભાગો એસેમ્બલ કરવા
- કપડાનું ફિનિશિંગ

#### બેબી ફોક તૈયાર કરવું

બેબી ફોકનું કાપડ પર માર્કિંગ:

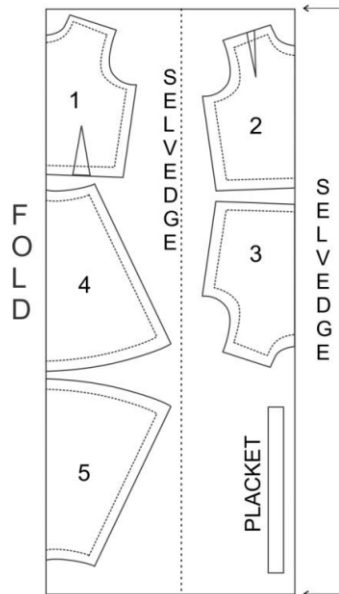
1. કટીંગ ટેબલ પર કાપડને ફેલાવો.
2. પેટર્નના ટુકડાઓને એવી રીતે મૂકો કે જેથી કાપડનો બગાડ ઓછામાં ઓછો થાય.
3. પેટર્નને વજન અથવા પિનથી સુરક્ષિત કરો.
4. ટ્રેસિંગ વ્હીલ જેવા ફેબ્રિક માર્કિંગ ટૂલનો ઉપયોગ કરો અને કાપડ પર પેટર્નના ટુકડાઓ ટ્રેસ કરો.
5. બધા ખાંચાઓને ચિહ્નિત કરો.
6. હવે કાર્બન અને ટ્રેસિંગ વ્હીલ અથવા ટેલર ચાક અથવા કાપડની પ્રકૃતિ અનુસાર કોઈપણ પદ્ધતિનો ઉપયોગ કરીને કાપડ પર ડાટ્સ, સીવણ લાઇન અને અન્ય વિગતો ટ્રાન્સફર કરો.
7. બધા પેટર્નના ટુકડાઓને આગળનો ભાગ, પાછળનો ભાગ, સ્લીવ વગેરે તરીકે નંબર આપીને અને લેબલ કરીને ચિહ્નિત કરો.
8. હવે કાપડ કાપવા માટે તૈયાર છે.



આકૃતિ.2.57: બેબી ફ્રોકનું કાપડ પર માર્કિંગ

## ફેબ્રિક કટિંગ:

પેટર્નના બધા ટુકડા કાપવા માટે, ફેબ્રિક કટિંગ કાતરનો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે. ફેબ્રિક કટિંગ મશીનનો ઉપયોગ એકસાથે અનેક ટુકડાઓ કાપવા માટે કરી શકાય છે. પેટર્નના ટુકડા કાપવા માટે બનાવાયેલ ટ્રેસિંગ લાઇન પરથી કાપી નાખો.



આકૃતિ.2.58: બેબી ફ્રોક માટે ફેબ્રિક કટિંગ

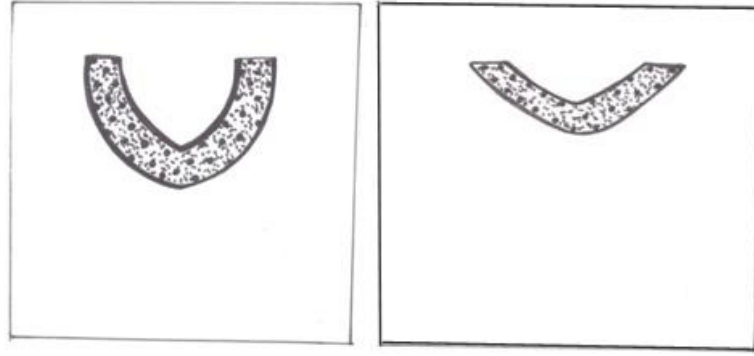
## બેબી ફોક માટે ગારમેન્ટ કન્સ્ટ્રક્શન

- ફોકના બોડિસના પાછળના પેનલ પર પ્લેકેટ જોડો.

### બોડિસ ફિનિશિંગ

#### i. નેકલાઇન ફિનિશ:

- નેકલાઇનને ફેસિંગ અથવા બાઇન્ડિંગ સાથે ફિનિશ કરી શકાય છે. અહીં ફોકને શેપ ફેસિંગનો ઉપયોગ કરીને ફિનિશ કરવામાં આવે છે.
- શેપ ફેસિંગને કપડાના નેકલાઇનના ચોક્કસ આકારમાં કાપવામાં આવે છે.

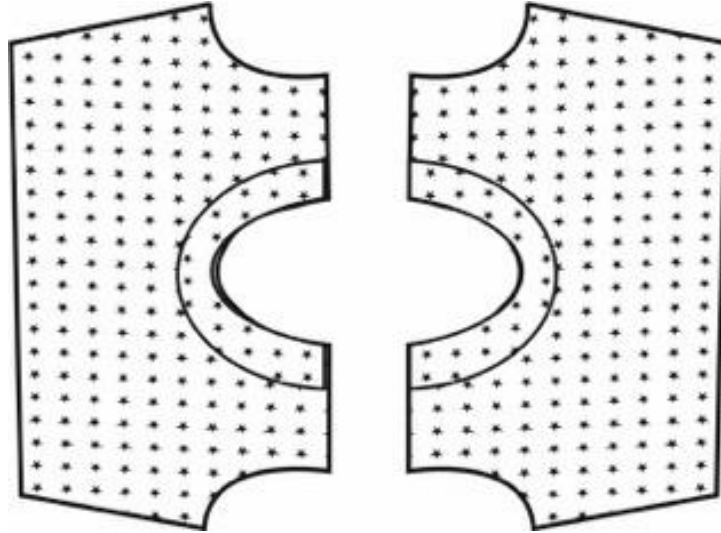


(a)

(b)

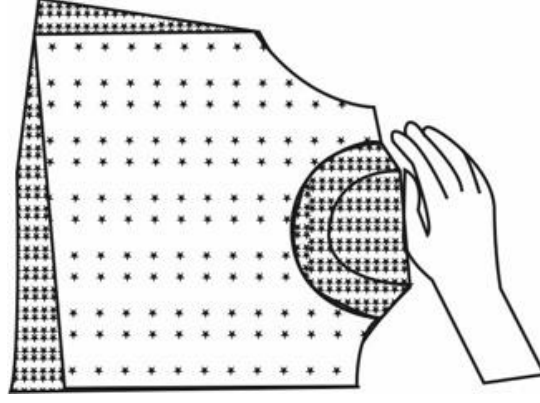
આકૃતિ.2.59 (a,b): આગળ અને પાછળની ગરદન માટે ફેસિંગ

- સીધી બાજુ એકબીજાની સામે રાખીને, નેકલાઇન પર અનુક્રમે આગળ અને પાછળની ગરદન માટેનો ફેસિંગ મૂકો અને ફેસિંગને સીવો.



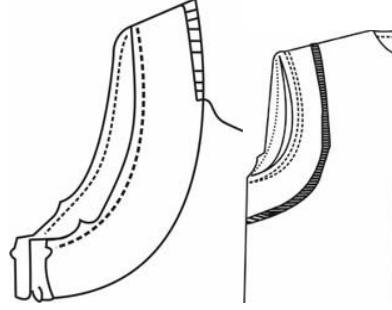
આકૃતિ.2.60: ફેસિંગનું જોડાણ (આગળ અને પાછળ)

- સીધી બાજુ એકબીજાની સામે રાખીને, ખભા પર આગળ અને પાછળની બોડિસને ખભાની સીલાઈ દ્વારા જોડો.



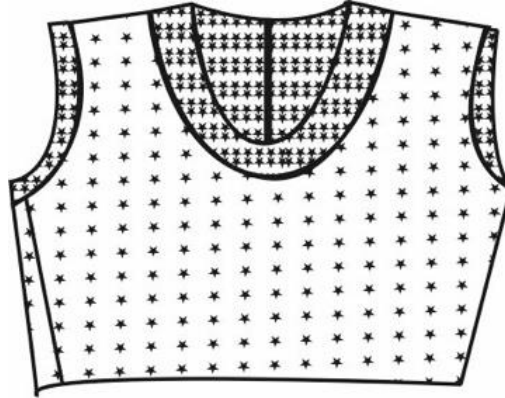
આકૃતિ.2.61: ખભાનું જોડાણ

iv. આર્મહોલને ફેસિંગ અથવા બાઈન્ડિંગથી પૂર્ણ કરો.



આકૃતિ.2.62 (a,b): આર્મહોલ ફિનિશ

v. સીધી બાજુ એકબીજાની સામે રાખીને, આગળ અને પાછળની બોડીસને બાજુની સીલાઈ દ્વારા જોડો.

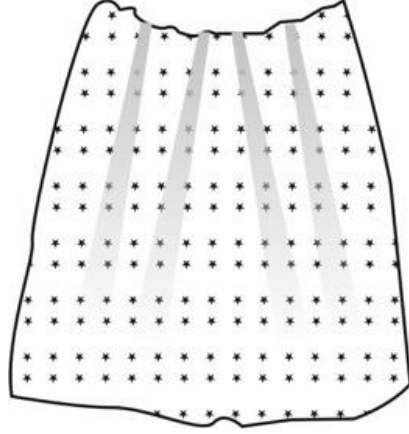


આકૃતિ.2.63: સાઇડ સીલાઈથી ફિનિશ

#### સ્કર્ટ ફિનિશિંગ (Skirt Finishing)

- સ્કર્ટ પેનલની ઓટવા માટેની લાઇનને વાળીને પૂર્ણ કરો.
- સ્કર્ટ પેનલના આગળ અને પાછળ બંને પર ફોર્મ એક્ટ્ર થાય છે.

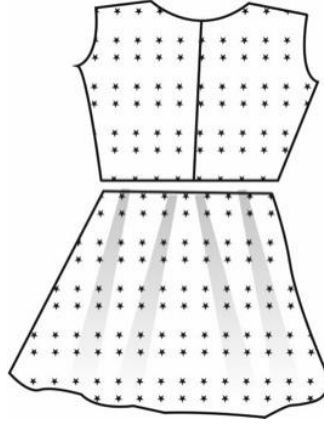
iii. જમણી બાજુ એકબીજાની સામે રાખીને, આગળ અને પાછળના સ્કર્ટને સાઇડની સીલાઈ દ્વારા જોડો.



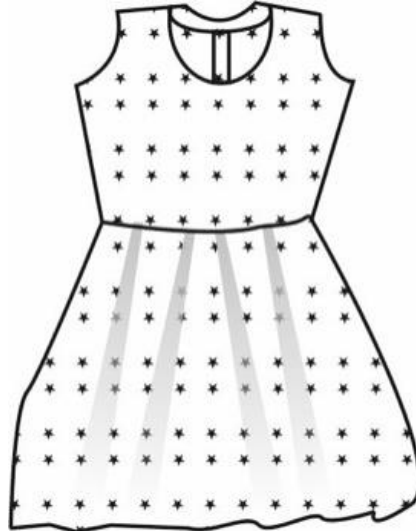
આકૃતિ.2.64: સ્કર્ટનું ફિનિશિંગ

બેબી ફોક ફિનિશિંગ

i. કમર પર સીમ બનાવીને બાળકના ફોકના બોડિસ અને સ્કર્ટ ભાગમાં જોડાઓ.



આકૃતિ.2.65: સ્કર્ટ સાથે બોડિસ જોડાઈ



આકૃતિ.2.65: ફિનિશ્ડ ફોક

## પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: બેબી ફોક બનાવો.

જરૂરી સામગ્રી:

- પેન, પેન્સિલ અને રબર
- બેબી ફોકનો ડ્રાફ્ટ
- માપપટ્ટી
- માપન ટેપ
- દરજીનો ચાક
- બેબી ફોક બનાવવા માટેનું કાપડ
- સીવણ દોરો, સોય, કાતર
- સીવણ મશીન

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

- પ્રશિક્ષકની દેખરેખ હેઠળ નીચેની પ્રક્રિયા અનુસરો
- કાપડને અડધું ફોલ્ડ કરો.
- કાપડ પર ફોકનો ડ્રાફ્ટ મૂકો અને બધા ટુકડા કાપી નાખો (ઉપરના સત્રમાં આપેલી સૂચનાઓનું પાલન કરો)
- ફોક બનાવો (ઉપર સત્રમાં સમજાવ્યા મુજબ)
- જ્યારે વસ્ત્ર પૂર્ણ થાય ત્યારે તેને પૂર્ણ કરો

## તમારી પ્રગતિ તપાસો

સાચું કે ખોટું:

1. બોડીસના ખભાને જોડવા માટે, કાપડની ઊંધી બાજુઓ એકબીજાની સામે રાખો.
2. ફોકના ખભાને જોડતા પહેલા બોડીસ અને સ્કર્ટને જોડવા જોઈએ.

પ્રશ્નો:

1. કાપવા માટે કાપડનો લેઆઉટ દોરો અને તે મુજબ તેમને લેબલ કરો.
2. બેબી ફોક બનાવવાનો ક્રમ લખો.

**મોડ્યુલ 3:****કપડામાં ફાસ્ટનર્સ****મોડ્યુલ પરિચય**

સુશોભન અને કાર્યાત્મક એક્સેસરીઝ અથવા વિગતોનો ઉપયોગ કરીને કપડાને સજાવવાને ટ્રિમિંગ્સ (trimmings) કહેવામાં આવે છે. એક્સેસરીઝ કપડામાં લાગુ કરેલ ડિઝાઇનમાં ફાળો આપે છે. તે કાર્યાત્મક અને સુશોભન કારણોસર ઉમેરવામાં આવે છે.

ફાસ્ટનર્સ એ એવા ક્લોઝર (closures) છે જે કપડાના છિદ્રોને સુરક્ષિત કરે છે. ફાસ્ટનર્સ કપડાને મોટું કરવા માટે ખોલે છે અને કપડાને શરીરને ફિટ કરવા માટે બાંધે છે. બજારમાં સરળતાથી ઉપલબ્ધ ફાસ્ટનર્સ વિવિધ પ્રકારના હોય છે. તેમાં બટનો, ઝિપર્સ અને સ્નેપ્સ, હુક્સ અને આઈ અને કેટલાક અન્યનો સમાવેશ થાય છે. અમુક હદ સુધી, પરંપરાગત કપડામાં ચોક્કસ ફાસ્ટનરનો જ ઉપયોગ થાય છે. ઉદાહરણ તરીકે, પુરુષો માટેના ઔપચારિક શર્ટમાં હંમેશા બટનો હશે અને ટ્રાઉઝરને ઝિપર અને ટોયના બટન દ્વારા બંધ કરવામાં આવશે. કપડા પર ટ્રીમ્સ, એક્સેસરીઝ, ફાસ્ટનરનો ઉપયોગ, ટેકનીકો અને લગાડવા માટેની પસંદગી વલણો અનુસાર બદલાય છે.

આ એકમમાં, વાચકો માટે કપડા પર ફાસ્ટનર સરળતાથી લગાવવા માટે કેટલાક મૂળભૂત ફાસ્ટનર્સની સિલાઈ ટેકનીકો પણ સમજાવવામાં આવી છે.

અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ
આ મોડ્યુલ પૂર્ણ કર્યા પછી, તમે આમ કરી શકવા સક્ષમ બની શકશો: <ul style="list-style-type: none"> <li>વિવિધ પ્રકારના ફાસ્ટનર ઓળખી શકશો</li> <li>ફાસ્ટનર સીવી શકશો</li> </ul>
મોડ્યુલનું માળખું
સત્ર 1: ફાસ્ટનર્સના પ્રકારો અને તેમના ઉપયોગો
સત્ર 2: ફાસ્ટનર્સની સીવણ ટેકનીકો

**સત્ર 1: ફાસ્ટનર્સના પ્રકારો અને તેમના ઉપયોગો****ફાસ્ટનર્સ**

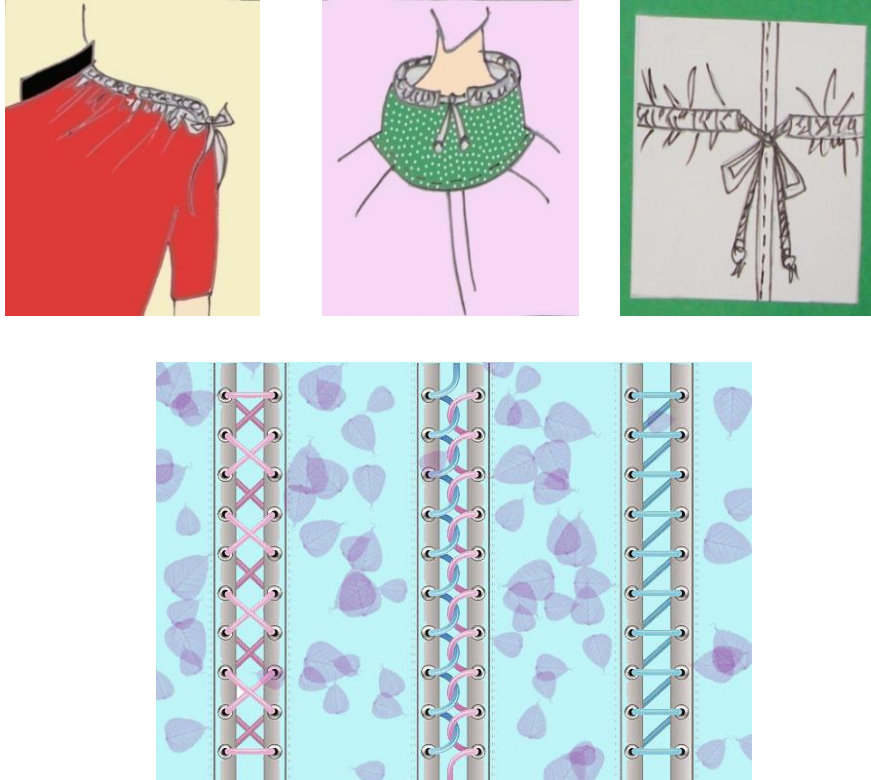
બધા કપડાને કોઈને કોઈ સમયે ખુલ્લા કરવાની જરૂર પડે છે જેથી તેને સરળતાથી પહેરી અને ઉતારી શકાય. આ છિદ્રો વિવિધ રસ્તે બંધ કરી શકાય છે. આ માટે પસંદ કરેલા રસ્તાનો પ્રકાર તેના સ્થાન, તેને કેટલી તાણ સહન કરવી પડશે અને તેનો હેતુ ધુપાઈ રહેવાનો છે કે કપડા પર સુશોભન લક્ષણ બનાવવાનો છે તેના પર આધાર રાખે છે.

બધા પ્રકારના ફાસ્ટનર્સ કાપડને કોઈપણ પ્રકારની ખેંચાણ, તાણ અથવા જગ્યા વિના ખોલવાના મુખની બંને બાજુઓ પર સંપૂર્ણ રીતે મેળ ખાતા હોવા જોઈએ અને કપડાનો સુઘડ દેખાવ આવવો જોઈએ.

સામાન્ય રીતે, મજબૂતાઈ માટે ફાસ્ટનર્સ ડબલ મટિરિયલ પર ફિક્સ કરવા જોઈએ. તેમને એવી રીતે ફિક્સ કરવા જોઈએ કે મહિલાઓ માટે કપડાની સીધી બાજુ ઊંધી બાજુ ઉપર અને પુરુષો માટે ઊંધી બાજુ સીધી બાજુ ઉપર રહે. કાપડના રંગ, ડિઝાઇન અને ટેક્સચર, કપડાની શૈલી અને ઉપયોગ અને પ્લેકેટની સ્થિતિને અનુરૂપ ફાસ્ટનર્સ પસંદ કરવા જોઈએ. પહેરનારની ઉંમર અને લિંગ પણ ધ્યાનમાં લેવું જોઈએ. ઉદાહરણ તરીકે, પુરુષોના શર્ટ, ટ્રાઉઝર વગેરે માટે સામાન્ય રીતે બટનો અને બટનહોલ્સનો ઉપયોગ થાય છે, જ્યારે પ્રેસ બટનો અને હુક અને આઈનો ઉપયોગ સામાન્ય રીતે મહિલાઓના બ્લાઉઝ અને બાળકોના ડ્રેસ માટે થાય છે.

### 1. દોરી (Cord)

દોરી એ બે કે તેથી વધુ યાર્નના તાંતણાઓને એકસાથે વાળીને અથવા ગૂંથીને બનાવવામાં આવતી ટ્રીમિંગ છે. દોરી ગૂંથણકામ, વેણી, ગાંઠ વગેરે જેવી વિવિધ ટેકનીકો દ્વારા બનાવી શકાય છે. દોરી હાથથી અથવા મશીન દ્વારા બનાવી શકાય છે. બજારમાં જાડી અને પાતળી બંને પ્રકારના દોરી (કોર્ડ) ઉપલબ્ધ છે. તે કપડાંના ઉપયોગ, ડિઝાઇન અને ભાગ અનુસાર પસંદ કરી શકાય છે. તેનો ઉપયોગ આઈલેટ્સ (eyelets) સાથે અથવા આઈલેટ્સ વિના ફાસ્ટનર તરીકે થાય છે.



આકૃતિ 3.1(a,b,c,d): ફાસ્ટનર તરીકે દોરી

## 2. રિબન

રિબન એ કાપડનો એક સાંકડો પટ્ટો છે. રિબન નાયલોન, પોલિએસ્ટર અને કપાસ જેવા વિવિધ યાર્નમાંથી બનાવવામાં આવે છે. તે છાપેલ અથવા સાદા હોઈ શકે છે અને તેમાં ધાતુના દોરા અથવા વાયરવાળી ધાર હોઈ શકે છે. સુશોભન ફાસ્ટનર બનાવવા માટે તેનો ઉપયોગ આઈલેટ્સ સાથે કરવામાં આવે છે.



આકૃતિ 3.2(a,b): ફાસ્ટનર તરીકે રિબન

## 3. બટનો

ફેબ્રિકના વજન અને રંગ બંનેને અનુરૂપ બટનો કાળજીપૂર્વક પસંદ કરવા જોઈએ. બટનોનો ક્લોઝર તરીકે ઉપયોગ કરવાના ફાયદા અસંખ્ય છે. તે કાર્યાત્મક અને સુશોભન બંને રીતે યોગ્ય છે. તેમને મજબૂત મેચિંગ દોરા દ્વારા સુરક્ષિત રીતે સીવવા જોઈએ જેથી બટનહોલ્સ કાપડને ખેંચ્યા વિના બટનની નીચે બંધ થઈ શકે. જે કાપડ પર બટન જોડાયેલ છે તેને મજબૂત બનાવવું જોઈએ જેથી તાણ હેઠળ ફાટી ન જાય અથવા ખેંચાય નહીં.



