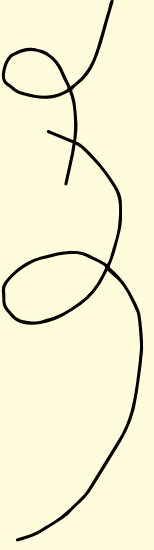
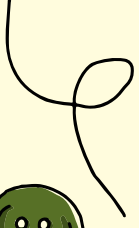


સિલાઈ મશીન ઓપરેટર (જોબ રોલ)



ક્વાલિફિકેશન પેક: Ref. Id. AMH/Q0301
સેક્ટર: એપેરલ, મેઇડ અપ્સ એન્ડ હોમ ફર્નીશીંગ

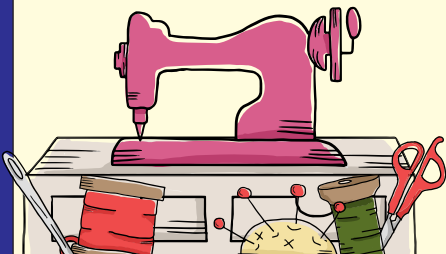
વર્ગ IX માટે પાઠ્યપુસ્તક

શિક્ષણ ડ મૂલ્યમનુજી



एन सी ई आर टी
NCERT

राष्ट्रीय शैक्षिक अनुसंधान और प्रशिक्षण परिषद्
NATIONAL COUNCIL OF EDUCATIONAL RESEARCH AND TRAINING





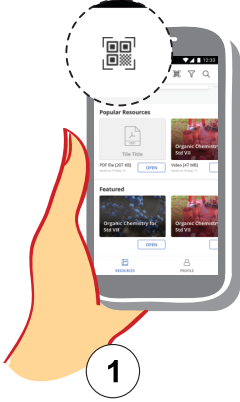
DIKSHA APP કેવી રીતે ડાઉનલોડ કરશો?

OPTION 1: આપના મોબાઇલના બ્રાઉઝર પર diksha.gov.in/app ટાઇપ કરો.

OPTION 2: ગૂગલ પ્લે-સ્ટોર પર DIKSHA NCTE શોધો અને ડાઉનલોડ બટન દબાવો.

QR કોડનો ઉપયોગ કરીને મોબાઇલ પર ડિજિટલ સામગ્રી કેવી રીતે પ્રાપ્ત કરવી?

DIKSHA App ચાલુ કરો | App ની સૂચનાનો સ્વીકાર કરો | યોગ્ય user profile પસંદ કરો



1 પુસ્તકમાં QR કોડને સ્કેન કરવા માટે QR કોડ આઈકનને દબાવો

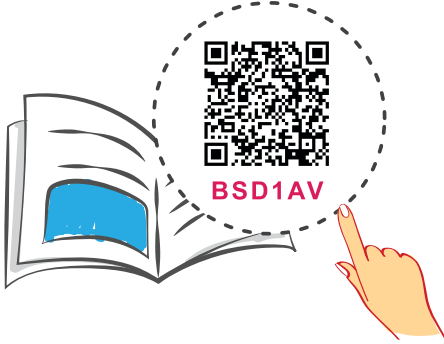


2 મોબાઇલ કેમેરાને QR કોડ પર કેન્દ્રિત કરો

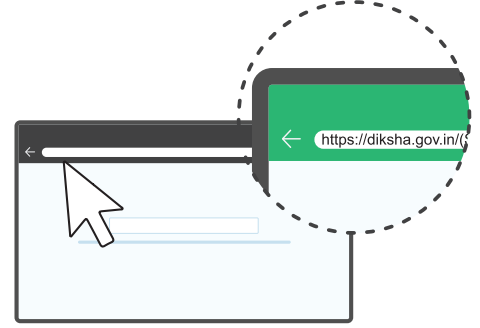


3 સ્કેન થયા બાદ સ્ક્રિન પર QR કોડથી લિંક કરેલી સામગ્રીની સૂચિ રજૂ થાય છે

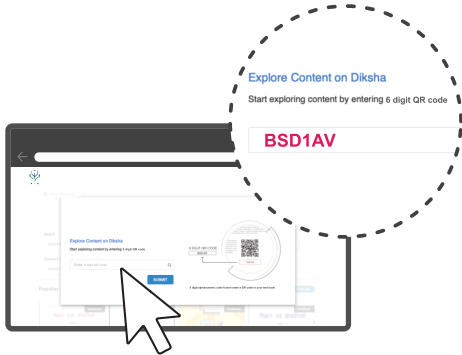
ડેસ્કટોપ પર ડાયલ કોડનો ઉપયોગ કરીને ડિજિટલ સામગ્રી કેવી રીતે પ્રાપ્ત કરવી?



1 QR કોડ નીચે 6 અંકોનો કોડ હશે



2 “diksha.gov.in/gj/get” આપના બ્રાઉઝર પર ટાઇપ કરો



3 સર્ચબારમાં 6 અંકોનો QR કોડ લખો

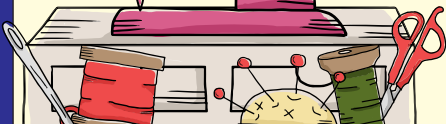
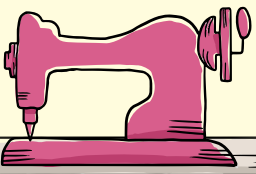
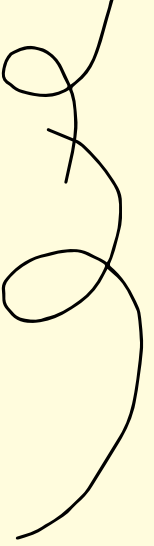
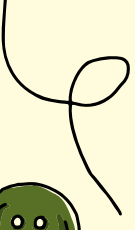


4 ઉપલબ્ધ સામગ્રીની સૂચિ જુઓ અને કોઈ પણ નવી સામગ્રી પર ક્લિક કરો

અનુક્રમણિકા

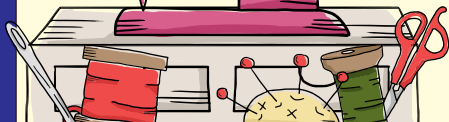
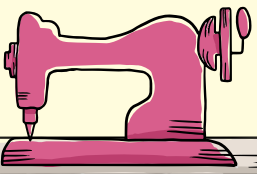
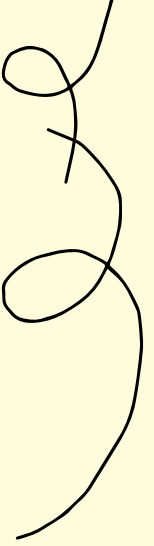
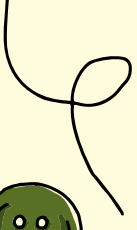


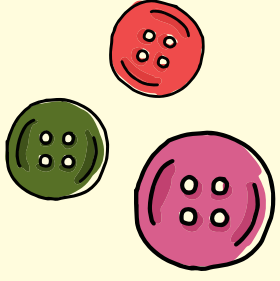
	પાનાં નં.
પ્રસ્તાવ	
પાઠ્યપુસ્તક વિશે	
પ્રકરણ	
એકમ 1: સિલાઈ મશીનનો પરિચય	
સત્ર 1: સિલાઈ મશીન અને તેના પ્રકાર	
સત્ર 2: સિલાઈ અને કાપડ સંબંધિત પારિભાષિક શબ્દો	
સત્ર 3: સિલાઈ મશીનના વિવિધ ભાગો અને તેના જોડાણો	
એકમ 2: સિલાઈના સાધનો અને સિલાઈ મશીનની કામગીરીઓ	
સત્ર 1: માપન અને માર્કિંગ સાધનો અને તેમના ઉપયોગ	
સત્ર 2: કટિંગના સાધનો અને તેના ઉપયોગ	
સત્ર 3: સોય અને દોરા	
સત્ર 4: સિલાઈ મશીનની તૈયારી અને સંચાલન	