આકૃતિ.3.3: બટનોના પ્રકારો

બટન બે પ્રકારના હોય છે: છિદ્રોવાળા બટનો અથવા શંકવાળા બટનો. છિદ્રવાળા બટનને જોડાણ સાથે શંક બનાવવાની જરૂર પડે છે, જ્યારે શંકવાળા બટન માટે કોઈ જરૂર નથી. બટનમાં શંક હોવું આવશ્યક છે કારણ કે તે કાપડમાંથી બટન ઉપાડે છે અને તેને સ્થાને રહેવા દે છે. બાદમાં કપડા સાથે નીચેની બાજુથી જોડાયેલા હોય છે. બટનો કાપડ, હાડકા, કાચ, ધાતુ, પ્લાસ્ટિક વગેરેથી બનેલા હોઈ શકે છે.

અસામાન્ય કિસ્સાઓમાં સિવાય, બટનો કપડાની આગળ અથવા મધ્યમાં પાછળની લાઇનથી મધ્યમાં મૂકવામાં આવે છે. બટનો વચ્ચે ગેપ ન રહે તે સુનિશ્ચિત કરવા માટે પૂરતા બટનો સમાન રીતે મૂકવા જોઈએ. બટનો વચ્ચેનું અંતર તેમની ખુલવાની સ્થિતિ, કાપડની પહોળાઈને બટનોના કદ અનુસાર બદલાય છે.

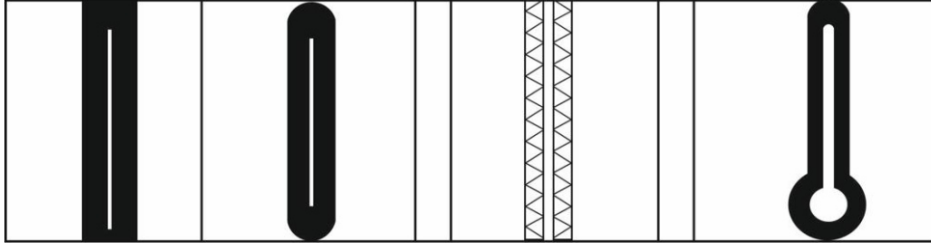
ખૂબ ઓછા અથવા ઘણા બટનો ફિનિશ કપડાના દેખાવને બગાડી શકે છે. જ્યાં વધારે તાણ હોય ત્યાં કપડા પર બટનો મૂકવામાં આવે છે.



આકૃતિ. 3.4: બટનોના વિવિધ પ્રકારો અને આકાર

#### a) બટનહોલ્સ

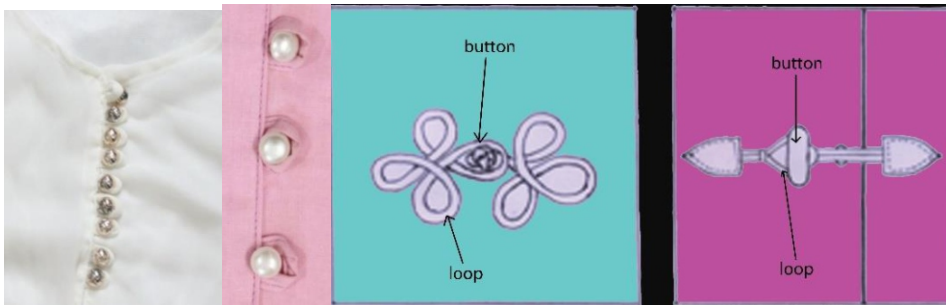
બટનહોલ્સ કપડાના ઓપનિંગના ઓવરલેપ સેક્શન પર નીચેના લેપ પરના બટનોની જેમ બનાવવામાં આવે છે. તે એવી રીતે મૂકવામાં આવે છે કે જ્યારે બંધ કરવામાં આવે છે ત્યારે બટન મધ્યમાં આગળ અથવા પાછળની લાઇન પર અને અન્ય તમામ ઓપનિંગ પર કેન્દ્રિય રીતે રહે છે. બટનહોલ્સ હાથથી અથવા મશીન દ્વારા બનાવી શકાય છે. કપડા માટે તમે જે પદ્ધતિ પસંદ કરો છો તે જે તે કપડાની ડિઝાઇન, કાપડ અને સીવવાની તમારી ક્ષમતા પર આધારિત હશે. બટનહોલ્સને આડા અથવા ઊભા પ્લેકેટ પર મૂકી શકાય છે. તેમની રચનાના આધારે વિવિધ પ્રકારના બટનહોલ્સ છે જેમ કે બેઝિક (basic), રાઉન્ડ-એન્ડ (round-end), કીહોલ (keyhole) વગેરે.



આકૃતિ. 3.5 : બેઝિક (basic), રાઉન્ડ-એન્ડ (round-end), કીહોલ (keyhole) બટનહોલ્સ

#### b) બટન લૂપ્સ (Button loops)

બટન લૂપ્સનો ઉપયોગ ફાસ્ટનિંગ તેમજ સુશોભન હેતુ માટે થાય છે. તેનો ઉપયોગ શેન્ક બટનો સાથે થાય છે. લૂપ બટનના શેન્ક સાથે જોડાય છે. તે ફેબ્રિકની સીધી બાજુએ લગાવવામાં આવે છે.

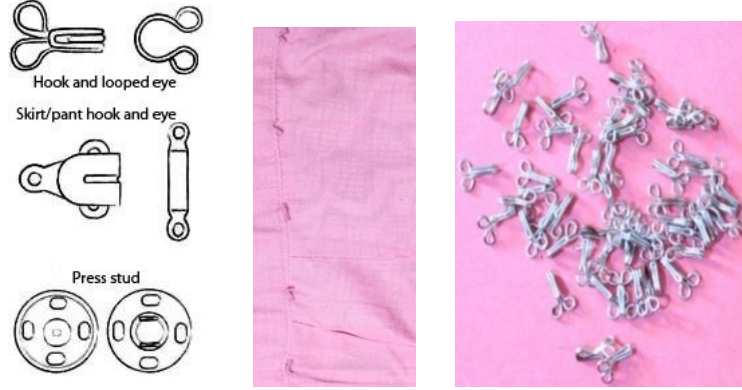


આકૃતિ 3.6 (a,b,c): વિવિધ પ્રકારના બટનલૂપ્સ

#### 4. હૂક અને આઈ

હૂક અને આઈ નાના હોય છે પણ તુલનાત્મક રીતે મજબૂત હોય છે. જોકે તે મોટાભાગે કપડાના ઓપનિંગના એક જ બિંદુ પર લગાવવામાં આવે છે, જેમ કે કમરબંધ અથવા નેકલાઇન, તેનો ઉપયોગ આખા ઓપનિંગને બાંધવા માટે પણ થઈ શકે છે. ઘણા પ્રકારના હૂક અને આઈ એવા હોય છે, જે કોઈ ચોક્કસ હેતુ માટે રચાયેલ છે. સામાન્ય હેતુવાળા હૂક અને આઈ બધા પ્રકારોમાં સૌથી નાના હોય છે અને તેનો ઉપયોગ મુખ્યત્વે પૂરક ફાસ્ટનર્સ તરીકે થાય છે, ઉદાહરણ તરીકે ઝિપર પ્લેકેટની ટોચ પર હૂક અને આઈ.

ખાસ હેતુવાળા હૂક અને આઈ મોટા અને ભારે હોય છે, જે સામાન્ય હેતુ પ્રકારના હૂક અને આઈ કરતા વધુ તાણનો સામનો કરી શકે છે. હૂક્સ હંમેશા ઓવરલેપની પાછળ સીવેલું હોય છે અને એવી રીતે મૂકવામાં આવે છે કે હૂકનો છેડો કપડાના અંડરલેપની કિનારી કરતાં વધુ ન ફેલાય. હૂક અને આઈ બાંધતી વખતે અદ્રશ્ય હોવી જોઈએ. આઈ મેટલ આઈ અથવા શ્રેડ આઈ હોઈ શકે છે.



આકૃતિ 3.7(a,b,c): હૂક્સ અને ક્લેપ્સ

#### 5. પ્રેસ બટન (Press button) અથવા સ્નેપ ફાસ્ટનર (snap fastener)

પ્રેસ બટન (Press button) અથવા સ્નેપ ફાસ્ટનર (snap fastener) એ એક પ્રકારના નાના ફાસ્ટનર છે, જેમાં હૂક અને આઈ કરતાં પકડ ઓછી હોય છે. જ્યાં ખુલ્લા ભાગ પર વધુ ખેંચાણ ન હોય ત્યાં તેનો ઉપયોગ કરવો શ્રેષ્ઠ છે. દરેક પ્રેસ બટનમાં બે ભાગ હોય છે - એક બોલ (ball) અને સોકેટ (socket). સોકેટને પ્લેકેટ (placket) ના અંડરલેપ (underlap) પર મૂકવામાં આવે છે જ્યારે બોલ પ્લેકેટના ઓવરલેપ (overlap) સાથે જોડાયેલ હોય છે.



આકૃતિ.3.8: સ્નેપ ફાસ્ટનર્સ

## 6. ઝિપર

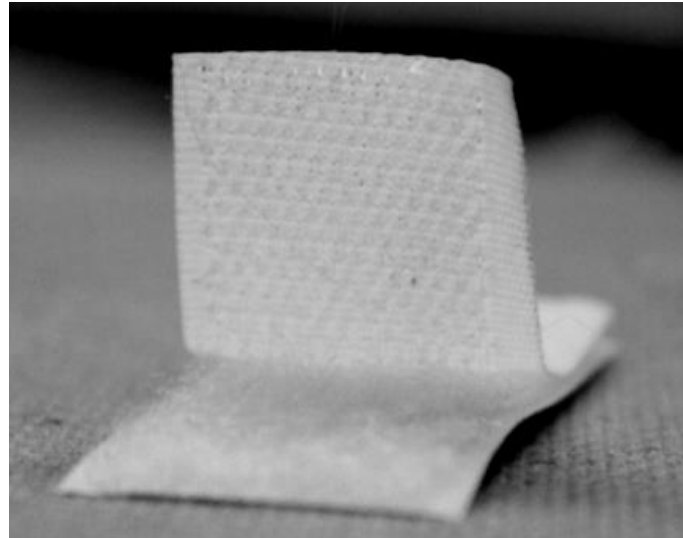
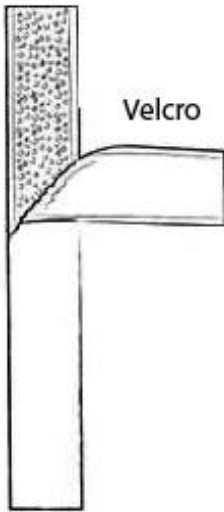
ઝિપર એક પ્રકારનો ફાસ્ટનર છે. જે ધાતુ અથવા નાયલોનની સાંકળોથી બનેલા હોય છે. નાયલોનની સાંકળ વજનમાં હળવી અને ધાતુની સાંકળ કરતાં વધુ સ્થિતિસ્થાપક હોય છે. વિવિધ લંબાઈ, રંગો અને સામગ્રીમાં ઘણા પ્રકારો ઉપલબ્ધ છે, પરંતુ તે બધા પાંચ શ્રેણીઓમાંથી એકમાં આવે છે: સ્ક્રટ અથવા પેન્ટ ઝિપર્સ, મેટલ અથવા જીન્સ ઝિપર્સ, અદ્રશ્ય ઝિપર્સ, ખુલ્લા-અંતવાળા ઝિપર્સ અને સુશોભન ઝિપર્સ.



આકૃતિ 3.9(a,b,c): ઝિપર્સ

## 7. વેલ્ક્રો (Velcro)

વ્યક્તિગત નાના ફાસ્ટનર્સ ઉપરાંત, ટેપના સ્વરૂપમાં ફાસ્ટનર્સ પણ છે જે સીવી શકાય છે અથવા ચોટાડી શકાય છે. સીવેલા વેલ્ક્રો કપડાં અને સોફ્ટ ફર્નિચર બંને માટે આદર્શ છે, જ્યારે સ્ટીક-ઓન વિવિધતાનો ઉપયોગ બારીઓ પર બાંધવા માટે પડદાના પેલ્મેટ અને બ્લાઇંડ્સને ઠીક કરવા માટે થઈ શકે છે. વેલ્ક્રો બે પટ્ટીઓથી બનેલો હોય છે, એકમાં ફિલામેન્ટ ફાઇબરની જાળી હોય છે અને બીજામાં જાળીદાર પ્લાસ્ટિક હુકનું બાંધકામ હોય છે.



આકૃતિ 3.10(a & b): વેલ્ક્રો

## 8. આઈલેટ્સ

આઈલેટ ફાસ્ટનિંગ ખૂબ જ સુશોભિત હોઈ શકે છે અને ઘણીવાર બ્રાઈડલ વેર અથવા ટાઈટ ફિટિંગ ડ્રેસ પર જોવા મળે છે. મજબૂતાઈ આપવા માટે, કિનારી અને આઈલેટ્સ વચ્ચે કાપડમાં બોનિંગ (boning) નો ટુકડો દાખલ કરવાની જરૂર છે.



આકૃતિ 3.11(a & b): આઈલેટ્સ

### પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: બજારની મુલાકાત લો, વિવિધ પ્રકારના ફાસ્ટનર્સ વિશે માહિતી એકત્રિત કરો અને રિપોર્ટ તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી:

- નોટબુક
- પેન, પેન્સિલો, રૂલર
- કાતર
- ગુંદર

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

- તમારા સ્થાનિક બજારની મુલાકાત લો અને ઉપલબ્ધ ફાસ્ટનર્સનાં પ્રકારોનું અવલોકન કરો
- મેગેઝિન/અખબારો પર ફાસ્ટનર્સનાં પ્રકારો પણ શોધી શકાય છે
- ફાસ્ટનર્સનાં પ્રકારોની યાદી બનાવો
- માહિતી એકત્રિત કરો
- લેબલવાળા આંકડાઓ અથવા ચિત્રો સાથે રિપોર્ટ (ફાસ્ટનર્સ વિશે વિગતવાર સમજૂતી) તૈયાર કરો

પ્રવૃત્તિ 2: વિવિધ ફાસ્ટનર્સ માટે પ્રોટો સેમ્પલ ફાઇલ તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી:

- A4 કદના કાર્ડ શીટ્સ
- શીટ્સ માટે ફાઇલ કવર

- ગુંદર
- પેન્સિલો, પેન, સ્કેચ પેન
- મૂળભૂત ફાસ્ટનર્સનાં નમૂનાઓ

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

- વિવિધ પ્રકારના ફાસ્ટનર્સ એકત્રિત કરો
- તેમને વર્ગીકૃત કરો
- તેમને ફાઇલમાં સરસ રીતે ચોંટાડો
- તેમને લેબલ કરો

### તમારી પ્રગતિ તપાસો

A. ક્રોસવર્ડ-

નીચેના ક્રોસવર્ડમાં આપેલા ફાસ્ટનરના નામ શોધો અને તેમને વર્તુળ કરો: ઝિપર, બટન, હૂક, ક્લેસ્પ્સ, રિબન, આઈલેટ, વેલ્કો.

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

B. પ્રશ્નો:

1. ફાસ્ટનર એટલે શું?
2. ફાસ્ટનરના પ્રકારોની યાદી બનાવો અને તેમના ઉપયોગો જણાવો.
3. બટનો અને તેના પ્રકારો સમજાવો.
4. નીચેના પર ટૂંકી નોંધ લખો:
  - a. વેલ્કો
  - b. ઝિપર
  - c. આઈલેટ્સ
  - d. હૂક અને આઈ

## સત્ર 2: ફાસ્ટનર્સની સીવણ ટેકનીકો

### બટન સીવવાની ટેકનિક

અગાઉના સત્રમાં વર્ણવ્યા મુજબ, બટનો વિવિધ પ્રકારના હોય છે અને દરેક પ્રકાર માટે સીવણ પ્રક્રિયા નીચે મુજબ અલગ અલગ હોય છે:

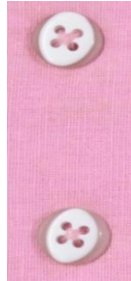
બટન સીવવા માટે, તેને યોગ્ય જગ્યાએ મૂકો. પછી યોગ્ય સોય અને દોરાથી શરૂઆત કરો.

- કાપડની ઊંધી બાજુથી, બટનના એક છિદ્રમાંથી દોરા પસાર કરો અને બટનના વિરુદ્ધ છિદ્રમાંથી તેને કાપડમાં નીચે ખેંચો. આ ક્રિયાને 4-6 વાર પુનરાવર્તિત કરો.
- બટનની સીધી બાજુએ દોરા નીચે એક સીધી પિન પણ સરકી શકે છે. ઘણી બધી વખત પુનરાવર્તિત કરીને ટાંકા લો. જો સીધી પિનનો ઉપયોગ ન થાય તો છિદ્રોમાંથી સીધા આ ક્રિયા કરો.
- જો સીધી પિનનો ઉપયોગ કરવામાં આવે તો તેને બટનમાંથી દૂર કરો અને બટનને કપડાથી સહેજ દૂર ખેંચો. આનાથી કપડા અને બટન વચ્ચે દોરા દ્વારા બનાવેલ પાંખ (shank) રહેશે. પ્રક્રિયા પૂર્ણ કરવા માટે આ દોરા પાંખની આસપાસ દોરાને યુસ્તપણે વાળો. પાંખના પાયા પર દોરા બાંધીને કાપો. જો પિનનો ઉપયોગ ન કરવામાં આવે, તો એ ધ્યાનમાં રાખવું જોઈએ કે સીવણ કરતી વખતે બટનના દોરા વચ્ચેનું ખેંચાણ ઢીલું ન હોવું જોઈએ.

નોંધ: આ જ પદ્ધતિનો ઉપયોગ કરીને ૨ અથવા ૪ છિદ્રવાળા બટનો સીવી શકાય છે. ચાર છિદ્રવાળા બટનોમાં બટનમાંથી દોરા પરોવવાની પેટર્ન બદલી શકાય છે.



આકૃતિ.3.12(a,b): 2 છિદ્રોવાળું બટન સીવવું



આકૃતિ.3.13: 4 છિદ્રોવાળું બટન સીવવું

## પાંખવાળા (shank) બટનને સીવવું



આકૃતિ.3.14(a,b): પાંખ બટન

- કોટ જેવા ભારે વસ્ત્રો પર પાંખવાળા (shank) બટનોનો ઉપયોગ મુખ્યત્વે કપડા બંધ કરવા માટે થાય છે. મોટાભાગે કપડા પર પાંખવાળા (shank) બટન જોડતી વખતે બટનની વધારાની પાંખ સીવવામાં આવે છે; સાદા બટન માટે પાંખ બનાવવા માટે સમાન પ્રક્રિયાનો ઉપયોગ થાય છે.
- દોરાને સુરક્ષિત કરો અને સોયને બટનની સ્થિતિ પર સપાટી પર લાવો અને તેને પાંખના છિદ્રમાંથી બહાર લાવો. સોયને કાપડમાંથી નીચે ઉતારો અને ફરીથી સપાટી પર પાછી લાવો.
- આ પગલાનું પુનરાવર્તન કરો, પાંખ અને કાપડમાં ઘણા બધા ટાંકા લગાવો.
- ઊંધી બાજુએ કામ કરો અને દોરાને સુરક્ષિત કરવા માટે બે ટાંકા લગાવો.
- પછી, એકવાર દોરા સુરક્ષિત થઈ જાય, પછી તેને બંધ કરો.

## બટનહોલ્સ સીવવાની ટેકનિક

બટનહોલ્સ કપડાના ઓવરલેપ (overlap) કરેલા ભાગ પર બનાવવામાં આવે છે. તેમને કપડા પર ઊભા અથવા આડા મૂકી શકાય છે. બટનહોલ્સ એ કપડામાં કાપેલા ચીરા છે જે બટનોને સ્થાને રાખીને પકડી રાખવા માટે હોય છે. બટનહોલ્સની લંબાઈ અને પહોળાઈ બટનોના કદ અથવા આકાર પર આધાર રાખે છે. બટનહોલની લંબાઈ બટનની પહોળાઈ જેટલી હોવી જોઈએ. બટનહોલ બનાવવા માટે:

- ચોરસ છેડાથી શરૂ કરીને, બટનહોલના ટાંકા પર કામ કરો.
- બટનો ફિક્સ થાય તે પહેલાં ઓવરલેપ પર બટનના છિદ્રો પર કામ કરવું જોઈએ.
- બટનના છિદ્રની લંબાઈ બટનના વ્યાસ અને લગભગ 1/8 ઇંચ જેટલી હોવી જોઈએ.
- પેન્સિલથી બટનહોલ્સને હળવાશથી ચિહ્નિત કરો.
- સીધા દોરા પછી બટનહોલ લાઇનને કાળજીપૂર્વક કાપો.

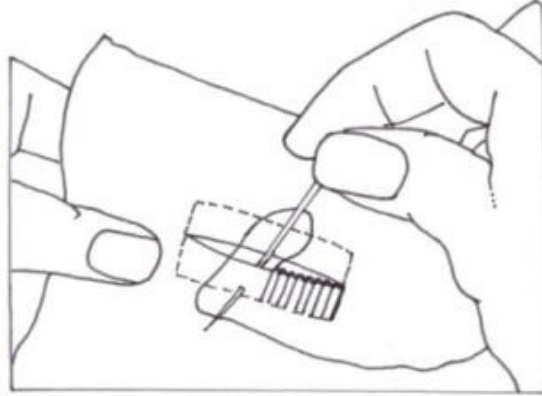
- પાછળના નાના ટાંકા વડે દોરાને ઊંધી બાજુએ બાંધો અને ચોરસ છેડાની નજીકથી શરૂ કરીને ગોળાકાર છેડા સુધી જતા બટનહોલના ટાંકા બનાવો.
- અંત માટે ઊંધી બાજુએ સોય દાખલ કરો અને પૂર્ણ થયેલા ટાંકાઓ હેઠળ સોય ચલાવીને દોરાના છેડાને બાંધો.

બટનહોલ્સ હાથથી સીવી શકાય છે અથવા બટનહોલ જોડાણનો ઉપયોગ કરીને મશીનથી સીવી શકાય છે. બટનહોલ્સ હાથથી સીવી શકાય છે, મશીનથી સીવી શકાય છે અથવા બટનહોલ્સ બાંધી શકાય છે. સ્લિટ્સની કાચી ધાર કાં તો કામ કરતી ગૂંથીને સીવેલી હોય છે, જેને બટનહોલ સ્ટીચ કહેવાય છે, અથવા કિનારીને સમાન અથવા વિરોધાભાસી સામગ્રીથી બાંધીને સુરક્ષિત કરવામાં આવે છે.