અનુક્રમણિકા

એકમ ૩: કાપડના બાંધકામની મૂળભૂત બાબતો	
સત્ર ૧: વિવિધ પ્રકારના ટાંકાઓ	
સત્ર ૨: વિવિધ પ્રકારના સાંધાઓ	
સત્ર ૩: ધારનું ફીનીશીંગ	
એકમ ૪: સિલાઈ મશીનની સંભાળ અને જાળવણી	
સત્ર ૧: સિલાઈ મશીનની સફાઈ, ઓઇલ (ઉંજણ) અને સંચાલન	
સત્ર ૨: મશીન અને સિલાઈની ખામી અને તેના ઉપાયો	
એકમ ૫: ઉદ્યોગમાં જોખમો અને સલામતીના પગલાં	
સત્ર ૧: ઉદ્યોગોમાં જોખમો અને જોખમી સંજોગો	
સત્ર ૨: સિલાઈ મશીન ઓપરેટર માટે આરોગ્ય અને સલામતીનાં પગલાં	
જવાબવહી	
મુખ્ય શબ્દકોષ	
કેડિટની સૂચિ	





Note



એકમ ૧ સિલાઈ મશીનનો પરિચય

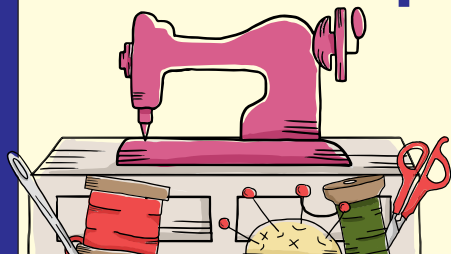
પરિચય

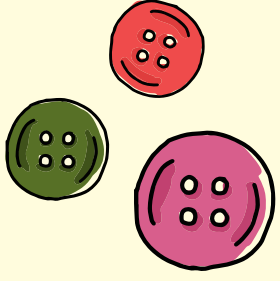
સિલાઈ મશીનનો ઉપયોગ ફેબ્રિક (કાપડ) અને અન્ય અનુકૂળ સામગ્રીને દોરા વડે જોડવા માટે થાય છે. પહેલી ઔદ્યોગિક ક્રાંતિ દરમિયાન, ગારમેન્ટ ઉદ્યોગમાં કરવામાં આવતા મેન્યુઅલ (હાથેથી) સીવણની માત્રા ઘટાડવા માટે સિલાઈ મશીનની શોધ કરવામાં આવી હતી. સિલાઈ મશીનની શોધ પછી, ફેબ્રિક, ગારમેન્ટ અને સોય ઉદ્યોગોની કાર્યક્ષમતા અને ઉત્પાદકતામાં નોંધપાત્ર સુધારો થયો છે.

સિલાઈ મશીન અને તેના કાર્યોના વિવિધ ભાગો ઓપરેટરને સિલાઈ મશીનની કામગીરીને જાણવામાં મદદ કરે છે. કપડાં અને અન્ય ચીજવસ્તુઓની સિલાઈમાં વિવિધ પ્રકારની સિલાઈ મશીન ઉપયોગમાં લેવામાં આવે છે, પરંતુ અહીં આ એકમમાં, આપણે ફક્ત એક જ નીડલ લોક સ્ટીચ મશીનનો અભ્યાસ કરીશું.

એક સિલાઈ મશીન ફીડીંગ ડિવાઇસ વડે કાપડને નિયંત્રિત કરે છે અને તેને જોડાવા માટે સંપૂર્ણ ટાંકો બનાવે છે. તેમાં વિવિધ ભાગો અને જોડાણો છે, જેમાંના પ્રત્યેકનું પોતાનું મહત્વ અને ઉપયોગ છે. મુખ્યત્વે સિલાઈ મશીનોના બે પ્રકારો છે, જેમાં ઘરેલું સિલાઈ મશીન અને ઔદ્યોગિક સિલાઈ મશીનનો સમાવેશ થાય છે.

એક સિલાઈ મશીન ઓપરેટરમાં વિવિધ પ્રકારના સિલાઈ મશીન ચલાવવા માટે જ્ઞાન અને કુશળતા હોવી જોઈએ. ઓપરેટરને સિલાઈ મશીન, તેના ભાગો, સિલાઈ મશીનના કાર્યો, તેના જોડાણો અને સ્ટેચિંગ સંબંધિત શરતો અને તેમની વિવિધ કામગીરી વિશે જાણવું જોઈએ. આ એકમમાં કેટલીક સામાન્ય અને મહત્વપૂર્ણ વાતો સમજાવવામાં આવી છે.





Note



સત્ર : સિલાઈ મશીન અને તેના પ્રકારો

સિલાઈ મશીનનો પરિચય

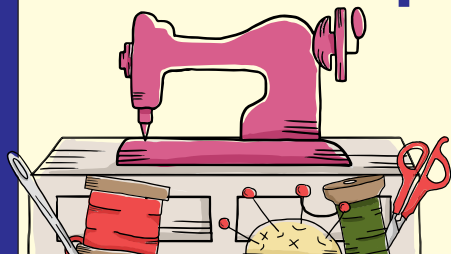
સિલાઈ માટે ઉપયોગી યોગ્ય મશીનની શોધ પહેલા, બધું જ હાથથીજ સીવવામાં આવતું હતું. ઘણા પ્રારંભિક પ્રયત્નોએ આ હાથની સિલાઈ પદ્ધતિની નકલ કરવાની કોશિશ કરી હતી પરંતુ મોટા ભાગે નિષ્ફળતા મળી હતી. તે પદ્ધતિએ ભરતકામની ક્રિયા તરફ નજર રાખેલ, જ્યાં સુશોભિત ટાંકા બનાવવા માટે સોયનો ઉપયોગ કરવામાં આવતો હતો પરંતુ કાપડમાં જોડાવા માટે નહીં.

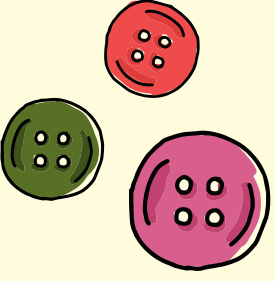
કોઈપણ કપડા અથવા અન્ય ચીજોનો અંતિમ દેખાવ સિલાઈ દ્વારા જુદા જુદા ઘટકોને કેવી રીતે જોડાયા છે તેના પર નિર્ભર કરે છે. સિલાઈમાં કોઈપણ ફેરફાર, ખામીયુક્ત સામગ્રી તરફ દોરી જાય છે. આમ, સાવચેતી સાથે જ સિલાઈ કરવી જોઈએ.

સિલાઈને મોટે ભાગે બે શ્રેણીઓમાં વર્ગીકૃત કરી શકાય છે - હાથની સિલાઈ અને મશીનની સિલાઈ. હાથની સિલાઈનો ઉપયોગ અસ્થાયી હેતુઓ માટે અથવા ક્યારેક ક્યારેક કરવામાં આવે છે, તેનો ઉપયોગ કેટલાક ખાસ હેતુઓ, જેમ કે હીમિંગ, બટનહોલ બનાવવા, ધાબળાની હાથની સિલાઈ, વગેરે માટે થઈ શકે છે. આ સત્રમાં, આપણું મુખ્ય ધ્યાન સિલાઈ મશીન પર છે. સિલાઈ મશીનો પાછળનો મૂળભૂત વિચાર યાંત્રિક રીતે મુખ્યત્વે ફેબ્રિક (કાપડ), થ્રેડ (દોરા) અને નોડલ (સોય)નો ઉપયોગ કરીને બે અથવા તેથી વધુ ટુકડાઓ જોડવા માટે છે. ગટર અથવા અન્ય કોઈ વસ્તુઓ તૈયાર કરવા માટે સિલાઈ મશીન, હાથની સિલાઈની માત્રા ઘટાડે છે. સિલાઈ મશીનો, ઓપરેટરને વધુ ચોકસાઈ અને વધુ સુસંગતતા સાથે ઝડપથી કાર્ય કરવામાં મદદ કરે છે.

સિલાઈ મશીનની ઉત્ક્રાંતિ

૧૭૯૦માં અંગ્રેજી શોધક, થોમસ સેંટ દ્વારા સિલાઈ મશીન ઉપકરણની શોધ કરવામાં આવી હતી, પરંતુ તે તેની શોધની જાહેરાત કરી શક્યો નહીં. તેમણે લાકડા અને કેનવાસમાં છિદ્રો બનાવવા માટે એક લાકડાની આરી ની રચના કરી હતી, જેનાથી





Note

નીચે સોય અને થ્રેડના એક ટુકડાને નીચે હૂક અને લોક ચેઇન ટાંકો બનાવી શકાતા હતા. જોસેફ મેડર્સપર્જરે ૧૮૦૦ માં સિલાઈ મશીન વિકસાવવાનું શરૂ કર્યું અને ૧૮૧૪ માં તેણે કામ કરતી મશીન રજૂ કરી.