## સીવણ પ્રક્રિયા

દરેક બટનહોલનું સ્થાન અને કદ ઓવરલેપ કરેલા ભાગ પર ટેકિંગ થ્રેડ (tacking thread) થી ઊભી રેખાઓ સુધી ચિહ્નિત થયેલ હોવું જોઈએ. ટેકિંગ થ્રેડનો ઉપયોગ બટનહોલના છેડાને ચિહ્નિત કરવા માટે થાય છે અને દરેક બટનહોલના કેન્દ્રને ચિહ્નિત કરવા માટે આડી ટેકિંગ લાઇનનો ઉપયોગ થાય છે જ્યાં ઓપનિંગ કાપવામાં આવશે, નીચેના પગલાં અનુસરો:

- બટનહોલના એક છેડાને વર્ટિકલ ટેકિંગ (vertical tacking) થી ચિહ્નિત કરો. ટાંકાઓની આડી રેખાથી મધ્યમાં ચિહ્નિત કરો.
- ટૂંકા ટાંકાનો ઉપયોગ કરીને આ આડી રેખાની દરેક બાજુ અને બટનહોલના બીજા છેડા પર 1/8 ઇંચ સીવો.
- નાની તીક્ષ્ણ કાતર વડે ટાંકા વચ્ચે કાળજીપૂર્વક કાપો.
- તમારા કપડા/કાપડ સાથે મેળ ખાતા દોરાનો ઉપયોગ કરીને કાચી કિનારીને ઢાંકી દો.



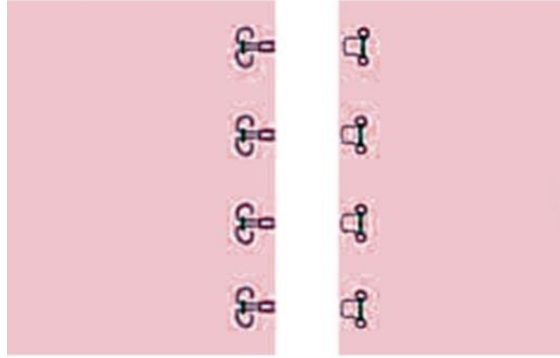
આકૃતિ.3.15: બટનહોલ ટાંકો

- સ્લેશ (slash) ની નીચેની ધાર પર જમણેથી ડાબે કામ કરો.
- સ્લેશ (slash) માં સોય દાખલ કરો અને તેને નીચે ટેકિંગ ટાંકાની રેખા પર બહાર લાવો.

- સોયના બિંદુની આસપાસ ડાબેથી જમણે દોરો લૂપ કરો. સોયને કાપડમાંથી બહાર દૂર ખેંચો, જેથી તે બરાબર સ્લેશ ધાર પર ન બને.
- આ ટેકનીકનો ઉપયોગ કરીને સ્લેશની લંબાઈ સાથે ટાંકમ લો. મજબૂત, સુરક્ષિત ધાર બનાવવા માટે ટાંકાને એકબીજાની ખૂબ નજીક બનાવો.
- જ્યારે તમે ખૂણા પર પહોંચો, ત્યારે ટાંકાને ફેરવો, જેથી બીજી બાજુ સાટિન ટાંકાનો બાર અને તેને મજબૂત બનાવવા માટે બટનહોલનો બાર બને.

કપડા અથવા ઉત્પાદનને અનુરૂપ ટાંકાની પહોળાઈ અને લંબાઈમાં થોડો ફેરફાર થઈ શકે છે, પરંતુ તે યુસ્ત અને એકબીજાની નજીક હોવા જોઈએ.

### હૂક અને આઈ સીવવાની ટેકનીક



આકૃતિ. 3.16: મેટલ હૂક અને આઈ

જ્યારે અદ્રશ્ય બંધન જરૂરી હોય, ત્યારે હૂકનો ઉપયોગ આઈ, લોપ્સ (lopps) અથવા આઈલેટ્સ (eyelets) સાથે કરવામાં આવે છે. વધુ મજબૂતાઈ માટે તે સામાન્ય રીતે ડબલ મટિરિયલ પર સીવેલા હોય છે. હૂક ખૂંધવાળું અથવા સીધું હોઈ શકે છે. આઈ ક્યારેક ગોળાકાર, સીધી અથવા વક્ર બાર જેવી હોય છે. વિવિધ વસ્ત્રો પર વિવિધ આકારના હૂક અને આઈનો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે - મોટા, પહોળા હૂક અને આઈ, સુશોભન અને બહારથી સારા દેખાડવા માટે ટાંકાવાળા હોઈ શકે છે, જ્યારે નાના ફાસ્ટનર ગુપ્ત રાખવા માટે હોય છે. હાથથી બનાવેલી આઈમાં જતો હૂક એક સુઘડ, નજીકનું બંધન ઉત્પન્ન કરે છે.

### સીવણ પ્રક્રિયા

- હૂકની સ્થિતિ ચિહ્નિત કરો.
- પહેલા હૂક સીવો, અને પછી આઈની સ્થિતિ નક્કી કરો.
- હૂક સીવવા માટે, હૂકને ધારથી 1/8 ઇંચ (3 મીમી) ઓવરલેપની નીચેની બાજુએ મૂકો.
- હૂક પરના બંને છિદ્રો દ્વારા બટનહોલ ટાંકાનો ઉપયોગ કરીને હૂક જોડો અને હૂકની ગરદનને ઢાંકી દો જેથી તે સપાટ રહે.

## હૂક સીવવાની પદ્ધતિ

બધા હૂક માટે સીવણ પદ્ધતિ સમાન હોય છે.

1. આંગળી અને અંગૂઠા વચ્ચે હૂકને મજબૂતીથી પકડી રાખો અને રિંગને ઢાંકી દો. આ હૂકની સ્થિતિને ઠીક કરવામાં મદદ કરે છે



આકૃતિ. 3.17: હૂકની રિંગ સીવવાની પદ્ધતિ

2. ટાંકા સીધી બાજુથી ન જવા જોઈએ.
3. સોયને આઈ અથવા રિંગમાંથી ફોલ્ડ વચ્ચે બીજા સ્થાને લઈ જાઓ અને જો તે ખૂંધવાળા હૂક હોય તો તેના પર ત્રણ કે ચાર વાર વધુ સીવવા દો, ખૂંધની નીચેથી પસાર કરો.
4. સોયને ફોલ્ડ વચ્ચે ઉપર લઈ જાઓ અને તેને ડાબી બાજુ બહાર લાવો અને નાકની નીચે બંધ કરો અને ત્રણ કે ચાર ટાંકા લગાવો.

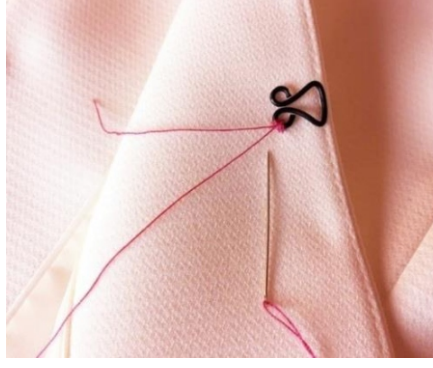


આકૃતિ. 3.18: હૂક હમ્પ (hook hump) સીવવાની પદ્ધતિ

5. બીજા સ્થાન તરફ નીચે જાઓ અને રિંગ બંધ કરો. આમ, પાંખ ટાંકાથી ઘેરાયેલી રહેશે.

## મેટલ આઈ બનાવવાની પદ્ધતિ

1. આઈ મોટે ભાગે પ્લેકેટના નીચેના અડધા ભાગની ડાબી બાજુએ સીવેલી હોય છે.
2. જો જરૂરી હોય તો મેટલ આઈના લૂપને લૂપ અથવા બટનહોલ સ્ટીચથી ઢાંકી શકાય છે.



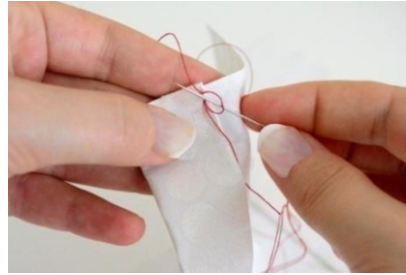
આકૃતિ. 3.19: મેટલ આઇ સીવવાની પદ્ધતિ

- જો આંખ પર ટાંકા લગાવ્યા પછી આ કરવામાં આવે છે, તો ટાંકા કાપડમાંથી ન જાય તેની કાળજી લેવી જોઈએ.

### થ્રેડ આઇ (Thread Eye) બનાવવાની પદ્ધતિ

આ આઇ, મેટલ આઇ જેટલી મજબૂત નથી કારણ કે તે હૂકના સતત ઘર્ષણને કારણે ઘસાઈ જાય છે. તે સસ્તી છે અને કાપડના રંગ સાથે મેળ ખાય છે અને તેથી ઓછી દેખાય છે. થ્રેડ આઇ, પાતળી સામગ્રી માટે યોગ્ય છે કારણ કે તે સ્થિતિસ્થાપક હોય છે અને મેટલ આઇની તુલનામાં સામગ્રીને ખેંચતી નથી. આઇની લંબાઈ હૂકના કદ પર આધાર રાખે છે. તે સામાન્ય રીતે 1/8" થી વધુ લાંબી હોતી નથી. થ્રેડ આઇ બનાવવા માટે:

- આઇની સ્થિતિ ચિહ્નિત કરો.
- સોયને એક જ દોરાથી સરસ રીતે દોરો અને સીધી બાજુથી ઊંધી બાજુએ આઇની ડાબી બાજુએ લાવો જ્યાંથી સોય જમણી બાજુ બહાર આવે છે ત્યાંથી 1/8" સોયને સામગ્રીમાંથી દાખલ કરો અને તેને ફરીથી પ્રથમ સ્થિતિમાં બહાર લાવો.



આકૃતિ. 3.20 પગલું-1: થ્રેડ આઇ સીવવાની પદ્ધતિ

- ત્રણ, ચાર કે પાંચ દોરી પર એકસાથે કામ કરવું જોઈએ.
- આઇની ડાબી બાજુની દોરીઓની નજીક સામગ્રીનો એક નાનો ભાગ ઉપાડો.
- દોરીના લૂપમાંથી સોય ખેંચો. આઇના બીજા છેડા સુધી દોરીઓ પર એકબીજાની નજીકથી ટાંકા લો.



આકૃતિ. 3.20 પગલું-2: સીવણ થ્રેડ આઈ

6. કાપડમાં સોયને સેર (strands) ની નજીક દાખલ કરો અને ટાંકા પર એ જ રીતે કામ કરો જેમ પહેલા લૂપ ટાંકામાં છેલ્લા ટાંકાની નજીકની સોયને ઊંધી બાજુએ પસાર કરવામાં આવે છે અને ડબલ બેક ટાંકો બનાવવામાં આવે છે.
7. બધી સેર (strands) સમાન તાણવાળા હોવા જોઈએ અને ખૂબ ઢીલા ન હોવા જોઈએ. લૂપ ટાંકો મજબૂત અને ઝીણવટભર્યું કામ કરેલ હોવું જોઈએ.

### પ્રેસ સ્ટડ્સ (Press Studs) સીવવાની ટેકનીક

પ્રેસ સ્ટડ્સ અથવા બટનો વિવિધ કદમાં ઉપલબ્ધ હોય છે, આ ફાસ્ટનરમાં બે ભાગો હોય છે સોકેટ (socket) અને બોલ (ball) બંને ભાગોમાં ચાર નાના છિદ્રો હોય છે. સીવવા માટે પહેલા બટનની સ્થિતિ ચિહ્નિત કરો અને બટનહોલ ટાંકાનો ઉપયોગ કરીને ચારેય છિદ્રો પૂર્ણ કરો. પ્રેસ સ્ટડને સરસ રીતે અને મજબૂત રીતે સીવેલું હોવું જોઈએ. જ્યાં ઓપનિંગ પર વધુ તાણ ન હોય ત્યાં આનો ઉપયોગ કરવો શ્રેષ્ઠ છે. સ્ટડ્સનો બોલ સામાન્ય રીતે અંડર-લેપની જમણી બાજુએ અને સોકેટ ઓવરલેપની ઊંધી બાજુએ હોય છે. ધ્યાન રાખો કે સોકેટ અને બોલ ભાગના ટાંકાવાળા વિસ્તારો એકબીજાને ઢાંકે નહિ, અન્યથા પ્રેસ સ્ટડ્સ સરળતાથી ખુલી જશે.



આકૃતિ. 3.21: પ્રેસ સ્ટડ

### સીવણ પ્રક્રિયા

પ્રેસ સ્ટડ સીવવા માટે, કાળજીપૂર્વક ચિહ્નિત કરો જેથી જોડાવાથી યોગ્ય રીતે યોગ્ય રીતે બંધ બેસે ત્યારે પ્રેસ સ્ટડનો સોકેટ અને બોલ એકબીજાથી સીધા અને વિરુદ્ધ હોય.

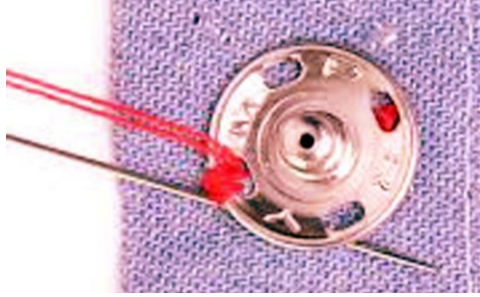
1. શરૂઆતના ઘેર સાથે મેળ ખાતી કાળજી રાખીને સ્ટડ માટે સ્થાન ચિહ્નિત કરો.

2. પ્રેસ સ્ટડની સોકેટ બાજુ કપડાના નીચેના ઘેર પર, બોલ ઓવરલેપ ભાગ પર મૂકો. સોકેટ પર સીવવા માટે, બંને સ્ટડના કેન્દ્રોમાંથી સોય મૂકીને પ્રેસ સ્ટડના 2 ભાગને સંરેખિત કરો.



આકૃતિ.3.22 (a): પગલું-1

3. દરેક છિદ્રમાંથી ઘણી વખત સીવવા માટે, પ્રેસ સ્ટડની નીચે જઈને, એક છિદ્રથી બીજા છિદ્ર સુધી સીવવું.



આકૃતિ.3.22 (b): પગલું-2

4. ટાંકા કપડાની સીધી બાજુએ ન આવવા જોઈએ.



આકૃતિ.3.22 (c): પગલું-3: પ્રેસ સ્ટડના ટાંકા

5. પ્રેસ સ્ટડ સીવેલું હોય ત્યારે દોરાને સુરક્ષિત રીતે બાંધો.



આકૃતિ.3.23: ફિનિશ પ્રેસ સ્ટડ

## ઝિપર સીવણ ટેકનીક

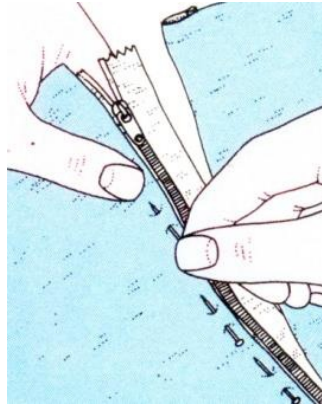
માનક ઝિપર એ એવો પ્રકાર છે જેનો ઉપયોગ સ્કર્ટ, ડ્રેસ અને ટ્રાઉઝર પર સૌથી વધુ થાય છે. અદ્રશ્ય ઝિપર ક્યારેક ટેલર કરેલા સ્કર્ટ અને ડ્રેસ પર થાય છે. ભારે ઝિપર્સ સામાન્ય રીતે સૌથી મજબૂત હોય છે, તેમાં ધાતુ અથવા નાયલોન એમ બંને પ્રકારના દાંતા હોઈ શકે છે અને ઝિપર ટેપ કપાસ, નાયલોન અથવા કપાસ/પોલિએસ્ટર મિશ્રણથી બનેલી હોઈ શકે છે. તેમને કાપડ, મજબૂતાઈ અને સીલાઈ પર આધાર રાખીને વિવિધ ટેકનીકો દ્વારા લાગુ કરી શકાય છે જ્યાં તેને કપડામાં લગાવવામાં આવે છે.

## સીવણ પ્રક્રિયા

જો કપડા ઘોવા યોગ્ય હોય તો ઝિપરને પહેલાથી સંકોચો. જે કરચલીઓ અટકાવશે. હંમેશા તમારા ઝિપરને સપાટ, દબાયેલા સીવેલા ભાગમાં દાખલ કરો. લંબાઈ ખુલ્લા મુખની લંબાઈ સાથે મેળ ખાતી હોવી જોઈએ. ઝિપર્સ નાખતી વખતે ધ્યાનમાં લેવાના કેટલાક મુદ્દાઓ આ મુજબ છે:

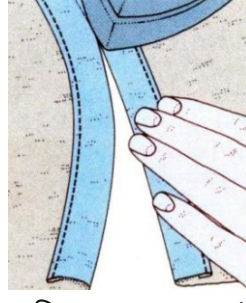
- જો તમારા મશીનમાં ઝિપર ફૂટ (zipper foot) હોય તો મશીન દ્વારા ઝિપરને સીવો, અન્યથા હાથથી ઝિપર સીવો.
- આ કરવા માટે પિક સ્ટીચ (pick stitch) નો ઉપયોગ થાય છે અને ટાંકા મજબૂત અને અદ્રશ્ય બંને હશે.
- ઝિપર નાખતા પહેલા ખુલ્લા ખૂણાઓને સાફ કરવા એ એક સમજદારીભર્યું પગલું છે કારણ કે દોરા ઝિપરમાં સરળતાથી ફસાઈ શકે છે અને તેમને ચોંટી શકે છે. આ પગલાં અનુસરો:

1. ઝિપરના નીચલા છેડાને એવી રીતે સંરેખિત કરો કે તે છેડામાં ધૂસી જાય છે.
2. હંમેશા ઝિપરના તળિયેથી ઉપરની તરફ પિન કરવાનો પ્રયાસ કરો.



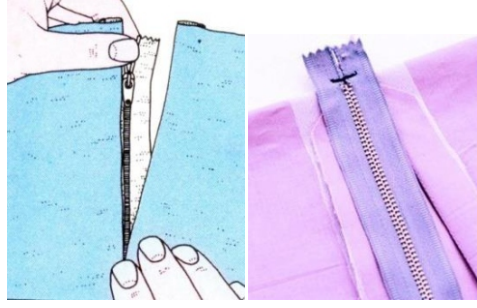
આકૃતિ.3.24 (a): પગલું-1

3. ઝિપર ખોલવાની દરેક બાજુને કામચલાઉ ટાંકો કરો અને પછી ઝિપર નાખતા પહેલા સીવેલા ભાગને દબાવો. ફેસિંગ ફોલ્ડ કરો અને ઓટેલા છેડાને સાંકડી પટ્ટી પર નીચે કરો.



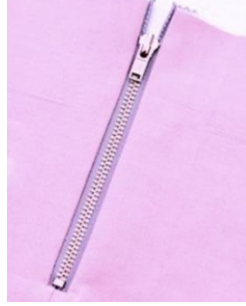
આકૃતિ.3.24 (b): પગલું-2

4. બાકીના ભાગને સીવવા માટે, પહેલા ઝિપર બંધ કરો.



આકૃતિ.3.24 (c અને d): પગલું-3

5. કાપડ માટે યોગ્ય રીતે સીલાઈ પૂર્ણ કરો.



આકૃતિ.3.25: પગલું-4 તૈયાર થયેલ ઝિપર

### પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: છિદ્રો (2 અને 4 છિદ્રો) અને પાંખ સાથે વિવિધ પ્રકારના બટનો એકત્રિત કરો અને નમૂના ફાઇલ માટે નીચેના નમૂનાઓ તૈયાર કરો.

1. 1-છિદ્રવાળા બટન સીવો
2. 4-છિદ્રવાળા બટન સીવો
3. પાંખવાળા બટન સીવો

**જરૂરી સામગ્રી:**

- બટનો- 2-છિદ્રવાળા બટન, 4-છિદ્રવાળા બટન અને પાંખવાળા બટન
- હાથની સોય
- દોરા
- શુદ્ધ સુતરાઉ કાપડના નમૂના (7" x 7")
- પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ
- ગુંદર
- કાતર

**પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:**

- વિવિધ પ્રકારો, આકારો, કદ અને બટનોની વિવિધતા એકત્રિત કરો
- કોઈપણ 2-છિદ્રવાળા બટનનો નમૂનો તૈયાર કરો
- કોઈપણ 4-છિદ્રવાળા બટનનો નમૂનો તૈયાર કરો
- કોઈપણ પાંખવાળા બટનનો નમૂનો તૈયાર કરો
- તેને પ્રેક્ટિકલ ફાઇલમાં મૂકો

**પ્રવૃત્તિ 2:** વિવિધ પ્રકારના હૂક અને પ્રેસ સ્ટડ્સ એકત્રિત કરો અને નમૂના ફાઇલ માટે નીચેના નમૂનાઓ તૈયાર કરો:

1. બટનહોલ્સ
2. હૂક અને આઇ જોડવી
3. હાથથી તૈયાર કરેલી આઇ
4. પેન્ટ માટેના હૂક અને આઇ
5. પ્રેસ સ્ટડ્સ

**જરૂરી સામગ્રી:**

- વિવિધ પ્રકારના હૂક, આઇ અને પ્રેસ સ્ટડ્સ
- હાથથી સીવવાની સોય
- દોરા
- શુદ્ધ સુતરાઉ કાપડ
- પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ
- ગુંદર
- કાતર

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

- વિવિધ પ્રકારના હૂક, પ્રેસ સ્ટડ્સ અને બટનહોલ્સ એકત્રિત કરો
- બટનહોલ્સનો નમૂનો તૈયાર કરો
- હૂક અને આઇ, હાથથી બનાવેલી આઇનો નમૂનો તૈયાર કરો
- પેન્ટ માટેના હૂક, આઇ અને પ્રેસ સ્ટડ્સનો નમૂનો તૈયાર કરો

### તમારી પ્રગતિ તપાસો

A સ્તંભને બંધબેસતી જોડ બનાવો

- |                    |        |
|--------------------|--------|
| 1. છિદ્રોવાળું બટન | a. આઇ  |
| 2. હૂક             | b. લૂપ |
| 3. પાંખવાળું બટન   | c. 2,4 |

પ્રશ્નો:

1. ઝિપ જોડવાની પદ્ધતિ લખો.
2. બટનહોલના પ્રકારો લખો, સીવણ ટેકનીક આકૃતિ સાથે સમજાવો.
3. પ્રેસ સ્ટડ અને પ્રેસ સ્ટડની સીવણ ટેકનીક આકૃતિ સાથે સમજાવો.
4. બટનો, તેના પ્રકારો વર્ણવો અને સીવણ ટેકનીક આકૃતિ સાથે સમજાવો.
5. હૂક અને ક્લેસ્પ્સ (clasps) સમજાવો, સીવણ ટેકનીક આકૃતિ સાથે લખો.

<b>મોડ્યુલ 4:</b>	<b>સફાઈ, સંગ્રહ, કચરાનો નિકાલ, કાર્યસ્થળ પર સંસ્થાકીય નિયમો અને વિનિયમો</b>
-------------------	---

## મોડ્યુલ પરિચય

વ્યક્તિગત, નાના કે મોટા એકમો માટે માલના મોટા ઉત્પાદન માટે અનુકૂળ કાર્યસ્થળ મહત્વપૂર્ણ છે. સ્વચ્છ અને સારી રીતે જાળવવામાં આવેલ કાર્યક્ષેત્ર સકારાત્મક વાતાવરણ બનાવે છે અને કામદારોને આનંદથી કામ કરવામાં મદદ કરે છે.

કાર્યસ્થળનું વાતાવરણ કર્મચારીઓની ઉત્પાદકતા, કામગીરી અને સુખાકારીને અસર કરે છે. કાર્યસ્થળને સ્વચ્છ અને જાળવણી કરીને રાખવું; મશીનો, ફર્નિચર અને આસપાસની જગ્યા એમ્પ્લોયર માટે તેમના કામદારોના વળતરના દાવા ઘટાડવા અને ઉચ્ચ કાર્યક્ષમતા સાથે ચાલુ રાખવા માટે ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ છે.

જાળવણીમાં ઉપકરણો, લાઇટ ફિક્સર, કચરાનો યોગ્ય નિકાલ અને સંગ્રહનો સમાવેશ થાય છે. સ્વચ્છતા સલામત અને સ્વસ્થ વાતાવરણ પૂરું પાડે છે.

આ એકમમાં કંપનીની સામાજિક જવાબદારીનો સમાવેશ થાય છે જેમાં ગુણવત્તા, કિંમત અને ગ્રાહક સંતોષ માટે રસાયણોનો સલામત ઉપયોગ સામેલ છે. કાપડ અને વસ્ત્ર ઉદ્યોગમાં કચરાના વ્યવસ્થાપનમાં ઉત્પાદન દરમિયાન થતો કચરો, ઉપયોગ અને કાપડ ઉત્પાદનોનો કચરો તરીકે નિકાલ કરવાનો સમાવેશ થાય છે. કચરાના રિસાયક્લિંગ એક્સચેન્જ વિદ્યાર્થીઓને વિવિધ તબક્કામાં કચરો કેવી રીતે ઓછો કરવો અને તે જ કંપની દ્વારા અથવા અન્ય કંપનીઓ દ્વારા તેને રિસાયકલ કેવી રીતે કરી શકાય, ફરીથી ઉપયોગ કેવી રીતે કરી શકાય તે સમજાવશે.

આ એકમમાં વિદ્યાર્થીઓ સંસ્થાકીય નીતિઓ, હેતુ, લાભો અને નીતિઓનું મહત્વ પણ શીખશે.

<b>અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ</b>
આ મોડ્યુલ પૂર્ણ કર્યા પછી, તમે આમ કરવા માટે સક્ષમ બની શકશો: <ul style="list-style-type: none"> <li>• કાર્યસ્થળ પર સફાઈ અને જાળવણી કરો</li> <li>• કચરાનો યોગ્ય સંગ્રહ અને નિકાલ કરો</li> <li>• સંસ્થાકીય નીતિ, ધ્યેયો, નિયમો અને વિનિયમો અને કામદારોની સુરક્ષાનું વર્ણન કરો</li> </ul>
<b>મોડ્યુલનું માળખું</b>
સત્ર 1: કાર્યસ્થળ પર સફાઈ અને જાળવણી
સત્ર 2: યોગ્ય સંગ્રહ અને કચરાનો નિકાલ
સત્ર 3: સંસ્થાકીય નીતિ, ધ્યેયો, નિયમો અને વિનિયમો અને કામદારોની સુરક્ષા

## સત્ર 1: કાર્યસ્થળ પર સફાઈ અને જાળવણી

કાર્યસ્થળ પર સફાઈ અને જાળવણી ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ છે. તેમાં કાર્યસ્થળ, તેના માળખાં, ફર્નિચર, ઉપકરણો, ટૂલ્સ, મશીનો અને સુવિધાઓને સારી સ્થિતિમાં અને યોગ્ય સલામતીના પગલાં સાથે પૂર્ણ કાર્યક્ષમતાની સ્થિતિમાં રાખવાનો સમાવેશ થાય છે. તેમાં રિપેરિંગ, રિપ્લેસમેન્ટ, સેવા, નિરીક્ષણ અને પરીક્ષણ જેવા વિવિધ કાર્યોનો સમાવેશ થાય છે. ઝડપી અને સચોટ પરિણામો માટે વિભાગવાર જાળવણી કરવી જોઈએ. સંસ્થામાં આ જાળવણી પ્રવૃત્તિઓ માટે યોગ્ય જાળવણી સ્ટાફ જવાબદાર હોય છે.

### જાળવણી (Maintenance) :

જાળવણી એ મશીનોને તેની સામાન્ય કાર્યકારી સ્થિતિમાં રાખવાની નિયમિત પ્રક્રિયા છે જેથી તે ભંગાણ અથવા આકસ્મિક નુકસાનને કારણે સમય ગુમાવ્યા વિના અપેક્ષિત કામગીરી ચાલુ રાખી શકે. બીજા શબ્દોમાં કહીએ તો, જાળવણીનો અર્થ એ છે કે સાધનોને ચાલુ સ્થિતિમાં રાખવા જેથી મહત્તમ સમય માટે તેની સંપૂર્ણ ગણતરી કરેલ ક્ષમતા અને કાર્યક્ષમતા સાથે તેનો ઉપયોગ કરી શકાય.

ઔદ્યોગિક સંસ્થાની વધતી જતી જટિલતા અને કદને કારણે મેન્ટેનન્સ એન્જિનિયરની જવાબદારી નોંધપાત્ર રીતે વધી ગઈ છે. મહત્તમ નફો મેળવવા માટે ઉચ્ચ રોકાણ ખર્ચે સ્થાપિત ઉપલબ્ધ સુવિધાઓનો અસરકારક ઉપયોગ કરવો ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ બની ગયું છે. સાધનોને કાર્યક્ષમ રીતે ચલાવતા શીખવું જરૂરી છે અને આ ત્યારે જ શક્ય બને છે જ્યારે સાધનોની યોગ્ય રીતે સંભાળ રાખવામાં આવે.

કોઈ ઘટકની નિષ્ફળતા મોટા અકસ્માતોનું કારણ બની શકે છે, આથી, જાળવણીના હેતુમાં સલામતીના પાસાઓની કાળજી લેવાનો પણ સમાવેશ થાય છે. જાળવણી એ સાધનસામગ્રીના ઉત્પાદન અને તેના સંચાલન ખર્ચ દ્વારા ઉત્પાદકતા સાથે પણ સંબંધિત છે. નિયમિત જાળવણી કાર્ય સાધનોના પ્રદર્શન સ્તરને વધારે છે જેનાથી સંચાલન ખર્ચ ઓછો થાય છે.

જાળવણી કાર્યના બે મુખ્ય પ્રકાર છે:

1. નિયમિત/નિવારક જાળવણી (Routine/preventative maintenance) સામાન્ય રીતે આયોજન કરવામાં આવે છે. બધી સંસ્થાઓમાં નિયમિત અંતરાલ પર નિશ્ચિત જાળવણી પ્રક્રિયાઓ હોવી ખૂબ જ સામાન્ય છે. તેમાં સુનિશ્ચિત નિરીક્ષણો, રિપેરિંગ અને રિપ્લેસમેન્ટનો સમાવેશ થાય છે જેથી ખાતરી થાય કે બધું સચોટ અને સુગમ રીતે કાર્ય કરે છે.
2. બ્રેકડાઉન મેન્ટેનન્સ (Breakdown Maintenance): સંસ્થામાં કોઈપણ સાધનસામગ્રીના બ્રેકડાઉન અથવા કેશ ડાઉનની જરૂરિયાત મુજબ જાળવણી કરવામાં આવે છે. જ્યારે બ્રેકડાઉન થાય છે ત્યારે ઉપચારાત્મક જાળવણી જરૂરી બને છે જેને ફરીથી કાર્યરત કરવા માટે તાત્કાલિક પગલાં લેવાની જરૂર છે.

જાળવણી યોગ્ય આયોજનથી અને જાળવણી સ્ટાફ દ્વારા આપવામાં આવેલી વિગતોના આધારે શરૂ થવી જોઈએ. તમામ સંભવિત જોખમોનું મૂલ્યાંકન હાથ ધરવું જોઈએ અને કામદારોને આ પ્રક્રિયામાં સામેલ કરવા જોઈએ. જાળવણી યોજના એ શરૂઆતમાં ઉપયોગી સાધન છે; જાળવણી કરવા માટેના પરિસર, પ્લાન્ટ અને સાધનોની સૂચિ યોગ્ય રીતે તૈયાર કરવી જોઈએ. યોજનામાં દરેક વસ્તુ/ઉત્પાદન પર કરવામાં આવનાર જાળવણીની વિગતો અને તે ક્યારે હાથ ધરવામાં આવશે તેની વિગતો સામેલ હોવી જોઈએ. હાથ ધરવામાં આવેલી બધી પ્રક્રિયાઓનો રેકોર્ડ રાખવો અને જરૂરી ફેરફારો અને સુધારાઓ નોંધવા ખૂબ જ જરૂરી છે.

### યોગ્ય સાધનોનો ઉપયોગ

જાળવણીના કાર્યમાં સામેલ કામદારો પાસે મશીનો અને સાધનોમાં ખામીઓ સુધારવા માટે યોગ્ય ઉપકરણો અને ટૂલ્સ હોવા જોઈએ, જેમાં અકસ્માતોના કિસ્સામાં યોગ્ય વ્યક્તિગત રક્ષણાત્મક સાધનોનો સમાવેશ થાય છે. કામ શરૂ કરતા પહેલા ખાતરી કરવી જરૂરી છે કે વ્યક્તિ પાસે બધા જરૂરી સાધનો છે; જ્યારે કોઈ વ્યક્તિ અયોગ્ય વસ્તુ, સાધન અથવા સાધનસામગ્રીનો ઉપયોગ કરવાનું નક્કી કરે છે ત્યારે ઘણા અકસ્માતો થાય છે.

### વિસ્તારને સુરક્ષિત બનાવવો

કાપડ ઉદ્યોગમાં કાર્યસ્થળને સુરક્ષિત રાખવું એ પ્રાથમિક મહત્વ ધરાવે છે. વ્યક્તિને સાધનો અને જાળવણી હેઠળના વિસ્તારનો ઉપયોગ કરવાનો અધિકાર પ્રતિબંધિત કરવાની જરૂર પડી શકે છે. પ્રવેશને અટકાવીને કાર્યક્ષેત્રને સુરક્ષિત રાખવાની જરૂર છે. મશીનરીમાં ચેતવણી ચિહ્નો લગાવવા જોઈએ.

### જાળવણીના ફાયદા

#### A. અસરકારક સફાઈ કાર્યક્રમના ઘટકો

ધૂળ અને ગંદકી દૂર કરવી: વેક્યુમ ક્લીનર્સ હળવી ધૂળ અને ગંદકી સાફ કરવા માટે યોગ્ય છે. ઔદ્યોગિક પ્રક્રિયાઓમાં દિવાલો, છત, ધાર, મશીનરી સાફ કરવા માટે ખાસ તકનીકો છે.

ભીના ફ્લોરને સાફ કરવાથી હવામાં ધૂળનું પ્રમાણ ઘટે છે. છાજલીઓ, કબાટ અને લોકર, લાઇટ, બારીઓમાં એકત્રિત થતી ધૂળને મેન્યુઅલ સફાઈની જરૂર પડી શકે છે. ખાસ હેતુવાળા વેક્યુમ ક્લીનર્સ હાનિકારક વસ્તુઓને દૂર કરવા માટે ઉપયોગી છે. કેટલાક કાર્યસ્થળો પર કર્મચારીઓને તેમના અંગત સામાન સંગ્રહવા માટે લોકર પૂરા પાડવામાં આવે છે. દિવસમાં એક કે બે વાર શૌચાલય સાફ કરવાની જરૂર પડે છે.

## લાઇટ ફિક્સર જાળવો

લાઇટ ફિક્સર પર ધૂળ અને ગંદકી પ્રકાશનું સ્તર ઘટાડે છે. લાઇટ નિયમિતપણે સાફ કરવી ખૂબ જ જરૂરી છે કારણ કે તે પ્રકાશમાં વધારો કરે છે.

## ઉપકરણો અને ટૂલ્સ



આકૃતિ.4.1: ઉપકરણો અને ટૂલ્સ

સાધનોની જાળવણી ખૂબ જ જરૂરી છે; તેને ટૂલ રૂમમાં સ્ટોક કરી શકાય છે, ટૂલ રૂમમાં તેમજ કાર્યક્ષેત્રની નજીક વ્યવસ્થિત પ્રદર્શન આપવા માટે જરૂરી ચિહ્નિત સ્થાનો સાથે યોગ્ય ફિક્સર. ઉપયોગ પછી તેમને યોગ્ય જગ્યાએ મૂકવા જોઈએ. આ ખોવાઈ જવાની અથવા ખોવાઈ જવાની શક્યતા ઘટાડે છે. સુપરવાઇઝરોએ નિયમિતપણે બધા સાધનો તપાસવા જોઈએ અને સમારકામ માટે ક્ષતિગ્રસ્ત સાધનો આપવા જોઈએ.

## કચરાનો નિકાલ

કચરાના દૈનિક વર્ગીકરણથી સારી ગુણવત્તાવાળા ઘરની સંભાળની પદ્ધતિઓમાં વધારો થાય છે. રિસાયકલ કરી શકાય તેવી કચરાની વસ્તુઓ અલગ કરો. કચરો ઉત્પન્ન થાય છે તે વિસ્તારોની નજીક સ્કેપ બાસ્કેટ મૂકવાથી કચરાના સંગઠિત નિકાલને પ્રોત્સાહન મળે છે અને સંગ્રહ સરળ બને છે. બધા કચરો એકત્રિત કરવાના ડબ્બા પર સ્પષ્ટ રીતે લેબલ લગાવવા જોઈએ (દા.ત., પ્લાસ્ટિક, સ્કેપ મેટલ, કાચ વગેરે).

## સંગ્રહ

સંસ્થા પાસે સંગ્રહની સમસ્યાઓનો સામનો કરવા માટે સામગ્રી સંગ્રહ કરવા માટે યોગ્ય જગ્યા હોવી જોઈએ અને તે ચોક્કસપણે સંગ્રહિત હોવી જોઈએ. જરૂર પડ્યે સ્ટોકપાઇલ્સની જગ્યા સ્વેચ્છાએ ઉપલબ્ધ હોવી જોઈએ અને કામમાં અવરોધ ન આવે. સ્ટેકીંગ કાર્ટન યોગ્ય રીતે બાંધવા જોઈએ; સંગ્રહિત સામગ્રી સીડી, પાંખ, બહાર નીકળવાના માર્ગો, અગ્નિશામકને અવરોધિત ન કરવી જોઈએ. બધા સંગ્રહ વિસ્તારો નોંધપાત્ર રીતે ચિહ્નિત હોવા જોઈએ.

જ્વલનશીલ, ઝેરી અને અન્ય જોખમી પદાર્થોનો સંગ્રહ પરવાનગીવાળા કન્ટેનરમાં અને યોગ્ય પસંદગીના વિસ્તારોમાં થવો જોઈએ. સામગ્રીનો સંગ્રહ ફાયર કોડમાં ઉલ્લેખિત બધી જોગવાઈઓ અને પર્યાવરણીય અને વ્યવસાયિક આરોગ્ય અને સલામતી એજન્સીઓના અધિકારક્ષેત્રના નિર્દેશોનું પાલન કરે છે.

## B. સ્વચ્છ પર્યાવરણના ફાયદા

સંસ્થામાં સારી સફાઈ કામદારો પર પ્રોત્સાહક પરિણામ આપે છે અને તે સંસ્થાની સારી છબી પણ બનાવે છે. સંસ્થામાં સ્વચ્છ વાતાવરણ રાખવાના કેટલાક ફાયદા નીચે મુજબ છે:

1. સ્વસ્થ કર્મચારીઓ = ઓછા માંદા દિવસો: કાર્યસ્થળને સ્વચ્છ રાખીને કામદારોને સ્વસ્થ રાખો અને આનાથી ઓછા માંદા પડાશે અને વધુ ઉત્પાદકતા મળશે. સ્વચ્છતા જાળવવા માટે, ચેપનો ફેલાવો ઓછો કરવા માટે દરરોજ સપાટીઓનું જંતુમુક્તકરણ, ફ્લોર ધોવા, કાર્પેટ વેક્યુમ કરવા અને ટોયલેટનું સેનિટાઇઝેશન કરવું આવશ્યક છે.
2. સ્વચ્છતા સંતોષ લાવે છે: સ્વચ્છતા સકારાત્મકતાને પ્રતિબિંબિત કરે છે અને જ્યારે કોઈ કર્મચારી ડાઘરહિત અને લીંબુ જેવી તાજી ગંધવાળા વિસ્તારમાં જાય છે ત્યારે કાર્યસ્થળની એકંદર સારી છબી બનાવે છે.
3. લાંબા ગાળે સંપત્તિનું રક્ષણ કરે છે: ઇમારતોમાં મોંઘી વસ્તુઓ, મુખ્યત્વે કાર્પેટ અને સખત ફ્લોર, સફાઈ કરતી વખતે કાળજીપૂર્વક સંભાળવી જોઈએ. કોમર્શિયલ કાર્પેટ સફાઈ સાધનો અથવા કોમર્શિયલ ફ્લોર સ્ક્રબર્સમાં રોકાણ કરવાથી સફાઈ પ્રક્રિયા વધુ કાર્યક્ષમ બની શકે છે.
4. દાવ પર લાગેલી છબી: સંસ્થાની સારી ઇચ્છાશક્તિ અને છબી તેના સ્વચ્છ ભૌતિક અને આંતરિક વાતાવરણ અને બધા માટે સુઘડ દેખાવ પર આધાર રાખે છે.

## પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: ભૂમિકા ભજવવી (કાર્યસ્થળ પર સ્વચ્છતાનું મહત્વ)

જરૂરિયાતો:

1. વિદ્યાર્થીઓએ રોલ પ્લે (Role Play) કરવા
2. આસપાસના કેટલાક અન્ય વિદ્યાર્થીઓ
3. ઇન્ચાર્જ શિક્ષક
4. વર્ગખંડની મૂળભૂત બાબતો જેમ કે ટેબલ, ખુરશીઓ, પુસ્તકો, પેન, લંચ બોક્સ

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

1. શિક્ષક કાર્યસ્થળ પર સ્વચ્છતાનું મહત્વ સમજાવે છે અને રોલ પ્લેનો વિષય રજૂ કરે છે (જેમ કે હાથ ધોયા વિના લંચ પછી દરજી સીવણ મશીન પર કામ કરે છે અને કાપડ પર ડાઘ પડે છે)
2. વિદ્યાર્થીઓ દરજી, સુપરવાઇઝરની ભૂમિકા ભજવશે અને તેમની વચ્ચે દલીલ થશે
3. શિક્ષક કાર્યસ્થળ પર સ્વચ્છતા જાળવવાનું મહત્વ સમજાવશે
4. અંતે, વિદ્યાર્થીઓ સાથે ચર્ચા કર્યા પછી નિષ્કર્ષ કાઢવામાં આવે છે.

## તમારી પ્રગતિ તપાસો

A. ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. ....અને..... કાર્યસ્થળ પર સ્વચ્છતા ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ છે.
2. મશીનરી પર .....ચિહ્નો લગાવવા જોઈએ.
3. લાઇટ ફિક્સર પર જામેલા .....અને ..... પ્રકાશનું સ્તર ઘટાડે છે.
4. દૈનિક ..... સારી ગુણવત્તાવાળી હાઉસકીપિંગ પ્રથાઓમાં વધારો કરે છે.

B. પ્રશ્નો:

1. જાળવણીના સમયગાળા અને જાળવણીના પ્રકારો સમજાવો.
2. કાર્યસ્થળ પર જાળવણીના ફાયદા સમજાવો.
3. કાર્યસ્થળના સ્વચ્છ વાતાવરણના ફાયદા સમજાવો.

## સત્ર 2: યોગ્ય સંગ્રહ અને કચરાનો નિકાલ

કાપડ અને વસ્ત્રોના કારખાનાઓમાંથી નીકળતા ઘન કચરામાં કાપડની એવી સામગ્રી અને પુરવઠાનો સમાવેશ થાય છે જે જરૂરી ગુણવત્તાનાં ધારાધોરણો અનુસાર નથી અથવા ઉત્પાદનમાં ઉપયોગ કર્યા પછી રહી જાય છે. જો કાપડ કંપનીઓ વધુ સારી, કાર્યક્ષમ અને ઝડપી ઉત્પાદન કામગીરી પ્રાપ્ત કરવા અને તેમના દ્વારા ઉત્પન્ન થતા કચરાના પ્રમાણને ઘટાડવા માંગતી હોય તો કાચા માલની હલકી ગુણવત્તા સ્વીકારવી જોઈએ નહીં. ઉપયોગ કર્યા પછી બાકી રહેલી સામગ્રીને ઉત્પાદન દરમિયાન કાળજીપૂર્વક વર્ગીકૃત કરવી જોઈએ અને આ સામગ્રીના ફરીથી ઉપયોગના રસ્તાઓ શોધવા માટે સંબંધિત ઔદ્યોગિક સંસ્થાનો સંપર્ક કરવો જોઈએ. કાપડને કપડામાં રૂપાંતરિત કરતી વખતે વિવિધ એક્સેસરીઝનો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે. જો કોઈ કપડાને પર્યાવરણને અનુકૂળ તરીકે વર્ણવવું હોય, તો કપડાનો દરેક ટુકડો પર્યાવરણને અનુકૂળ હોવો જોઈએ અને પર્યાવરણીય ધોરણો સાથે મેળ ખાતો હોવો જોઈએ. ખાસ કરીને, બટનો, ઝિપરમાં વપરાતી ધાતુઓ, બકલમાં નિકલ, ચામડાની એક્સેસરીઝમાં ક્રોમિયમ, નિયોપ્રીન-આધારિત એડહેસિવ્સ, સ્પોન્જમાં રબર અને અન્ડરવેરમાં હૂક આ શ્રેણીમાં આવે છે.