જ્હોન ગ્રીનફોએ ૧૮૪૨માં યુનાઇટેડ સ્ટેટ્સમાં પહેલી સિલાઈ મશીનની પેટન્ટ રજૂ કરી હતી. એલિયાસ હોવે ૧૮૪૫માં સિલાઈ મશીન બનાવ્યું હતું.

સિલાઈ મશીનની ઓળખ ઝડપથી જંગલની આગની જેમ ફેલાઈ ગઈ હતી, શરૂઆતમાં તે કપડાં ઉત્પાદકોને વેચવામાં આવતા જેથી તેઓ મોટા પાયે પ્રમાણિત કપડાંના માપો બનાવી શકે. ૧૮૬૦ માં મધ્યમ વર્ગના વિભાગમાં આ મશીનોને ઝડપી લોકપ્રિયતા મળી હતી. પાછળથી ૧૮૮૮માં વીજળી દ્વારા ચલાવવામાં આવતી મશીનો તેમની સાઈડમાં મોટરો જોડીને ડિઝાઇન કરવામાં આવી હતી. શરૂઆતમાં, આ બાજુની સ્ટ્રેપ(પદ્મ) વાળી મોટરવાળી મશીનો પ્રમાણભૂત હતી. ઘરોમાં વિસ્તરણની સાથે, તે વધુ લોકપ્રિય બની અને મોટર ધીમે ધીમે કેસિંગમાં રજૂ કરવામાં આવી. પાછળથી નવીનતમ અને વધુ વ્યવહારિક સ્ટિચિંગ(ટાંકાની) પેટર્ન બનાવવાની ક્ષમતા શામેલ થઈ. વીસમી સદીમાં, સિલાઈ મશીન કંપનીઓએ વિવિધ સિલાઈની તકનીકો માટે ઉપયોગમાં લેવાતી વિવિધ પ્રકારની મશીનોનું નિર્માણ કર્યું છે અને તેમાં કોમ્પ્યુટરાઇઝ્ડ મશીનો, ભરતકામની મશીનો અને સ્પેશિયલ પર્પઝ મશીનો પણ સમાવિષ્ટ છે. નવીનતમ મશીનોમાં LCD સ્ક્રીનો, માઇક્રોપ્રોસેસર્સ અને પી-પ્રોગ્રામવાળા ફોન્ટ્સ શામેલ છે.

સિલાઈ મશીનની શ્રેણીઓ

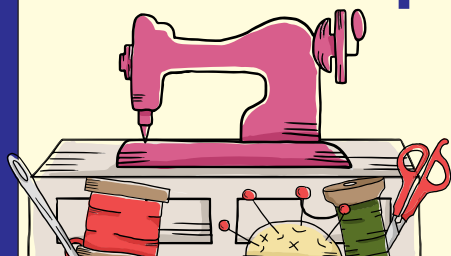
સિલાઈ મશીનની મુખ્ય શ્રેણીઓ નીચે મુજબ છે.

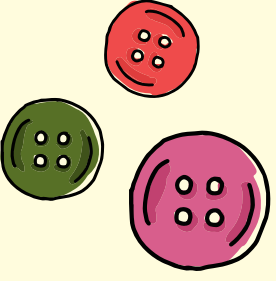
ઘરેલું સિલાઈ મશીનો

તે મુખ્યત્વે એક વ્યક્તિ માટે એકએલએ ટાંકાનો ઉપયોગ કરતી વખતે વ્યક્તિગત કપડાં સીવવા માટે બનાવાઈ છે. આધુનિક સિલાઈ મશીનો એવી રીતે બનાવવામાં આવી છે કે કાપડ સરળતાથી સિલાઈ મશીનની અંદર અને બહાર ગ્લાઇડ (સરકે છે) કરે છે, અને ટાંકો લેવાની પ્રક્રિયાને ઝડપી બનાવે છે અને સમય અને ઊર્જાની બચત કરે છે.