### કંપનીઓની સામાજિક જવાબદારી

વધુ સારી ગુણવત્તા, લઘુત્તમ કિંમત અને ઓર્ડર-ટુ-ઓર્ડર કપડાં જેવી વર્તમાન ગ્રાહક માંગણીઓ, સ્વચ્છ કાપડનો ખ્યાલ પણ કાપડ ઉત્પાદનમાં એક આવશ્યક ખ્યાલ તરીકે ઉભરી આવ્યો છે. આ એવા કાપડ ઉત્પાદનો સાથે સંબંધિત છે જે પર્યાવરણને પ્રદૂષિત કરતા નથી, માનવ સ્વાસ્થ્ય માટે કોઈ સમસ્યા ઉભી કરતા નથી અને આંતરરાષ્ટ્રીય સ્તરે સ્વીકૃત કાર્ય અને સામાજિક ધોરણો હેઠળ કામ કરતા કર્મચારીઓના સામાજિક અધિકારોનું ઉલ્લંઘન કરે છે. આ જરૂરિયાતોને પૂર્ણ કરવામાં નિષ્ફળ રહેતી કંપનીઓ દ્વારા બનાવવામાં આવતા કપડાં સામે જાહેર પ્રતિભાવ આ કંપનીઓના બજારમાં હિસ્સાને નકારાત્મક અસર કરી શકે છે. વાણિજ્યિક રીતે, ગ્રાહકો અને ઉત્પાદકો માટે, આ તેમના ટ્રેડમાર્કને બદનામ કરી શકે છે અને વેચાણમાં ઘટાડો કરી શકે છે.

સૌ પ્રથમ, પર્યાવરણના રક્ષણ સંબંધિત રાષ્ટ્રીય કાનૂની નિર્દેશોનો અમલ કરવો આવશ્યક છે.

ભૂગર્ભ જળ, જળાશયો અને પીવાના પાણીને રસાયણો દ્વારા દૂષિત ન થાય તે બાબતે કાળજી લેવી આવશ્યક છે. આ રસાયણોના સંગ્રહ અને નિકાલ માટે જવાબદાર કર્મચારીઓ પાસે જરૂરી લાયકાત હોવી આવશ્યક છે. જો રાસાયણિક કચરાનો નિકાલ તે માટેની કોઈ વિશિષ્ટ એજન્સી દ્વારા કરવામાં આવે તો તે વધુ સારું રહેશે.

રાસાયણિક પદાર્થોને અન્ય કચરા પદાર્થો સાથે ભેળવવા જોઈએ નહીં. ખુલ્લા વિસ્તારોમાં કચરો સંગ્રહવા અને બાળવા પર પ્રતિબંધ હોવો જોઈએ. કચરાને સુરક્ષિત વિસ્તારોમાં રાખવી જોઈએ જેથી તે કર્મચારીઓ માટે કોઈ ખતરો ન બને. ઉદાહરણ તરીકે, કોરિડોરમાં અથવા લેન્ડિંગ પર આવા કચરાને રાખવાથી કટોકટીના બહાર નીકળવાના રસ્તાઓ અવરોધિત થઈ શકે છે, જેનાથી સલામતી માટે ખતરો ઉભો થઈ શકે છે.

વેસ્ટ વોટર ટ્રીટમેન્ટ પ્લાન્ટ (waste water treatment plant) માં ગંદા પાણીનું શુદ્ધિકરણ કરવું જોઈએ, પ્રવાહી અને ઘન તેલને અલગ ફિલ્ટરમાંથી પસાર કરવું જોઈએ. તેમને નિયમિતપણે સાફ કરવા જોઈએ અને તેમાં રહેલા પદાર્થોનો યોગ્ય રીતે નિકાલ કરવો જોઈએ.

### કાપડ અને વસ્ત્ર ઉદ્યોગમાં કચરાનું સંચાલન

ઉત્પાદનના જીવનચક્રના વિવિધ તબક્કાઓ દરમિયાન કચરો ઉત્પન્ન થાય છે જે નીચે મુજબ છે:

- ઉત્પાદન
- ઉપયોગ
- કાપડના કોઈ ઉત્પાદનને કચરા તરીકે ફેંકી દેવું.

કચરાના પદાર્થોના મુક્તપણે અને બેદરકારીપૂર્વક નિકાલને કારણે, કચરામાં રહેલા જોખમી પદાર્થો જમીનને દૂષિત કરે છે. આમ, કચરાના સંગ્રહ વિસ્તારો રાસાયણિક રિએક્ટરમાં ફેરવાય છે જેને સરળતાથી નિયંત્રિત કરી શકાતા નથી અને કચરાના આ અનિયંત્રિત ઢગલા સંભવિત વિસ્ફોટકો બની જાય છે.

પ્લાન્ટમાં અથવા બહાર રિસાયકલ ન કરી શકાય તેવી ફેંકી દેવાયેલી સામગ્રીનો ઉકેલ એ છે કે આ સામગ્રીઓને ઉષ્મીય ઊર્જામાં રૂપાંતરિત કરવી અને લીકેજ વિરોધી પગલાં દ્વારા સંકળાયેલા જોખમોને ઘટાડવા.

કચરા વ્યવસ્થાપનનો પર સિદ્ધાંત કાપડ અને વસ્ત્રોના કચરા પર પણ લાગુ કરી શકાય છે. જે સંક્ષિપ્તમાં નીચે મુજબ આપવામાં આવ્યા છે:

- ઘટાડો (Reduce)
- પુનઃઉપયોગ (Reuse)
- પુનઃપ્રાપ્ત (Recover)
- બદલો (Replace)
- રિસાયકલ (Recycle)

કાપડ અને વસ્ત્રોના કારખાનાઓમાં ઉત્પન્ન થતા કાપડના કચરાને ૪ જૂથોમાં વિભાજિત કરી શકાય છે:

- કાપડનો પ્રકાર (વણાયેલા કાપડ, ગૂંથેલા કાપડ)
- કાપડનું કદ
- કાપડનું પ્રમાણ
- કાપડનો રંગ

ગારમેન્ટ પ્રોડક્ટનું વેચાણ વધારવા અને ગ્રાહકો માટે તેને આકર્ષક દેખાવ આપવા માટે, પેકેજિંગમાં વિવિધ પ્રકારની સ્માર્ટ દેખાતી સામગ્રી અને એસેસરીઝનો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે. જોકે તે હકીકત માટે જાણીતું છે કે પેકેજિંગ સામગ્રી અને એસેસરીઝ સફળ વેચાણ વ્યૂહરચનાના ભાગ રૂપે ખૂબ મહત્વપૂર્ણ છે, તે ધ્યાનમાં રાખવું જોઈએ કે આમાંની કેટલીક સામગ્રીનો ઉત્પાદનના કાર્યાત્મક ઉપયોગ સાથે કોઈ સંબંધ નથી.

અંતે, આ કચરા સિવાય કંઈ નહીં અને ચોક્કસ રિસાયક્લિંગ પ્રક્રિયાઓમાંથી પસાર થવું પડશે. તેથી, પર્યાવરણીય સંરક્ષણ અને સંરક્ષણ ખર્ચના સંદર્ભમાં આ બાબતનું મૂલ્યાંકન કરવું વધુ સારું રહેશે; ઉત્પાદનના કાર્યાત્મક ઉપયોગ સાથે સંબંધિત ન હોય તેવી પેકેજિંગ સામગ્રી અને એસેસરીઝનો ઉપયોગ કરશો નહીં અને વેચાણ વધારવા માટે નવી ટેકનીકો વિકસાવો.

ઉત્પાદનના ઉપયોગી કાર્યકાળના અંતે નિયમિતપણે કચરો એકઠો કરવો એ કચરાના વ્યવસ્થાપનની ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ પ્રવૃત્તિમાંની એક છે.

## કચરાના રિસાયક્લિંગ એક્સચેન્જ

એક પ્લાન્ટની ઉત્પાદન પ્રક્રિયા દરમિયાન ઉત્પન્ન થતા કચરાના પદાર્થોનો ઉપયોગ બીજા પ્લાન્ટમાં કાચા માલ તરીકે થઈ શકે છે. આ કારણોસર, પર્યાવરણીય સંરક્ષણ પ્રથાઓના માળખામાં કચરાના રિસાયક્લિંગ એક્સચેન્જની સ્થાપના કરવામાં આવી હતી જેથી ઉદ્યોગના વિવિધ અન્ય ક્ષેત્રોમાં ઉત્પાદન પ્રક્રિયાઓ દરમિયાન ઉત્પન્ન થતા કચરાનો ફરીથી ઉપયોગ કરી શકાય.

કચરાના રિસાયક્લિંગ એક્સચેન્જ કંપનીઓને નીચેના ફાયદા પૂરા પાડે છે:

- એક્સચેન્જ કચરાના નિકાલ માટે કંપનીના વધારાના ખર્ચને ઘટાડે છે.
- બીજી કંપની દ્વારા આ કચરાને ખરીદવાથી તે રોકાણમાં ફેરવાય છે.
- આ કચરાના સંગ્રહને કારણે થતો નાણાકીય બોજ આપમેળે દૂર થાય છે.
- એક્સચેન્જમાં જોડાવાથી પર્યાવરણીય સંરક્ષણ અંગેની પહેલમાં મદદ મળે છે.

મોટી સંખ્યામાં સંભવિત ખરીદદારો આ કચરાના નાણાકીય મૂલ્યમાં વધારો કરે છે. તે માટે, ઉત્પાદન પ્રક્રિયા દરમિયાન ઉત્પન્ન થતા કચરાના પદાર્થો વિશે કચરાના રિસાયક્લિંગ એક્સચેન્જને ચોક્કસ માહિતી રજૂ કરવી જોઈએ.

- કચરાનો પ્રકાર અને રચના
- સંભવિત પ્રદૂષણ ડેટા
- કચરાના ઉત્પાદનનું આવર્તન
- જથ્થો
- શિપમેન્ટનું સ્વરૂપ
- પેકેજિંગનો પ્રકાર

કાપડ અને વસ્ત્ર ઉદ્યોગમાંથી નીકળતો કચરો જે એક્સચેન્જ દ્વારા ફરીથી વાપરી શકાય છે તે નીચે મુજબ છે:

- કપાસના જિન મિલોના કપાસના બીજ (તેલ અને ફીડ ફેક્ટરીઓમાં વપરાય છે)
- કપાસના યાર્ન અને કપાસ ઉત્પાદન સુવિધાઓ દ્વારા ફેંકવામાં આવતો ચીકણો કપાસ અને મિશ્રણ કચરો
- કોમ્બર વેસ્ટ (comber waste), ઓફ-કોમ્બિંગ (off-combing), પ્લક્ડ (plucked) યાર્ન (રફ યાર્ન ફેક્ટરીઓમાં વપરાય છે) જેવા કચરાના પદાર્થો
- કાર્પેટ ફેક્ટરીઓમાંથી કાર્પેટની કિનારીઓ (બેડ ફાઇબર ફેક્ટરીઓ માટે કાચો માલ)
- વસ્ત્ર કંપનીઓ દ્વારા ફેંકવામાં આવતા કાપડની પટ્ટીઓ અને સીવણ યાર્ન
- કોથળા, ખાલી બેરલ, ડ્રમ અને કાર્ડબોર્ડ બોક્સ.

## નિષ્કર્ષ

વધતી જતી પર્યાવરણીય સમસ્યાઓએ માલ બનાવતી કંપનીઓને લોકોની મૂળભૂત જરૂરિયાતો પૂરી કરવા વિનંતી કરી છે જેથી તેઓ પર્યાવરણ આધારિત વ્યવસ્થાપન વ્યૂહરચનાઓ તરફ નજર ફેરવી શકે. આ નવો અભિગમ ઇકોલોજીકલ ઉત્પાદનનો આધાર પણ બનાવે છે. ઇકોલોજીકલ ઉત્પાદનનો મુખ્ય ઉદ્દેશ્ય ચોક્કસ વ્યૂહરચનાઓ અપનાવવાનો અને અમલમાં મૂકવાનો છે જે ઇકોલોજીકલ સંતુલનને ખલેલ પહોંચાડ્યા વિના પ્રકૃતિનો મહત્તમ ઉપયોગ કરી શકે.

બદલાતી માંગ અને ટેકનોલોજીને કારણે, કાપડ અને વસ્ત્રો, જે લોકોની મૂળભૂત જરૂરિયાતોમાંની એક છે, ઉત્પાદન, ઉપયોગ અને નિકાલના તબક્કા દરમિયાન પર્યાવરણ તેમજ માનવજાત પર નકારાત્મક અસર કરી શકે છે. આંતરરાષ્ટ્રીય કાપડ અને વસ્ત્રો વેપારમાં પર્યાવરણને અનુકૂળ ઇકો-ટેક્સટાઇલનો હિસ્સો વધી રહ્યો છે જેથી જોખમી અસરો ઓછી થઈ શકે. ગ્રાહકો (અંતિમ વપરાશકર્તાઓ) દ્વારા પર્યાવરણીય સલામતી સાથે જોડાયેલ મહત્વ અને જવાબદારીની તેમની સમજણએ આ મુદ્દાને મોટી સહાય પૂરી પાડી છે. પર્યાવરણીય જાગૃતિના વર્તમાન સ્તરમાં વધુ સુધારો કાપડ વેપાર અને ઉત્પાદનમાં વિવિધ પ્રક્રિયાઓમાં સામેલ પક્ષોને વધુ સક્ષમ અને સચોટ પર્યાવરણીય ગુણવત્તા ધોરણો સ્થાપિત કરવામાં મદદ કરશે.

## પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: કચરાના વ્યવસ્થાપનનો અહેવાલ તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી:

1. પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ
2. પેન્સિલ, માર્કર, રબર, પેન
3. માપપટ્ટી
4. કેમેરા (જો ઉપલબ્ધ હોય તો)

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

1. કોઈપણ કપડા ઉત્પાદન એકમની મુલાકાત લો અને તેમની કચરા વ્યવસ્થાપન પદ્ધતિઓ/પ્રક્રિયાઓની વિગતો નોંધો
2. પદ્ધતિઓના ફોટોગ્રાફ્સ (જો શક્ય હોય તો) લો
3. ફોટોગ્રાફ્સ સાથે એક અહેવાલ તૈયાર કરો અને તેમની સંસ્થામાં કચરાના પ્રકારો અને તેઓ જે કચરો વાપરે છે તેને રિસાયકલ કરવાની રીતોનો પણ ઉલ્લેખ કરો
4. તમારો અહેવાલ સબમિટ કરો.

### તમારી પ્રગતિ તપાસો

A. ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. કાપડ અને વસ્ત્રોના કચરા પર લાગુ પડતા કચરાના વ્યવસ્થાપનમાં ઉપયોગમાં લેવાતા પર સિદ્ધાંતમાં ઘટાડો, .....પુનઃપ્રાપ્તિ, બદલો અને.....
2. કપડાના ઉત્પાદન પ્રક્રિયા દરમિયાન ઉત્પન્ન થતા કચરાના પદાર્થોનો ઉપયોગ બીજી પ્રક્રિયામાં .....ની જેમ કરી શકાય છે.

પ્રશ્નો:

1. કચરાના વ્યવસ્થાપનના પર સિદ્ધાંતને સમજાવો.
2. ચાર પ્રકારના કાપડના કચરાનું વર્ણન કરો.
3. કચરાના રિસાયક્લિંગ વિનિમયના ફાયદા સમજાવો.

### સત્ર ૩: સંસ્થાકીય નીતિ, ધ્યેયો, નિયમો અને વિનિયમો અને કામદારોની સુરક્ષા

કોઈપણ સંસ્થાના સુગમ સંચાલન માટે વ્યાખ્યાયિત સંસ્થાકીય નીતિ હોવી જરૂરી છે. સંસ્થાકીય નીતિમાં માર્ગદર્શિકા અને પ્રથાઓનો સમાવેશ થાય છે જે બદલામાં કર્મચારી, કંપની અને ગ્રાહકનું રક્ષણ કરશે. બીજા શબ્દોમાં કહીએ તો, સંસ્થાકીય નીતિ વ્યાખ્યાયિત કરે છે કે સંસ્થામાં શું મંજૂરી આપવી જોઈએ અને શું નહીં. સંબંધિત નીતિઓના પ્રકારો:

- આરોગ્ય અને સલામતી નીતિ કર્મચારીના સ્વાસ્થ્ય અને સલામતી સાથે વ્યવહાર કરે છે.
- ગુણવત્તા નીતિ સંસ્થા દ્વારા ઉત્પાદિત થનારા ઉત્પાદનોની ગુણવત્તા સાથે વ્યવહાર કરે છે.
- સુરક્ષા નીતિમાં ઔદ્યોગિક સુરક્ષા અને સામાજિક સુરક્ષા જેવી કર્મચારીની સુરક્ષાનો સમાવેશ થાય છે.
- ઊર્જા સંરક્ષણ નીતિમાં વીજળી, વરાળ વગેરે જેવા ઉપલબ્ધ સંશાધનોનો શ્રેષ્ઠ ઉપયોગ કરીને ઊર્જા બચત કરવાનો સમાવેશ થાય છે.
- કલ્યાણ નીતિ કર્મચારી અને સમાજના કલ્યાણ સાથે વ્યવહાર કરે છે.
- ફરિયાદ નીતિ કટોકટી અથવા અકસ્માતોના કિસ્સામાં કર્મચારીની ફરિયાદો સાથે વ્યવહાર કરે છે.
- અકસ્માત નીતિ ઉપરોક્ત નીતિ જેવી જ છે. આમાં અકસ્માતોના કિસ્સામાં કર્મચારીને ચૂકવવામાં આવતી સહાયનો સમાવેશ થાય છે.
- મેડિકલેમ નીતિ ગંભીર બીમારી અથવા ઈજાના કિસ્સામાં કર્મચારીને તબીબી ખર્ચની ભરપાઈ સાથે વ્યવહાર કરે છે.
- પ્રોવિડન્ટ ફંડ અને પેન્શન નીતિમાં કર્મચારીને પ્રોવિડન્ટ ફંડ ચૂકવણી અથવા કપાત અથવા કર્મચારીને પેન્શન ચૂકવણી અથવા કપાતનો સમાવેશ થાય છે.
- જાતીય સતામણી નીતિ કાર્યસ્થળ પર મહિલાઓની સામાજિક સુરક્ષા સાથે વ્યવહાર કરે છે.
- ગ્રાહક નીતિ ગ્રાહકો સાથે વ્યવહાર કરવા અને સંસ્થા પાસેથી ગ્રાહકોની અપેક્ષાઓ અંગે માર્ગદર્શિકા પ્રદાન કરે છે.
- ઈ-પોલિસીઝ કર્મચારી દ્વારા ઇન્ટરનેટ અને ઈ-મેલ દ્વારા અનુસરવામાં આવતી વાતચીત સંબંધિત માર્ગદર્શિકા સાથે વ્યવહાર કરે છે.

#### સંસ્થાકીય નીતિનો હેતુ

- તે કર્મચારીને સ્પષ્ટ વ્યાખ્યા આપે છે કે તેણે/તેણીએ કઈ સીમાઓમાં કામ કરવું જોઈએ.

- તે કર્મચારીના સ્વીકાર્ય અને અસ્વીકાર્ય વર્તનને વ્યાખ્યાયિત કરે છે.
- તે કર્મચારીના અયોગ્ય વર્તન સાથે વ્યવહાર કરવા માટે માર્ગદર્શિકા પણ પ્રદાન કરે છે.
- નીતિ ગ્રાહકની અપેક્ષાઓ પણ નક્કી કરે છે.

### સંસ્થાકીય નીતિઓના ફાયદા

- તે સુસંગત સંસ્થાકીય કામગીરી અને વર્તનને પ્રોત્સાહન આપે છે.
- તે ગ્રાહકોને સુસંગત સેવા માટે સમર્થન પૂરું પાડે છે.
- તે કાનૂની મુદ્દાઓ અથવા જવાબદારીઓ સામે સંસ્થાનું રક્ષણ પણ કરે છે.
- તે સંસ્થાઓ અને ગ્રાહકની માલિકીની માહિતી અને અન્ય સંપત્તિઓનું રક્ષણ કરવામાં મદદ કરે છે.
- તે એમ્પ્લોયર અને કર્મચારી બંનેને વિવિધ પરિસ્થિતિઓમાં સમાન રીતે પ્રતિક્રિયા આપવામાં મદદ કરે છે.
- આ સંસ્થામાં અન્યાયી પ્રથાઓની શક્યતાઓને પણ ઘટાડે છે.

### સંસ્થાકીય નીતિઓનું મહત્વ

- તે જવાબદારીના એવા મુદ્દાઓ સાથે વ્યવહાર કરતી વખતે વાચકને સ્પષ્ટતા પ્રદાન કરે છે જે તે સંસ્થા માટે મહત્વપૂર્ણ છે.
- તે કર્મચારીઓ પાસેથી અપેક્ષિત ધારાધોરણોને સમર્થન અને સમજાવવામાં મદદ કરે છે અને નોકરીદાતાઓને સ્ટાફને વધુ અસરકારક રીતે સંચાલિત કરવામાં મદદ કરે છે.

### સંસ્થાકીય ધ્યેય

- સંગઠનાત્મક ધ્યેયો એ એવા આયોજિત ઉદ્દેશ્યો છે જે કંપનીના મેનેજમેન્ટ અપેક્ષિત પરિણામોની રૂપરેખા આપવા અને કર્મચારીઓના પ્રયત્નોને માર્ગદર્શન આપવા માટે સેટ કરે છે.
- સંસ્થાકીય ધ્યેયો નક્કી કરવાના ઘણા ફાયદા છે.
- તેઓ કર્મચારીને સખત મહેનત કરવા માટે પ્રોત્સાહિત કરે છે.
- તે કંપનીની પ્રવૃત્તિઓ અને અસ્તિત્વને માન્ય કરે છે.
- તે કામગીરીના ધોરણોને વ્યાખ્યાયિત કરે છે.
- તે બિનજરૂરી ધ્યેયોને અનુસરવા અને વર્તણૂકીય પ્રોત્સાહનો તરીકે કાર્ય કરવા માટે અવરોધો પૂરા પાડે છે.

### સંસ્થાકીય ધ્યેયોનું મહત્વ

- તે કંપનીના હેતુને વ્યાખ્યાયિત કરવામાં મદદ કરે છે,
- તે કંપનીના વિકાસ અને નાણાકીય ઉદ્દેશ્યો પ્રાપ્ત કરવામાં મદદ કરે છે.

- ચોક્કસ સંસ્થાકીય ધ્યેયો નક્કી કરવાથી વ્યવસાયને તેમની સંસ્થાની પ્રગતિને માપવામાં પણ મદદ મળી શકે છે.
- તે ચોક્કસ વ્યવસાયિક લક્ષ્યોને પૂર્ણ કરવા માટે વધારવાના કાર્યો નક્કી કરે છે.
- ધ્યેયો ચોક્કસ, માપી શકાય તેવા અને પ્રાપ્ત કરી શકાય તેવા હોવા જોઈએ.
- સંસ્થાઓ પાસે સ્પષ્ટ અને વાસ્તવિક લક્ષ્યો નક્કી કરીને સફળતા પ્રાપ્ત કરવાનો સ્પષ્ટ માર્ગ હોય છે.
- ધ્યેય નિર્ધારણ અને તેમને પ્રાપ્ત કરવાથી સંસ્થાને ઉત્પાદકતા, કાર્યક્ષમતા અને નફાકારકતામાં વધારો કરવામાં મદદ મળશે.
- સંસ્થાએ કર્મચારીઓને તેમના કાર્યમાં જોડવા અને સંસ્થાના ઇચ્છિત લક્ષ્યો પ્રાપ્ત કરવા માટે સંસ્થાકીય લક્ષ્યોને સ્પષ્ટ રીતે સંબોધવા જોઈએ.
- સંસ્થાકીય લક્ષ્યોનું સ્પષ્ટ જ્ઞાન કર્મચારીઓને વ્યવસાયને નિર્ધારિત લક્ષ્યો પ્રાપ્ત કરવામાં મદદ કરવા માટે તેમની કાર્યવાહીનો માર્ગ નક્કી કરવામાં મદદ કરે છે.
- કર્મચારીઓએ એકંદર સંસ્થાકીય લક્ષ્યોને પૂર્ણ કરવા માટે તેમનું કાર્ય કરતી વખતે જરૂરી યોગ્ય સાધનો અને સંશોધનો સાથે પણ તૈયાર રહેવું જોઈએ.
- લક્ષ્યો નક્કી કરવાથી સંસ્થાને કર્મચારીના પ્રદર્શનનું મૂલ્યાંકન કરવામાં પણ મદદ મળી શકે છે.
- યોગ્ય લક્ષ્યો વિકસાવવાથી સંસ્થાઓને આયોજનમાં મદદ મળે છે.
- સમય જતાં લક્ષ્યો અવાસ્તવિક બની શકે છે અને તે મુજબ તેમાં ફેરફાર કરવાની જરૂર પડી શકે છે.

### નિયમો અને વિનિયમો

- નિયમોને કંઈક યોગ્ય રીતે કરવા માટેની માર્ગદર્શિકા અથવા સૂચનાઓ તરીકે વ્યાખ્યાયિત કરી શકાય છે.
- આ સિદ્ધાંતો છે જે સંસ્થા અથવા દેશમાં કર્મચારી અથવા વ્યક્તિના વર્તન અથવા વર્તનનું સંચાલન કરે છે.
- બીજા શબ્દોમાં કહીએ તો, નિયમો ચોક્કસ દેશમાં કાયદા દ્વારા લાગુ કરાયેલા નિર્દેશો અથવા કૃત્યોનો સંદર્ભ આપે છે.

### સંસ્થાકીય નિયમો અને વિનિયમો

- આ કંપની અથવા સંસ્થામાં કર્મચારીના ઇચ્છિત વર્તનને પણ સ્પષ્ટ કરે છે.
- આ કોઈ ચોક્કસ વ્યવસાય અથવા કરારમાં પ્રવેશ કરતી વખતે અનુસરવા માટે કર્મચારી અથવા વ્યક્તિગત માર્ગદર્શિકા આપશે.
- આ કાર્યસ્થળ પર કાયદાઓ લાગુ કરવા માટે બનાવવામાં આવે છે.

### નિયમો અને વિનિયમોનું મહત્વ

- નિયમો અને વિનિયમો કર્મચારી અથવા કામદારોને અનૈતિક વ્યવસાય અને ઔદ્યોગિક પ્રથાઓથી સુરક્ષિત રાખવામાં મદદ કરી શકે છે.
- નિયમો અને વિનિયમો કંપનીઓની વાજબી સ્પર્ધા સુનિશ્ચિત કરી શકે છે.
- ટકાઉ (sustainable) વ્યવસાય સ્થાપિત કરવા માટે નિયમો અને વિનિયમો મહત્વપૂર્ણ છે.

### નિયમો અને વિનિયમોના ઉદ્દેશ્યો

- કંપનીના હિતનું રક્ષણ કરવું.
- તે કંપનીને મુકદ્દમાઓથી રક્ષણ આપે છે.
- તે કર્મચારીને તેની પાસેથી શું અપેક્ષા રાખવામાં આવે છે તે સમજવામાં મદદ કરે છે.

સંસ્થામાં, ઉપરોક્ત તમામ મુદ્દાઓ કંપનીના લાંબા ગાળાના વિકાસ માટે સમાન મહત્વના છે. કંપનીની નફાકારકતા, ઉત્પાદકતા અને કાર્યક્ષમતા લાંબા ગાળે સુસંગત હોવી જોઈએ. તે તમામ સંસ્થાકીય નીતિઓ, નિયમો, વિનિયમો અને ધ્યેયોનું મુખ્ય કાર્ય છે.

### કામદારોની સુરક્ષા

દેશમાં કામદારોની સુરક્ષા પ્રણાલીમાં વિવિધ કાયદાઓ અને નિયમો દ્વારા ફેલાયેલી સંખ્યાબંધ યોજનાઓ અને કાર્યક્રમોનો સમાવેશ થાય છે. ભારતમાં ઉદ્યોગમાં કામદારો માટે તેમની સુરક્ષા માટે ખૂબ જ મૂળભૂત સામાજિક સુરક્ષા પ્રણાલીઓ છે. આપણા દેશમાં બે મુખ્ય સુરક્ષા યોજનાઓ છે.

1. કર્મચારી ભવિષ્ય નિધિ યોજના: આ યોજના કર્મચારી ભવિષ્ય નિધિ સંગઠન (EPFO) દ્વારા ચલાવવામાં આવે છે. આ યોજના ઓછામાં ઓછા 20 કર્મચારીઓ અથવા કાર્યબળ ધરાવતી સંસ્થાઓને લાગુ પડે છે. જો એમ્પ્લોયર દર મહિને રૂ. 15000 સુધી કમાતા હોય તો તેમણે કર્મચારી પીએફ યોજનામાં ફાળો આપવો પડશે (નવા નિયમો સાથે ફેરફારને આધીન)
2. કર્મચારી રાજ્ય વીમા યોજના: આ યોજના કર્મચારી રાજ્ય વીમા નિગમ (ESIC) દ્વારા ચલાવવામાં આવે છે. કેટલીક ESIC યોજનાઓમાં બધી કંપનીઓ તરફથી નોકરીદાતાનું યોગદાન જરૂરી છે અને કેટલાક કિસ્સાઓમાં આ ત્યાં લાગુ પડે છે જ્યાં ઓછામાં ઓછા 10-20 કામદારો હોય છે.

ઉપરોક્ત કામદાર સુરક્ષા યોજનાઓ ઉપરાંત, આ બાબતોનો સમાવેશ થાય છે:

- પેન્શન
- આરોગ્ય વીમો
- તબીબી લાભ
- અપંગતા લાભ
- પ્રસૂતિ લાભ
- ગ્રેયુઈટી

ઉપરોક્ત બધી યોજનાઓ સરકાર દ્વારા સંગઠિત ક્ષેત્રમાં ફરજિયાત બનાવવામાં આવી છે. પરંતુ અસંગઠિત ક્ષેત્રમાં આ યોજનાઓ અને લાભ કર્મચારી અથવા કામદારોને આપવામાં આવતા નથી.

### પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: સંસ્થાકીય યોજનાનો સર્વે રિપોર્ટ તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી:

1. પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ
2. પેન્સિલ, માર્કર
3. રબર, પેન
4. માપપટ્ટી
5. કેમેરા (જો ઉપલબ્ધ હોય તો)

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

1. ગારમેન્ટ ઉદ્યોગની મુલાકાત લો, સંબંધિત અધિકારી સાથે તેમના નીતિ નિયમો, વિનિયમો અને ધ્યેયો વિશે ચર્ચા કરો.
2. મુલાકાતમાં કામદારોની સુરક્ષા યોજનાઓ અને નીતિઓ વિશે માહિતી એકત્રિત કરો.
3. એક રિપોર્ટ તૈયાર કરો.
4. તમારો રિપોર્ટ ફોટોગ્રાફ્સ સાથે સબમિટ કરો (જો શક્ય હોય તો).

### પ્રવૃત્તિઓ

A. ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. સંસ્થાકીય નીતિ.....અને .....ની બનેલી હોય છે, જેમાં કર્મચારી, કંપની અને ગ્રાહકનું રક્ષણ કરવાનો સમાવેશ થાય છે.
2. નિયમોને ..... અથવા .....કંઈક સારું કરવાના કાર્ય તરીકે વ્યાખ્યાયિત કરી શકાય છે.
3. દેશમાં કામદારોની સુરક્ષા વ્યવસ્થા વિવિધ..... અને ..... દ્વારા ફેલાયેલી યોજનાઓ અને કાર્યક્રમોથી બનેલી છે.

B. પ્રશ્નો:

1. સંસ્થાકીય નીતિ એટલે શું ?
2. સંસ્થાકીય ધ્યેયો એટલે શું ?
3. નિયમો અને વિનિયમોનું મહત્વ શું છે?
4. કામદારોની સુરક્ષા અને સરકાર દ્વારા ઘડવામાં આવેલા નીતિઓ સમજાવો

## મોડ્યુલ 5:

## ગારમેન્ટ ઉદ્યોગમાં જોબ કાર્ડનો પરિચય

## મોડ્યુલ પરિચય

ગારમેન્ટ મેન્યુફેક્ચરિંગ ઉદ્યોગ એકમના વિવિધ વિભાગોમાં વિવિધ પ્રકારના કામ કરવામાં આવે છે. ઓપરેટરો માટે જોબ કાર્ડ પરની સામગ્રી, સ્પેશિફિકેશન શીટ વિશે જ્ઞાન હોવું મહત્વપૂર્ણ છે જેથી તેઓ વિવિધ કામદારોનું અપેક્ષિત કાર્ય, ખાસ કરીને સિલાઈ મશીન ઓપરેટર માટે વાંચી અને સમજી શકે. આ કાર્ડ ઉત્પાદન નિયંત્રણની એક પદ્ધતિ છે, જે સમગ્ર પ્રક્રિયા દરમિયાન ટ્રેક અને આયોજન કરવાનું સરળ બનાવે છે. વિવિધ પ્રકારના કાર્ડ હોય છે, જેનાં કાર્યો ક્યારેક ક્યારેક ઉત્પાદન અને ઉત્પાદન કરતી કંપનીની પસંદગીઓના આધારે ઓવરલેપ થાય છે. તેમાં સામેલ છે -

- સ્ટાઇલ (શૈલી) નું વર્ણન કરતું જોબ કાર્ડ
- પોઝિશનિંગ સ્ટ્રેટેજી (Positioning strategy) જોબ કાર્ડ
- કદ (Sizing) અને ફિટ (fit) જોબ કાર્ડ
- મટીરીયલ સિલેક્શન (Material selection) જોબ કાર્ડ
- કમ્પોનન્ટ એસેમ્બલી (Component assembly) જોબ કાર્ડ
- ફાઇનલ એસેમ્બલી (Final assembly) અને ફિનિશિંગ (finishing) જોબ કાર્ડ
- સ્ટાઇલ પ્રેઝન્ટેશન (Style presentation) જોબ કાર્ડ

## ઉદ્યોગ કે જેના બધા વિભાગો માટે જોબ કાર્ડ તૈયાર કરવામાં આવે છે

જોબ કાર્ડ એવી ભાષામાં હોવું જોઈએ જે સંબંધિત કામદારો માટે સમજવામાં સરળ હોય. કોઈપણ સીવણ ઓપરેટર માટે કામ સંપૂર્ણ રીતે કરવાનો શ્રેષ્ઠ રસ્તો એ છે કે તે સીવણ મશીનના સંચાલન સાથે સંકળાયેલ કાર્ડ પરની વિવિધ પરિભાષાઓથી વાકેફ હોય. ઓપરેટરો દ્વારા ઘણી ક્ષતિઓ જોબ કાર્ડની ગેરસમજને કારણે થઈ શકે છે. ઓપરેટરે કાર્ડની મહત્વપૂર્ણ લાક્ષણિકતાઓને સમજવી જોઈએ. તેમને જોબ કાર્ડની સૂચનાઓ અને સ્પેશિફિકેશન વાંચવા, સમજવા અને કાર્યક્ષમ રીતે અમલમાં મૂકવા માટે તાલીમ આપવી જોઈએ.

અધ્યયન નિષ્પત્તિઓ
આ મોડ્યુલ પૂર્ણ કર્યા પછી, તમે આમ કરવા સક્ષમ બની શકશો: <ul style="list-style-type: none"> <li>જોબ કાર્ડ અથવા વર્ક ટિકિટ પર પરિભાષાઓ સમજાવો</li> <li>ગારમેન્ટના ઘટકો ઓળખો અને ટાંકાના સ્પેશિફિકેશનને સમજો</li> </ul>
મોડ્યુલનું માળખું
સત્ર 1: જોબ કાર્ડ અથવા વર્ક ટિકિટ પરની પરિભાષાઓ
સત્ર 2: કાપડના ઘટકો માટેના સ્પેશિફિકેશન
સત્ર 3: સામગ્રીમાં નુકસાન અથવા ખામીની જાણ કરવી

## સત્ર 1: જોબ કાર્ડ અથવા વર્ક ટિકિટ પરની પરિભાષાઓ

જોબ કાર્ડ એ કામ સંબંધિત રેકોર્ડ રાખતું કાર્ડ છે અને કાર્યકૃતિને પૂર્ણ કરવામાં લાગતા સમય અને વપરાયેલી સામગ્રીની વિગતો પ્રદાન કરે છે. જેનો ઉપયોગ સીધા શ્રમ અને સામગ્રી ખર્ચની ફાળવણી કરવા માટે થાય છે. આ માસ્ટર ઓપરેટરો દ્વારા સમયનો અભ્યાસ કરવા માટે તૈયાર કરવામાં આવે છે. ઉત્પાદનમાં, જોબ કાર્ડ એ એક એવું કાર્ડ છે જે ઉત્પાદન સુવિધામાં કરવામાં આવનાર કાર્યની વિગતો આપે છે.

તેનો ઉપયોગ ઉત્પાદન માટે કરતા લોકોને ઉત્પાદન કાર્ય હાથ ધરવા માટે અધિકૃત કરવા અને સૂચના આપવાના સાધન તરીકે થાય છે. જોબ કાર્ડનો ઉપયોગ ટર્મિનલ (વર્કસ્ટેશન) પર કામ સોંપવા માટે થાય છે અને તેનો ઉપયોગ ખાસ હેતુઓ માટે પણ થાય છે. સામાન્ય રીતે, દરેક ટર્મિનલ (વર્કસ્ટેશન) ઓપરેટર દ્વારા કરવામાં આવનાર કામગીરી/કામ સાથે પૂર્વ-નિર્ધારિત કરવામાં આવે છે.

એવી શક્યતા છે કે ઓપરેટરને બહુવિધ કામો કરવા પડ્યા હોય. તે પરિસ્થિતિમાં, ઓપરેટરો ટર્મિનલમાં કામગીરી બદલવા માટે જોબ કાર્ડનો ઉપયોગ કરે છે. જોબ કાર્ડને જોબ (ઓપરેશન) નામ અને નંબર સાથે લેબલ કરવામાં આવે છે. રીઅલ ટાઇમ રેડિયો ફ્રીક્વન્સી આઇડેન્ટિફિકેશન (RFID) સિસ્ટમમાં, ઓપરેટર ટર્મિનલ્સ (વર્કસ્ટેશન) પર RFID કાર્ડ્સ (ટેગ્સ) ના સ્કેનિંગ દ્વારા ડેટા કેપ્ચર કરવામાં આવે છે. ઓપરેટર જે કામ કરશે તેનું જોબ કાર્ડ સ્કેન કરે છે.

કેટલીકવાર જોબ કાર્ડમાં વર્ક ઓર્ડર માટે કરવાના કામનું વિગતવાર વર્ણન હોય છે. જ્યારે ઉદ્યોગ વ્યવસ્થાપન જોબ કાર્ડ બનાવે છે, ત્યારે તેઓ આયોજન અને સમયપત્રકની માહિતી પણ સ્પષ્ટ કરે છે.

જોબ કાર્ડ એ ઉત્પાદન પ્રક્રિયામાં ખરેખર શું થાય છે તે ટ્રેક કરવાનું એક માધ્યમ છે. જોબ કાર્ડ એક જ ઉત્પાદન માટે જનરેટ કરવામાં આવે છે, પછી તે ઉત્પાદનમાં થયેલ કાર્ય અને વપરાતો સમય કાર્ડ પર રેકોર્ડ કરવામાં આવે છે.

સ્ટાઇલ વર્ણનમાં નીચે મુજબ સમજૂતી સામેલ છે:

બ્રાન્ડ, સ્ટાઇલ નંબર, વેપારી જૂથ, વેચાણનો સમયગાળો, શરીરના પ્રકારો અને કદની શ્રેણીઓ; જવાબદાર વ્યક્તિ, મૌખિક કપડાનું વર્ણન, કાપડનું વર્ણન, કપડાના આગળ અને પાછળના ભાગનું વિગતવાર ચિત્ર અને કપડાના અમલીકરણ સંબંધિત ખાસ સૂચનાઓ.

## કોષ્ટક 5.1 શૈલી વર્ણન જોબ કાર્ડ

ભાગ 1: શૈલી વર્ણન	
બ્રાન્ડ _____	શૈલી નંબર _____
વેપાર સમૂહ _____	વેચાણ સમયગાળો _____
શરીરનો પ્રકાર _____ કદ _____	નમૂના કદ _____
મંજૂર તારીખ _____	દ્વારા મંજૂર _____
સુધારેલ તારીખ _____	દ્વારા મંજૂર _____
મૌખિક વર્ણન:	
ફેબ્રિક _____	
ટ્રીમ _____	
આગળનાં ભાગનું વિગતવાર ચિત્ર	પાછળનાં ભાગનું વિગતવાર ચિત્ર
ખાસ સૂચનાઓ:	

કદ (Sizing) અને ફિટ (fit) જોબ કાર્ડ ખાસ કરીને લિંગ અને શરીરના પ્રકાર દ્વારા કદ શ્રેણી સૂચવે છે.

## કોષ્ટક 5.2: કદ (Sizing) અને ફિટ (fit) જોબ કાર્ડ

ભાગ 3 કદ અને ફિટ (યોગ્ય સૂચકાંકોમાં વર્તુળ બનાવો અથવા લખો) લિંગ અને શરીરના પ્રકાર દ્વારા કદ શ્રેણીઓ					
બંને પુરુષ સ્ત્રી	શિશુ કુમાર કન્યા કિશોરી કિશોરીઓ ઓ સ્ત્રીઓ	નાના બાળકો કિશોરાવસ્થા પહેલાના યુવાન પુરુષો કિશોર વય પહેલાની કન્યા નાની ઉંમરની મહિલા	બાળકો પુરુષો નાનો યુવાન ઊંચી કન્યાઓ ઊંચી સ્ત્રીઓ	વિદ્યાર્થીઓ ઊંચા પુરુષો જુનિયર્સ	પુખ્ત મજબૂત પુરુષો
ઉપર પસંદ કરેલ શ્રેણી માટે કદ સૂચકો સામાન્ય શરીરનું કદ: નાનું વધારે નાનું મધ્યમ મોટું વધારે મોટું					
1x    2x    3x					
અન્ય _____					
કદ શ્રેણીના નંબર કોડ્સ: _____					
પરિમાણીય કદ: કોલર _____ સ્લીવ _____ છાતી _____ કમર _____ ઇન્સીમ _____ અન્ય _____					
ઉપર પસંદ કરેલ શ્રેણી માટે ફિટ સૂચકો					
ઊંચાઈ: ટ્રેકી મધ્યમ ઊંચી-પાતળી ઊંચી અન્ય _____					
પરિધિ: _____ પાતળા મજબૂત અન્ય _____					
વજન શ્રેણી (શિશુ, પેન્ટી નળી): _____					
સિલુએટ (Silhouette):					
શરીરની સુસંગતતાની નિકટતા :		થોડી	મધ્યમ	ઊંચી	
ફેબ્રિક સ્ટ્રેચનું પ્રમાણ: થોડી મધ્યમ ઊંચી		થોડી	મધ્યમ	ઊંચી	

## સામગ્રીની પસંદગી (Material selection) માં સામેલ છે:

આ ચાર્ટમાં વસ્ત્રોમાં વપરાતી દરેક સામગ્રીનું વિશ્લેષણ કરવામાં આવ્યું છે. તે સામગ્રીનું નામ, સામગ્રી, યાર્નનો પ્રકાર/કદ; કાપડનું વજન/કદ; કાળજીની સૂચનાઓ અને સામગ્રીના ઉપયોગની પદ્ધતિનો ઉલ્લેખ કરે છે.