ઘરેલું સિલાઈ મશીનોની કેટલીક મુખ્ય લાક્ષણિકતાઓ નીચે દર્શાવ્યા મુજબ છે.

1. ઘરેલું સિલાઈ મશીનોનો ઉપયોગ સામાન્ય રીતે સિલાઈમાં રસ ધરાવતા લોકો દ્વારા થાય છે.
2. આ સામાન્ય રીતે ડ્રેસમેકિંગ માટેના વિવિધ પ્રોજેક્ટ્સમાં અને સરળ ઘરેલું ફર્નિચરની વસ્તુઓની સિલાઈ માટે લોકો દ્વારા ઉપયોગમાં લેવાય છે.





Note

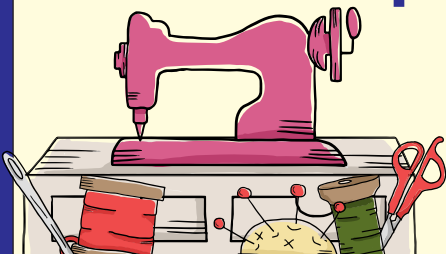
3. થોડાં ફેરફારો સાથે, આ મશીનો વિવિધ પ્રકારનાં ટાંકા લઇ શકે છે.
4. ઘરેલું સિલાઈ મશીનો સામાન્ય રીતે હલકા કાપડ અથવા વર્કપીસ પર કામ કરે છે.
5. આ મશીનો ઔદ્યોગિક સિલાઈ મશીનની તુલનામાં નોંધપાત્ર રીતે નાની મોટર પર ચાલે છે.

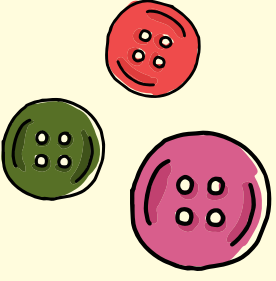
ઔદ્યોગિક સિલાઈ મશીનો



આકૃતિ 1.1: ઔદ્યોગિક મશીનો પર કામ કરતા ઓપરેટર્સ

1. ઔદ્યોગિક સિલાઈ મશીનો પ્રમાણભૂત મૂળ સિલાઈ મશીનનું હેવી- ડ્યુટી સંસ્કરણ છે અને તેનો ઉપયોગ કપડા અને અન્ય સંબંધિત ઉદ્યોગોમાં થાય છે.
2. ઔદ્યોગિક સિલાઈ મશીનોનો ઉપયોગ મોટા ઉત્પાદન માટે થાય છે.
3. આ હેવી-ડ્યુટી મશીનો છે જે દર મિનિટે હજારો ટાંકા બનાવવા જેટલું કામ કરી શકે છે.
4. એક ઔદ્યોગિક મશીન ક્લય અને મોટી સર્વો મોટર સાથે સજ્જ હોય છે.
5. ઔદ્યોગિક મશીનો મુખ્યત્વે એસેમ્બલી લાઇન આધારિત ફેક્ટરીઓમાં એક વિશિષ્ટ કાર્ય કરવા માટે રચાયેલ છે.
6. કેટલીક ઔદ્યોગિક મશીનો સામાન્ય પદાર્થો કરતાં ભારે પદાર્થોનું સંચાલન કરવા માટે બનાવવામાં આવી છે.
7. મુખ્યત્વે, મોટા ઉત્પાદન માટે ઔદ્યોગિક સિલાઈ મશીનની જરૂર પડે છે, જે ચામડા, કેનવાસ અને વિનાઇલ જેવી ભારે વસ્તુને સીવવા માટે બનાવવામાં આવી છે.