## કોષ્ટક 5.3 સામગ્રીની પસંદગી (Material selection) જોબ કાર્ડ

ભાગ 4 : સામગ્રીની પસંદગી/વિશિષ્ટતાઓ		શૈલી નંબર _____
(કપડામાં દરેક સામગ્રી માટે આ વિશ્લેષણ પ્રક્રિયાનો ઉપયોગ કરો. જરૂર મુજબ પૃષ્ઠો ઉમેરો: કાપડના ટુકડાઓ, સહાયક કાપડ, ટ્રીમ, ક્લોઝર, દોરો)		
સામગ્રીની સંખ્યા _____		સામગ્રીની સૂચિ _____
સામગ્રી પ્રકાર _____	_____	Swatch
વિકેતા _____	_____	
વિકેતાનું સ્થાન _____	_____	
રંગ(ઓ) _____	_____	
ફાઇબર સામગ્રી _____	_____	
યાર્ન પ્રકાર/કદ _____	_____	
ફેબ્રિકેશન _____	_____	
ગણતરી/ગેજ _____	_____	
વજન/કદ _____	_____	
માળખાકીય/લાગુ ડિઝાઇન _____	_____	
પૂર્ણતા _____	_____	
કાળજી સૂચનાઓ _____	_____	
સામગ્રીનું નામ _____		કાપડનો નમૂનો
વિકેતા _____	_____	
વિકેતાનું સ્થાન _____	_____	

રંગ(ઓ)	_____
ફાઇબર સામગ્રી	_____
ચાર્ન પ્રકાર/કદ	_____
ફેબ્રિકેશન	_____
ગણતરી/ગેજ	_____
વજન/કદ	_____
માળખાકીય/લાગુ ડિઝાઇન	_____
પૂર્ણતા	_____
કાળજી સૂચનાઓ	_____

### કપડાના ઘટકોનું એસેમ્બલિંગ:

આ ચાર્ટ મૂળભૂત રીતે કપડાના ભાગોને સિલાઈ અને એસેમ્બલ કરતી વખતે અનુસરવા માટેની સૂચનાઓ સમજાવે છે. આ ચાર્ટ ટાંકા/સીલઈનાં પ્રકાર, અનુસરવા માટેની ખાસ સૂચનાઓ અને પૂર્ણ થયેલ ઘટકનાં માપન માટેના સ્પેશિફિકેશન દર્શાવે છે.

### કોષ્ટક 5.4 કમ્પોનન્ટ એસેમ્બલી (Component assembly) જોબ કાર્ડ

ભાગ 5 : કપડાના ઘટકોની એસેમ્બલી	
શૈલી નંબર _____	
(ટોચનો આગળનો ભાગ, ઉપરનો પાછળનો ભાગ, નીચેનો આગળનો ભાગ, નીચેનો પાછળનો ભાગ, સ્લીવ, કોલર, પ્લેકેટ્સ, કમરબંધ)	
ઘટક _____	નંગ _____ સામગ્રીની સંખ્યા _____
ઘટકોના ટુકડાઓનું ચિત્ર	માપ સાથે તૈયાર ઘટકનું ચિત્ર
ઓપરેશનલ બ્રેકડાઉન	
ઓપરેશન	1   ઓપરેશન 5

SPC		SPC	
ટાંકા/સિલાઈનો	પ્રકાર	ટાંકા/સિલાઈનો	પ્રકાર
વિશેષ	સૂચના	વિશેષ	સૂચના
ઓપરેશન	2	ઓપરેશન	6
SPC		SPC	
ટાંકા/સિલાઈનો	પ્રકાર	ટાંકા/સિલાઈનો	પ્રકાર
વિશેષ	સૂચના	વિશેષ	સૂચના
ઓપરેશન	3	ઓપરેશન	7
SPC		SPC	
ટાંકા/સિલાઈનો	પ્રકાર	ટાંકા/સિલાઈનો	પ્રકાર
વિશેષ	સૂચના	વિશેષ	સૂચના
ઓપરેશન	4	ઓપરેશન	8
SPC		SPC	
ટાંકા/સિલાઈનો	પ્રકાર	ટાંકા/સિલાઈનો	પ્રકાર
વિશેષ	સૂચના	વિશેષ	સૂચના

**ફાઇનલ એસેમ્બલી (Final assembly) અને ફિનિશિંગ (finishing):**

આ ચાર્ટ નીચેના મુદ્દાઓ સૂચવે છે:-

- અંતિમ એસેમ્બલી કામગીરી
- ટાંકા અને સીલાઈના પ્રકાર
- ફિનિશિંગ કામગીરી
- સામગ્રીનું રંગ મેચિંગ/શેડિંગ
- ટાંકા અને સીલાઈની ગુણવત્તા
- સુસંગતતા અને એકંદર દેખાવ

**કોષ્ટક 5.5 ફાઇનલ એસેમ્બલી (Final assembly) અને ફિનિશિંગ (finishing) જોબ કાર્ડ**

ભાગ 5 : ફાઇનલ એસેમ્બલી (Final assembly) અને ફિનિશિંગ (finishing)	
શૈલી સંખ્યા _____	
(જો જરૂરી હોય તો પૂછો ઉમેરો)	
ઘટકોની કુલ સંખ્યા _____ કુલ સામગ્રીની સંખ્યા _____	
અંતિમ એસેમ્બલી કામગીરી	ફિનિશિંગ (finishing) પ્રક્રિયાઓ
કામગીરી 1 _____	પ્રક્રિયા 1 _____
SPC _____	સૂચના _____
ટાંકા/સિલાઈનો પ્રકાર _____	_____
વિશેષ સૂચના _____	_____
કામગીરી 2 _____	પ્રક્રિયા 2 _____
SPC _____	સૂચના _____
ટાંકા/સિલાઈનો પ્રકાર _____	_____
વિશેષ સૂચના _____	_____
કામગીરી 3 _____	પ્રક્રિયા 3 _____
SPC _____	સૂચના _____
ટાંકા/સિલાઈનો પ્રકાર _____	_____
વિશેષ સૂચના _____	_____

કામગીરી 4 _____ SPC _____ ટાંકા/સિલાઈનો પ્રકાર _____ વિશેષ સૂચના _____	પ્રક્રિયા 4 _____ સૂચના _____ _____ _____
કામગીરી 5 _____ SPC _____ ટાંકા/સિલાઈનો પ્રકાર _____ વિશેષ સૂચના _____	પ્રક્રિયા 5 _____ સૂચના _____ _____ _____

**ફિનિશ ગારમેન્ટનું વિશ્લેષણ**

મેચિંગ ફેબ્રિક ડિઝાઇન \_\_\_\_\_  
 રંગ શેડિંગ \_\_\_\_\_  
 ટાંકા અને સીલાઈની સુસંગતતા \_\_\_\_\_  
 સામગ્રીની સુસંગતતા \_\_\_\_\_  
 એકંદર દેખાવ \_\_\_\_\_

**કોષ્ટક 5.6 સ્ટાઇલ પેકેજિંગ/પ્રેઝન્ટેશન જોબ કાર્ડ**

ભાગ 7 ગારમેન્ટ પેકેજિંગ/પ્રેઝન્ટેશન	શૈલી નંબર _____
<b>લેબલ /ટિકિટ માહિતી</b>	
<b>બ્રાંડ લેબલ</b>	
પ્રકાર _____ સાઈઝ _____ સ્થળ _____	
શબ્દોમાં _____	
<b>સાઈઝ લેબલ</b>	
પ્રકાર _____ સાઈઝ _____ સ્થળ _____	
શબ્દોમાં _____	
<b>રેસામય સામગ્રીનું લેબલ</b>	

પ્રકાર _____ સાઈઝ _____ સ્થળ _____ શબ્દોમાં _____
મૂળ દેશનું લેબલ પ્રકાર _____ સાઈઝ _____ સ્થળ _____ શબ્દોમાં _____
સંભાળ રાખવા માટેની સૂચનાઓનું લેબલ પ્રકાર _____ સાઈઝ _____ સ્થળ _____ શબ્દોમાં _____
પ્રદર્શન/માર્કેટિંગ માહિતી
હેંગર્સ/ડિસ્પ્લે ડિવાઇસ પ્રકાર _____ સાઈઝ _____ સ્થળ _____
Bags પ્રકાર _____ સાઈઝ _____ સ્થળ _____ શબ્દોમાં _____
હેંગ ટેગ ટિકિટ પ્રકાર _____ સાઈઝ _____ સ્થળ _____ શબ્દોમાં _____
અન્યો

"વર્ક ટિકિટ" એ એક એવું ફોર્મ છે જે કોઈ ચોક્કસ કામ કરતા કર્મચારી દ્વારા વિતાવેલો સમય દર્શાવે છે. તેનો ઉપયોગ ગ્રાહકોને સીધા મજૂરીના ખર્ચનું બિલિંગ કરવા માટેના આધાર તરીકે થાય છે, અને તેનો ઉપયોગ કલાક દીઠ ચૂકવવામાં આવતા કર્મચારીઓના વેતનની ગણતરી માટે પણ થઈ શકે છે અને તેને ટાઇમ કાર્ડ તરીકે પણ ઓળખવામાં આવે છે. કપડા ઉત્પાદક એકમના સૌથી સરળ જોબ કાર્ડમાં નીચેની વિગતો હોઈ શકે છે:

ગ્રાહકનું નામ: ખરીદનારનું નામ (દા.ત. જોકી)

તારીખ: જોબ કાર્ડ તૈયાર કરવાની તારીખ (દા.ત. 05/04/2017)

ઉત્પાદન ક્રમાંક: વર્ક ઓર્ડરમાં ઉત્પાદન માટે ખરીદનાર દ્વારા આપવામાં આવેલ ક્રમાંક (દા.ત. 3300244863)

વેચાણ ઓર્ડર ક્રમાંક: ઉત્પાદક કંપની દ્વારા ઉત્પાદનને આપવામાં આવેલ ક્રમાંક (દા.ત. 55101057)

વસ્તુ (Item): ઉત્પાદનમાં આઇટમની સંખ્યા (દા.ત. 1/5/9)

શિફ્ટ (Shift) : ઓપરેટરની કામ કરવાની પાળી / શિફ્ટ (દા.ત. I/II)

લોટ (Lot) નંબર: ઉત્પાદનના લોટની સંખ્યા (દા.ત. S170110056) બંડલ નંબર: ચોક્કસ લોટના બંડલની સંખ્યા (દા.ત. 11)

જથ્થો: તૈયાર કરવાની વસ્તુની સંખ્યા (દા.ત. 50.00)

બ્લેન્ડ (Blend): ફેબ્રિક વિશે માહિતી (દા.ત. 50% કપાસ અને 50% ઊન)

કદ (Size): ઉત્પાદન અથવા વસ્તુનું કદ (દા.ત. S/M/L/XL/XXL)

શૈલી (Style): જો કોઈ સ્પેશિફિકેશન શૈલી- ઉલ્લેખિત હોય તો

કટર (Cutter): ટેબલ નં. (દા.ત. ૫)

## પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: વિવિધ જોબ કાર્ડ તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી:

- પેન, પેન્સિલ
- પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ
- અખબારો/મેગેઝીન/ઇન્ટરનેટ વગેરે.

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

- ઔદ્યોગિક જોબ કાર્ડ અને જોબ કાર્ડમાં વપરાતા ઔદ્યોગિક પરિભાષાઓ પર સંશોધન
- ચિત્રો સાથે પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ તૈયાર કરો અને વિવિધ જોબ કાર્ડ સમજાવો.

## તમારી પ્રગતિ તપાસો

A. ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. કાર્ડ્સ ઉત્પાદન નિયંત્રણની એક પદ્ધતિ છે, જે તેને .....અને..... પ્રક્રિયા દરમિયાન સરળ બનાવે છે.
2. સમય અભ્યાસ .....માટે જોબ કાર્ડ તૈયાર કરવામાં આવે છે.
3. કાર્ય ટિકિટને..... તરીકે પણ ઓળખવામાં આવે છે.

**B. કોલમ સાથે જોડકા બનાવો:**

- |                        |   |
|------------------------|---|
| 1. મિશ્રણ              | a) કર્મચારીઓના વેતનની ગણતરી કરો           |
| 2. ટર્મિનલ             | b) કાપડની માહિતી                          |
| 3. વેચાણ ઓર્ડર ક્રમાંક | c) વર્કસ્ટેશન                             |
| 4. જોબ કાર્ડ           | d) ઉત્પાદક કંપની દ્વારા આપવામાં આવેલ નંબર |
| 5. કાર્ય ટિકિટ         | e) સીધો શ્રમ અને સામગ્રી ખર્ચ ફાળવો       |

**C. પ્રશ્નો:**

1. ઉદ્યોગમાં સિલાઈ મશીન ઓપરેટર માટે જોબ કાર્ડ પરની પરિભાષાઓ સમજવી શા માટે મહત્વપૂર્ણ છે?
2. કરવાના થતા કામની સ્પષ્ટ સમજ માટે કેટલા પ્રકારના જોબ કાર્ડ તૈયાર કરવામાં આવે છે?

## સત્ર 2: કાપડના ઘટકો માટેના સ્પેશિફિકેશન

કન્સ્ટ્રક્શનને સંપૂર્ણ રીતે પૂર્ણ કરવા માટે કપડાના ઘટકો અને તેની વિશિષ્ટતાઓને સમજવી ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ છે. કપડાનો ઘટક એ કપડાનો એક એવો ભાગ છે જેને એક અથવા વધુ અલગ ટુકડાઓ પર એક એકમ તરીકે પ્રક્રિયા કરવાની જરૂર પડે છે. કપડાના ઘટકો એ કપડાના મૂળભૂત ભાગો છે, જેમાં ટોચનો આગળનો ભાગ, ટોચનો પાછળનો ભાગ, નીચેનો આગળનો ભાગ, નીચેનો ભાગ, સ્લીવ, કોલર/નેકલાઇન ટ્રીટમેન્ટ, કફ/સ્લીવ ટ્રીટમેન્ટ, પ્લેકેટ્સ, ખિસ્સા અને કમરની ટ્રીટમેન્ટ વગેરેનો સમાવેશ થાય છે. કિનારીની પટ્ટી એક ઘટકના ભાગ રૂપે અથવા અંતિમ એસેમ્બલી અથવા ફિનિશિંગના ભાગ રૂપે પૂર્ણ કરી શકાય છે. અંતિમ કપડાના માળખાના ઘટકોને એસેમ્બલ કરવા માટે ટાંકા, સીલાઈ અને/અથવા બોર્ડિંગનો ઉપયોગ થાય છે. ઘટકો સામાન્ય રીતે વિવિધ સીવણ મશીન ઓપરેટરો દ્વારા એકસાથે એસેમ્બલ કરવામાં આવે છે. દરેક ઘટકનું સંક્ષિપ્ત વર્ણન નીચે મુજબ છે:

- ઉપરનો આગળનો ભાગ, ટોચનો પાછળનો ભાગ, નીચેનો આગળનો ભાગ, નીચેનો ભાગ એ કપડાના મુખ્ય ભાગો છે. કપડાની શૈલીના આધારે આગળનો ભાગ અને પાછળનો ભાગ એક અથવા વધુ ટુકડામાં હોઈ શકે છે. ડાબા અને જમણા ભાગો સામાન્ય રીતે એકબીજાની પ્રતિબિંબિત છબીઓ હોય છે પરંતુ જો કપડા અસમપ્રમાણ હોય તો તે અલગ હોઈ શકે છે. કેટલીકવાર બાજુની સીલાઈ દૂર કરવામાં આવે છે જેથી આગળ અને પાછળ એક ટુકડો હોય. સામાન્ય રીતે આગળ અને પાછળનો ભાગ કપડાના મૂળભૂત આકાર, સિલુએટ (silhouette) અને લંબાઈ નક્કી કરે છે. કપડાને એસેમ્બલ કરતા પહેલા આગળ અને પાછળ ઘણીવાર અન્ય ઘટકો તેમની સાથે જોડાયેલા હોય છે.
- સ્લીવ એ કપડાની ડિઝાઇન, સિલુએટ અને ફિટનો મૂળભૂત ભાગ છે. તેઓ હાથને ઢાંકવાનું કાર્ય કરે છે. સ્લીવ વિવિધ લંબાઈ અને શૈલીના હોઈ શકે છે, જેમાં ઘણીવાર વધારાના ઘટકો હોય છે, જેમ કે સ્લીવ પ્લેકેટ અને કફ જોડાયેલા હોય છે.
- પ્લેકેટ્સ શરીરના ભાગને પસાર થવા દેવા માટે કપડામાં ફિનિશ ઓપનિંગ પૂરું પાડે છે. પ્લેકેટ રચનાના પ્રકારો અને એસેમ્બલીની પદ્ધતિઓ કિંમત, ગુણવત્તા અને ડિઝાઇનમાં વ્યાપકપણે બદલાય છે. પ્લેકેટ્સને ઘણીવાર અમુક પ્રકારના ક્લોઝરની જરૂર પડે છે.
- કોલર અને અન્ય નેકલાઇન ટ્રીટમેન્ટ્સ, જેમ કે ફેસિંગ અને ગૂંથેલા બેન્ડ્સ, કપડાના નેકલાઇન માટે ફિનિશ, સપોર્ટ અને સૌંદર્યલક્ષી ભાર આપી શકે છે. નેકલાઇન ટ્રીટમેન્ટ્સમાં ક્લોઝર અને પ્લેકેટ્સનો પણ સમાવેશ થઈ શકે છે જેથી માથું પસાર થઈ શકે અને ગરદન પર ચુસ્ત ફિટિંગ જાળવી શકાય.
- કફ અને અન્ય સ્લીવ ટ્રીટમેન્ટ્સ એ સ્લીવ્ઝની નીચેની કિનારીઓને પૂર્ણ કરવા માટે ઉપયોગમાં લેવાતા ઘટકો છે. કફનો પ્રકાર ઘટકની શૈલી અને કાર્ય, વપરાયેલી સામગ્રી, અને એસેમ્બલી અને જોડાણની પદ્ધતિ અનુસાર બદલાય છે. અન્ય સ્લીવ ટ્રીટમેન્ટમાં કેસીંગ, ફેસીંગ અને હેમ્સ ફિનિશિંગનો સમાવેશ થાય છે.

- ખિસ્સા કાર્યાત્મક, સૌંદર્યલક્ષી અથવા બંને હોઈ શકે છે. તે કપડાના ભાગો પર સીવેલા, કપડાના સીવેલાં ભાગમાં કાપી શકાય છે, અથવા કપડાના માળખામાં સમાવિષ્ટ કરી શકાય છે અથવા સીલાઈમાં દાખલ કરી શકાય છે. ખિસ્સાને તૈયાર કરવામાં તેના મુખને બંધ થવાનો પણ સમાવેશ થઈ શકે છે. ખિસ્સાનો ઉપયોગ ક્યારેક બ્રાન્ડ અને ઉત્પાદનોની શૈલીને અલગ પાડવાના સાધન તરીકે થાય છે, ખાસ કરીને જીન્સ પર.
- કમરની સારવારમાં એવા ઘટકોનો સમાવેશ થાય છે જે કપડાની કમરની રેખાને વ્યાખ્યાયિત કરવા, કપડામાં પ્રવેશ પૂરો પાડવા અને/અથવા કપડાને શરીર પર તેના સ્થાને રાખવા માટે સેવા આપે છે. કમરની સારવારમાં બેન્ડ, કેસીંગ, ફેસીંગ અને ઇલાસ્ટીક વગેરેની રચના અથવા ઉપયોગ સામેલ હોઈ શકે છે. તેમાં કમરની સિલાઈ સામેલ હોઈ શકે છે અથવા ન પણ હોઈ શકે.

કોલર, કફ અને ખિસ્સા જેવા ઘટકો નાના ભાગો છે જે સામાન્ય રીતે અંતિમ એસેમ્બલીથી સ્વતંત્ર રીતે બનાવવામાં આવે છે. અંતિમ એસેમ્બલી પહેલાં મુખ્ય કપડાના ઘટક (ટોપ્સ, બોટમ્સ અને સ્લીવ્ઝ) સાથે ઘણા નાના ભાગો જોડાવેલા હોય છે, પરંતુ સ્લીવ જોડ્યા પછી અને અંડરઆર્મ સીલાઈ લીધા પછી ક્યારેક કફ ઉમેરવામાં આવી શકે છે. ઘટકને આપવામાં આવતી ખાસ સારવારમાં કાર્યાત્મક ઉપયોગ, સૌંદર્ય શાસ્ત્ર, ગુણવત્તા, જટિલતા, સામગ્રી, ઘટકો, આકાર, એસેમ્બલી કામગીરીનો ક્રમ, સમય અને ખર્ચનો સમાવેશ થાય છે.

જટિલ કપડાના કન્સ્ટ્રક્શનના પગલાંઓના સરળ વિભાજન અને વિશ્લેષણ માટે કપડાના ઘટકોને સમજવા જરૂરી છે. ઓપરેટરે ઘટકો ઓળખવા જોઈએ; દરેક ઘટકમાં ટુકડાઓની સંખ્યા અને સામગ્રીની સંખ્યા, ઓપરેશન બ્રેકડાઉન, ટાંકા અને સીલાઈના પ્રકારો, સેન્ટીમીટર દીઠ ટાંકા (સે.મી.), સામગ્રી વચ્ચે સુસંગતતા, સામગ્રીની સુસંગતતા, એસેમ્બલી પદ્ધતિઓ અને પ્રેસિંગ નક્કી કરવા જોઈએ.

પ્રથમ પગલું કપડાના માળખામાં વપરાતા ઘટકોને ઓળખવાનું છે. બીજું પગલું એ ઘટકમાં ટુકડાઓની સંખ્યા, સામગ્રીની સંખ્યા અને ઓપરેશન બ્રેકડાઉન સહિત દરેક ઘટકના આકાર અને માળખાની વ્યક્તિગત રીતે તપાસ કરવાનું છે. ઘટકમાં ટુકડાઓની સંખ્યા ભાગોની તૈયારી, એસેમ્બલીની પદ્ધતિ અને જટિલતા, સીલાઈની પસંદગી, દરેક ઘટકને જરૂરી હેન્ડલિંગની માત્રા અને શ્રમ ખર્ચમાં એક પરિબલ છે. દરેક કપડાના ટુકડા માટે પેટર્ન વિકસાવવા, માર્કિંગ, કટીંગ, સીવણ અને હેન્ડલિંગની જરૂર પડે છે, જે બધા ઉત્પાદન વિકાસના ખર્ચમાં ફાળો આપે છે. ઘટકોમાં સામગ્રીની સંખ્યા જેટલી મોટી હશે, તેટલો જ કપડા માટે સોસિંગ, ઇન્વેન્ટરી, હેન્ડલિંગ ખર્ચ વધારે હશે.

ત્રીજું પગલું ઘટકોના વિશ્લેષણની કામગીરીનું વિરામ નક્કી કરવાનું છે. કામગીરીમાં વિરામ એસેમ્બલીનો ક્રમ અને ઉત્પાદન પ્રક્રિયાના પગલાંઓની સૂચિ નક્કી કરે છે. દરેક કામગીરી માટે યોગ્ય પદ્ધતિઓ ખર્ચ અને ગુણવત્તાની જરૂરિયાતોને પૂર્ણ કરવા માટે નક્કી કરવામાં આવે છે. ઘટકોને એસેમ્બલ કરવા માટે વપરાતી પદ્ધતિઓ ઘણીવાર અંતિમ એસેમ્બલીનો ક્રમ નક્કી કરે છે.

ટાંકા અને સીલાઈના પ્રકારો પસંદ કરવાનું એસેમ્બલીની પદ્ધતિઓ, ઉપયોગમાં લેવાતી સામગ્રી, પૂર્વનિર્ધારિત ગુણવત્તાના સ્તર, કામગીરીની અપેક્ષાઓ, ખર્ચ મર્યાદાઓ, ઉપલબ્ધ સાધનો અને સૌંદર્યલક્ષી આવશ્યકતાઓ પર આધાર રાખે છે. મોટાભાગના ટાંકા અને સીલાઈના પ્રકારો ASTM (અમેરિકન સોસાયટી ફોર ટેસ્ટિંગ એન્ડ મટિરિયલ્સ) ટાંકા અને સીલાઈના ધારાધોરણો અનુસાર ઓળખવામાં આવે છે. ટાંકા અને સીલાઈની ગુણવત્તા સામગ્રી એકબીજા સાથે કેવી રીતે પ્રતિક્રિયા આપે છે તેના પર તેમજ દોરા, સોય, ટાંકા અને સીલાઈના પ્રકારો, મશીન સેટિંગ્સ અને ઓપરેટરોની કુશળતા પર આધાર રાખે છે.

ASTM ટાંકા અને સીલાઈના ધારાધોરણોની તુલનામાં ટાંકાની ગુણવત્તા ટાંકાની યોગ્ય રચના અને ટાંકાની સુસંગત લંબાઈ પર આધારિત છે. સીલાઈની ગુણવત્તા ટાંકાના પ્રકાર, પ્રતિ સેમી ટાંકાની સંખ્યા, સીલાઈની પહોળાઈ અને ચોક્કસ ક્રાપડ અને સ્ટાઇલ માટે સીલાઈની પ્રકારની યોગ્યતા પર આધારિત છે.



આકૃતિ. 5.1: શર્ટના ઘટકો

ક્ર. મ.	ઘટક
1.	કોલર સ્ટેન્ડ
2.	મુખ્ય લેબલ
3.	કમ્પોઝિશન લેબલ
4.	ચોક
5.	કોલર
6.	આર્મહોલ
7.	સ્લીવ
8.	બોક્સ પ્લીટ
9.	કેર લેબલ
10.	ઉપરનો આગળનો ભાગ
11.	શરીરનો પાછળનો ભાગ
12.	નીચલો આગળનો ભાગ
13.	નીચલો ભાગ
14.	કફ

આ સિલાઈ મશીન ઓપરેટરનું કાર્ડ કપડાના ઘટકો તૈયાર કરવા માટે જરૂરી સ્પેશિફિકેશન અને ટાંકા વગેરેનું વર્ણન કરે છે.

કપડાના એક ઘટક - ખિસ્સા માટે જોબ કાર્ડનું ઉદાહરણ

કપડાનો ઘટક: શૈલી મુજબ કાપડનો ભાગ હોય તે ઘટક પસંદ કરો.

### 5.7 કપડાના ઘટક

ઉપરનો આગળનો ભાગ	ઉપરનો પાછળનો ભાગ	નીચેનો આગળનો ભાગ	નીચેનો પાછળનો ભાગ	ચોક	સ્લીવ	કોલર	કફ	પ્લોકેટ	ખિસ્સા	કમરની સારવાર
*	*			*	*	*	*	*	*	

ઉલ્લેખિત ઘટક: ખિસ્સા (જે ઘટક પર ઓપરેટરે કામ કરવાનું છે)

ટુકડાઓની સંખ્યા: 1 (તૈયાર કરવાના ઘટકની સંખ્યા)

સામગ્રીની સંખ્યા: 2 (ખિસ્સાનો ટુકડો અને દોરો)

ઘટકનું ચિત્ર

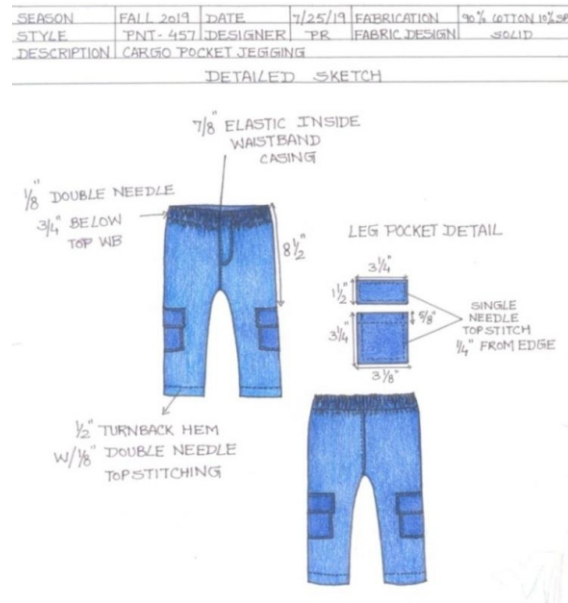
તૈયાર ઘટકનું ચિત્ર

કામગીરી 1: ખિસ્સાનો છેડો સીવી લો.

કામગીરી 2: શર્ટના આગળના ભાગમાં ખિસ્સા જોડો; ખૂણાઓને મજબૂત બનાવો.

કામગીરી 3: ખિસ્સાને પૂર્ણ કરો

ટાંકા અને સીલાઈના જ્ઞાન સાથે ઓપરેટર સરળતાથી કાર્ય સંપૂર્ણતા સાથે કરી શકે છે.



આકૃતિ.5.2: કપડાના ઘટકની સ્પેશિફિકેશન શીટ

## પ્રવૃત્તિઓ

**પ્રવૃત્તિ 1:** કપડાના ઘટકના સિલાઈ મશીન ઓપરેટર માટે જરૂરી સ્પેશિફિકેશન સાથે જોબ કાર્ડ તૈયાર કરો.

**જરૂરી સામગ્રી:**

- કાગળ/શીટ
- પેન
- કોઈપણ ૧ કપડાનો ઘટક

**પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:**

- કપડાનો ઘટક પસંદ કરો.
- કોઈપણ 1 કપડાના ઘટકના સ્પેશિફિકેશન સાથે સીલાઈ મશીન ઓપરેટર માટે જોબ કાર્ડ તૈયાર કરો.
- તેને વ્યવહારુ ફાઇલમાં મૂકો.

## તમારી પ્રગતિ તપાસો

**A. સ્તંભના બંધબેસતા જોડકા બનાવો:**

- |                             |  |
|-----------------------------|--|
| 1. ઉપરનો ભાગ                | a) કપડાનો મૂળભૂત ભાગ                   |
| 2. સ્લીવ                    | b) કાર્યાત્મક અને સૌંદર્યલક્ષી બંને છે |
| 3. ટાંકા અને સીલાઈનો પ્રકાર | c) કપડાનો મુખ્ય ભાગ                    |
| 4. નેકલાઇન ટ્રીટમેન્ટ       | d) બંધ કરવાની જરૂર છે                  |
| 5. ખિસ્સા                   | e) એસેમ્બલી પદ્ધતિ પર આધાર રાખે છે     |

**B. પ્રશ્નો**

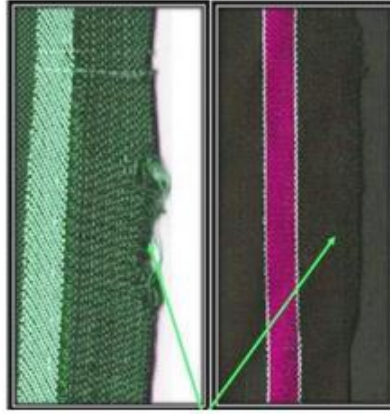
1. સ્પેશિફિકેશન શીટના મહત્વ વિશે લખો.
2. કપડાના વિવિધ ઘટકો સમજાવો.
3. શર્ટના ઘટકોનો સ્કેચ તૈયાર કરો.
4. ખિસ્સાના ઘટકોનો સ્કેચ તૈયાર કરો.

## સત્ર ૩: સામગ્રીમાં નુકસાન અથવા ખામીની જાણ કરવી

### A. સામગ્રીમાં નુકસાન અથવા ખામીની વિગતો

ગારમેન્ટ ઉદ્યોગમાં જોવા મળતી મોટી ખામીઓ માટે કાપડની ખામીઓ જવાબદાર છે. ગુણવત્તાયુક્ત કાપડની વધતી માંગને કારણે, આજે ઉચ્ચ ગુણવત્તાની જરૂરિયાતો વધુ હોય છે કારણ કે ગ્રાહકો "બિન-ગુણવત્તાવાળી" સમસ્યાઓથી વધુ વાકેફ થયા છે. કાપડનો અસ્વીકાર ટાળવા માટે, મિલોને સતત ઉચ્ચ ગુણવત્તાવાળા કાપડનું ઉત્પાદન કરવું પડે છે. ઘણીવાર નિરીક્ષકોને કાપડની ખામીઓ અને તેના કારણોમાં પૂરતી તાલીમ વિના તૈયાર વસ્ત્રોનું નિરીક્ષણ કરવાની જવાબદારી સોંપવામાં આવે છે. અંતિમ ઉકેલ એ છે કે મુખ્ય અને નાની બંને ખામીઓના વાસ્તવિક ઉદાહરણો અથવા ફોટોગ્રાફ્સ પ્રદાન કરવા.

#### ૦ ખરાબ સેલ્વેજ (Selvedge)



આકૃતિ. 5.3: ખામીયુક્ત સેલ્વેજ

#### A ખરાબ સેલ્વેજ નીચેના કારણોનું પરિણામ છે:

- એ બીમમાં ઢીલા અથવા ચુસ્ત સેલ્વેજ યાર્નનું પરિણામ છે.
  - જો પિક યાર્ન શટલ બોક્સમાં ફસાઈ જાય તો ખરાબ સેલ્વેજ થાય છે.
  - જો સેલ્વેજમાં ઓછી શક્તિનું યાર્ન હોય અને તુલનાત્મક રીતે ઓછા યાર્ન ફેબ્રિકના ખરાબ સેલ્વેજનું કારણ બની શકે છે.
  - અજોડ વણાટ શેડ ખરાબ સેલ્વેજનું કારણ બને છે.
2. બર્લ માર્ક (Burl Mark): જ્યારે સ્લબ (slub) અથવા યાર્નનો વધારાનો ટુકડો ફેબ્રિકમાં વણવામાં આવે છે, ત્યારે તેને ઘણીવાર "બર્લિંગ ટૂલ" દ્વારા દૂર કરવામાં આવે છે. આ સામાન્ય રીતે ફેબ્રિકમાં ખુલ્લી જગ્યા છોડી દેશે.
  3. ખામીઓ: તે કેટલાક અસામાન્ય પ્રતિબંધ દ્વારા ધીમે ધીમે લાગુ પડતા વધુ પડતા લૂમ

ટેન્શનને કારણે થાય છે. જ્યારે પ્રતિબંધ દૂર કરવામાં આવે છે, ત્યારે વધારાનો સ્ટેક ડ્રોપિકમાં વણાય છે. સામાન્ય રીતે છેડા તૂટી જાય છે.

4. ડ્રોપ્ડ પિક (Dropped Pick): તે શટલ-લેસ લૂમ પર ફિલિંગ ઇન્સર્શન મિકેનિઝમને કારણે થાય છે જે ફિલિંગ યાર્નને પકડી રાખતું નથી, જેના કારણે ફિલિંગ યાર્ન ટેન્શન વિના વણાય છે. ફિલિંગ યાર્ન "કિકી" (એટલે કે ઢીલું) દેખાય છે.
5. એન્ડ આઉટ: તે યાર્ન તૂટવા અને લૂમ ગુમ છેડા સાથે ચાલવાનું ચાલુ રાખવાને કારણે થાય છે.
6. જર્ક-ઇન: તે શટલ દ્વારા ડ્રોપિકમાં ફિલિંગ યાર્નનો વધારાનો ટુકડો આંશિક રીતે ધક્કો મારવાને કારણે થાય છે. ખામી સેલ્વેજ પર દેખાશે.
7. ગાંઠો: તે યાર્નના સ્પૂલને એકસાથે બાંધવાને કારણે થાય છે.
8. મિશ્ર છેડો (યાર્ન): રેપ ફેમ પર વપરાતા અલગ ફાઇબર મિશ્રણનો યાર્ન, જેના પરિણામે કાપડમાં એક છટા દેખાય છે.
9. મિશ્ર ભરણ (Mixed Filling): તે હળવા વજનના યાર્ન અથવા ફિલિંગમાં વપરાતા અલગ ફાઇબર મિશ્રણના બોબિનને કારણે થાય છે. તે એક અલગ શેડ ફેરફાર તરીકે દેખાશે.
10. ઓપન રીડ: તે વળાંકવાળા રીડ વાયરને કારણે થાય છે જેના કારણે રેપ એન્ડ અલગ રહે છે, જે ફિલિંગ યાર્નને ખુલ્લું પાડે છે. તે રેપ અને શટલ પર વિવિધ રંગીન યાર્નનો ઉપયોગ કરતા કાપડ પર સ્પષ્ટ દેખાશે.
11. સ્લબ (Slub): તે સામાન્ય રીતે કાપડમાં વણાયેલા યાર્નના વધારાના ટુકડાને કારણે થાય છે. તે યાર્નમાં જાડા સ્થાનોને કારણે પણ થઈ શકે છે. તે ઘણીવાર કાંતવાની પ્રક્રિયામાં યાર્નમાં માખી જેવા કચરાને કારણે થાય છે.
12. સ્મેશ (Smash): તે ઘણા ફાટેલા રેપ એન્ડ્સને કારણે થાય છે જેનું સમારકામ કરવામાં આવ્યું છે.
13. ગંદા ભરણ અથવા છેડો (Soiled Filling or End): રેપ અથવા ભરવાના યાર્ન પર અથવા પેકેજ-રંગાયેલા યાર્ન પર ગંદા, તેલ જેવી ફોલ્લીઓ.
14. સ્ટોપ માર્ક: જ્યારે લૂમ બંધ કરવામાં આવે છે, ત્યારે યાર્ન તણાવ હેઠળ લંબાય છે; જ્યારે લૂમ ફરીથી શરૂ થાય છે ત્યારે 'ડ્રોપિકમાં શિથિલતા વણાય છે.
15. પાતળી જગ્યા: તે ઘણીવાર ભરવાના યાર્ન તૂટવા અને ઓપરેટર સમસ્યાને ધ્યાનમાં ન લે ત્યાં સુધી લૂમ ચાલુ રહેવાને કારણે થાય છે.
16. તેલના ડાઘ: કાપડમાં સ્થાનિક વિસ્તાર પર વિકૃતિકરણ જે ધોવા અથવા ડ્રાય ક્લીનિંગ દ્વારા દૂર કરવા માટે પ્રતિરોધક હોઈ શકે છે.. જો લૂમના ભાગો પર વધુ પડતું તેલ લગાવવામાં આવ્યું હોય તો તે વણાયેલા કાપડમાં પણ ઉત્પન્ન થાય છે.

## B. સામગ્રીમાં કોઈપણ નુકસાન અથવા ખામીની જાણ કરવી

સીવણ મશીન ઓપરેટરનું કામ એક કુશળ કામ છે તેથી ઓપરેટર સીવણ મશીનોના સંચાલન, નિરીક્ષણ અને સમારકામથી સારી રીતે વાકેફ હોય છે. સીવણ મશીન ઓપરેટર મશીનને શ્રેડ કરે છે, ટેન્શનને સમાયોજિત કરે છે, ટાંકાના સેટિંગ્સ પસંદ કરે છે અને પછી સીવણ કામ કરે છે. તે કંપનીના ગુણવત્તા ધારાધોરણો અનુસાર, સામગ્રી અથવા એસેમ્બલિંગમાં કોઈપણ ખામી અથવા ખામીની જાણ જવાબદાર વ્યક્તિને કરે છે.

સંબંધિત વ્યક્તિને જાણ કરવાના પગલાં-

1. તેમણે/તેણીએ લાઇન ઇન્ચાર્જ/લાઇન ગુણવત્તા નિયંત્રક/મિકેનિકને તાત્કાલિક મૌખિક માહિતી આપવાની રહેશે.
2. સમસ્યાને યોગ્ય રીતે વ્યાખ્યાયિત કરો.
3. મશીનનો પ્રકાર અને નંબર જણાવો.
4. સમસ્યા ક્યારે બની તેનો ચોક્કસ સમય.
5. તેમના દ્વારા લેવામાં આવેલી સાવચેતીભરી કાર્યવાહી.

## પ્રવૃત્તિઓ

પ્રવૃત્તિ 1: સામાન્ય ફેબ્રિક ખામીઓનો ચાર્ટ તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી:

- ચાર્ટ શીટ
- પેન, પેન્સિલ
- રબર
- માપપટ્ટી
- માર્કર અને રંગીન પેન

પગલું-દર-પગલું પ્રક્રિયા:

- કાપડની સામાન્ય ખામીઓની યાદી બનાવો
- તેને ચાર્ટ સ્વરૂપમાં તૈયાર કરો
- તેને સરસ રીતે લેબલ કરો

## તમારી પ્રગતિ તપાસો

A. સ્તંભના બંધબેસતા જોડકા બનાવો:

1. ખરાબ સેલ્વેજ	1. એક અલગ શેડ ફેરફાર તરીકે દેખાશે
2. સ્લબ	2. ખામીયુક્ત વણાટ
3. મિશ્ર છેડો (યાર્ન)	3. યાર્નના સ્પૂલને એકસાથે બાંધવા
4. ગાંઠો	4. યાર્નનો વધારાનો ટુકડો

B. બહુવિધ વિકલ્પોની પસંદગીના પ્રશ્ન

- સામાન્ય રીતે કાપડમાં વણાયેલા યાર્નના વધારાના ટુકડાને કારણે થાય છે
  - ખરાબ સેલ્વેજ,
  - પાતળી જગ્યા,
  - મિશ્ર છેડો
  - સ્લબ
- તેને ઘણીવાર "બર્લિંગ ટૂલ" દ્વારા દૂર કરવામાં આવે છે.
  - સ્ટોપ માર્ક
  - ગંદા ભરણ અથવા અંત
  - ડ્રોપ્સ પિક
  - બર્લ માર્ક

C. પ્રશ્નો

- સામગ્રીમાં કોઈપણ ત્રણ ખામીઓ સમજાવો.
- વ્યાખ્યાયિત કરો-
  - ખામીઓ
  - ડ્રોપ્સ પિક
  - એન્ડ આઉટ

## જવાબો

### મોડ્યુલ - 1

#### સત્ર 1

ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. બેસ્ટિંગ સોય
2. લેપલ
3. બ્લેન્કેટ સ્ટીચ
4. ફેસિંગ
5. રોલ્ડ હેમ

#### સત્ર 2

ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. ફેન્ય સીમ
2. રન એન્ડ ફોલ સીમ
3. ઓવર લોક ફિનિશ સાથે પ્લેન સીમ

### મોડ્યુલ - 2

#### સત્ર 1

ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. સ્ટીવ
2. ગરદન
3. આકાર આપવો
4. સેટ-ઇન

#### સત્ર 2

યોગ્ય પસંદગી સાથે ખાલી જગ્યાઓ ભરો:

1. (b) વળાંકો
2. (c) ઊંધી પ્લેટ
3. (a) પ્લેટ્સ, પૂર્ણતા
4. (a) છરી, નીચે
5. (c) બોક્સ

## સત્ર ૩

સાયું કે ખોટું

1. સાયું
2. ખોટું

## મોડ્યુલ - ૩

## સત્ર ૧

કોસવર્ડ-શોધ આપેલા ફાસ્ટનર્સના નામ નીચેના કોસવર્ડ પઝલમાં તેમને વર્તુળ કરો: ઝિપર, બટન, હૂક, કલેપ્સ, રિબન, આઈલેટ, વેલ્કો.

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

## સત્ર ૨

સ્તંભના બંધબેસતા જોડકા બનાવો

1. -c (2,4)
2. -a (આઈ)
3. -b (લૂપ)

## મોડ્યુલ - ૪

## સત્ર ૧

ખાલી જગ્યાઓ ભરો

1. સફાઈ, જાળવણી
2. ચેતવણી
3. ધૂળ, ગંદકી
4. કચરો

**સત્ર 2**

ખાલી જગ્યાઓ ભરો

1. પુનઃઉપયોગ, રિસાયકલ
2. કાયો માલ

**સત્ર 3**

ખાલી જગ્યાઓ ભરો

1. માર્ગદર્શિકા, પ્રથાઓ
2. માર્ગદર્શિકા, સૂચનાઓ
3. કાયદા, નિયમો

**મોડ્યુલ - 5****સત્ર 1**

A. ખાલી જગ્યાઓ ભરો

1. ટ્રેક, યોજના
- 2) માસ્ટર ઓપરેટર્સ
- 3) ટાઇમ કાર્ડ

B. કોલમનાં બંધબેસતા જોડકા બનાવો:

- 1) b
- 2) c
- 3) d
- 4) e
- 5) a

**સત્ર- 2**

કોલમનાં બંધબેસતા જોડકા બનાવો:

- 1) c
- 2) a
- 3) e
- 4) d
- 5) b

**સત્ર ૩**

A. કોલમનાં બંધબેસતા જોડકા બનાવો:

1. ખામીયુક્ત વણાટ
2. યાર્નનો વધારાનો ટુકડો
3. એક વિશિષ્ટ શેડ ફેરફાર તરીકે દેખાશે
4. યાર્નના સ્પૂલને એકસાથે બાંધવા

B. બહુવિધ વિકલ્પોમાંથી પસંદગીના પ્રશ્નો:

1. સ્લબ (d)
2. બર્લ માર્ક (d)

## ક્રેડિટ્સની યાદી

### ગ્રાફિક્સ

વર્મા પ્રાચી - આકૃતિ 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.5, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.7, 2.8, 2.9, 2.10, 2.11, 2.12, 2.13, 2.14, 2.15, 2.16, 2.17, 2.19, 2.20, 2.23, 2.25, 2.26, 2.27, 2.28, 2.29, 2.30, 2.31, 2.32, 2.33, 2.42, 2.43, 2.44, 2.45, 2.46, 2.47, 2.48, 2.49, 2.50, 2.51, 2.52, 2.53, 2.54, 2.55, 2.56, 2.57, 2.58, 2.59, 2.60, 2.61, 2.62, 2.63, 2.64, 2.65, 2.66, 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5, 3.6, 3.7, 3.8, 3.9, 3.10, 3.11, 3.12, 3.13, 3.14, 3.15, 3.24, 3.25, 4.1, 5.1, 5.2, 5.3

### ફોટોગ્રાફ્સ

ચૌબે અક્ષય - આકૃતિ 2.18, 2.21, 2.24, 2.34, 2.35, 2.36, 2.37, 2.38, 2.39, 2.40, 2.41, 3.16, 3.17, 3.18, 3.19, 3.20, 3.21, 3.22, 3.23