Note

8. ઔદ્યોગિક મશીનોના પ્રકાર તેઓ જે કાર્ય કરે છે તેના આધારે આપવામાં આવે છે. ઔદ્યોગિક મશીન વર્ગના વિશિષ્ટ પ્રકારોમાં પોકેટ સેન્ટર, બટનહોલ, અને પ્રોગ્રામેબલ પેટર્ન સીવર્સ વગેરેનો સમાવેશ થાય છે. ઉદાહરણ તરીકે, એક પોકેટ ઔદ્યોગિક મશીન આઠ કલાકના ઉત્પાદન ચક્રમાં 2,000 પોકેટને સીવી શકે છે.
9. પ્રોગ્રામેબલ મશીનો તેમની મેમરીમાં 10-30 અથવા વધુ પેટર્ન સંગ્રહિત કરી શકે છે.
10. ખાસ હેતુ ઔદ્યોગિક મશીનો ઉત્પાદનમાં વધુ સારુ આઉટપુટ આપી શકે છે, ઉદાહરણ તરીકે, બટનહોલ મશીનો, પોકેટ સેન્ટર, પેટર્ન ગટર વગેરે.

ઔદ્યોગિક સિલાઈ મશીનો મોટા, ઝડપી, વધુ જટિલ અને તેમના કદ, કિંમત અને કાર્યમાં વધુ વૈવિધ્યસભર હોય છે.

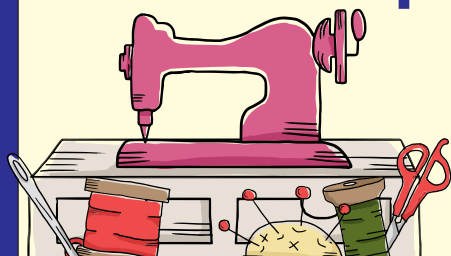
ઘરેલું અને ઔદ્યોગિક સિલાઈ મશીનો વચ્ચેની સરખામણી નીચે મુજબ છે:

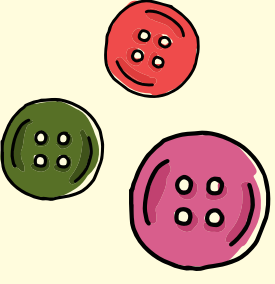
1. ઔદ્યોગિક મશીન ઝડપી છે, પ્રતિ મિનિટ 3000-6000 ટાંકા સીવી શકે છે, જ્યારે સૌથી ઝડપી ઘરેલું સિલાઈ મશીન 1500 વધુ જેટલા એક મિનિટમાં સીવી શકે છે.
2. પાવર મશીન પર પ્રેસર ફુટને (સત્ર 3 જુઓ) ઘૂંટણની લિફ્ટ વડે ખાસ પેડલ પર ઉપર નીચે કરવામાં આવે છે. સ્થાનિક મશીનો પર, તે સામાન્ય રીતે સોયના બારની પાછળ આવેલ લિવરનો ઉપયોગ કરીને જાતે સંચાલિત થાય છે.
3. ઔદ્યોગિક સિલાઈ મશીનમાં લુબ્રિકેશન (ઉંજણ) આપોઆપ થાય છે જ્યારે તે ઘરેલું સિલાઈ મશીનમાં જાતે કરવામાં આવે છે.

સિલાઈ મશીનના પ્રકારો

જો કે સિલાઈ મશીનના વિવિધ પ્રકાર હોય છે પરંતુ મુખ્યત્વે નીચે મુજબ ત્રણ પ્રકારના સિલાઈ માટે માનવામાં આવે છે.

1. મિકેનિકલ સિલાઈ મશીનો
2. ઇલેક્ટ્રોનિક સિલાઈ મશીનો
3. કોમ્પ્યુટરાઈઝ્ડ સિલાઈ મશીનો





Note

ટ્રેડલ સિલાઈ મશીન

- (i) આ મશીન હાથથી સંચાલિત સિલાઈ મશીનને સમાન છે પરંતુ તે એક ફૂટ દ્વારા સંચાલિત થાય છે જે મશીન સાથે વધારાના સ્ટેન્ડથી જોડાયેલ છે.
- (ii) તેમાં નીચલા ભાગ સાથે બેલ્ટ જોડાયેલ છે જે બેલેન્સ વ્હીલ પરથી પસાર થાય છે અને પગ દ્વારા ચાલે છે.
- (iii) આ મશીનો હાથથી સંચાલિત સિલાઈ મશીન કરતાં વધુ ઝડપથી ચાલે છે.
- (iv) આ મશીન પણ ત્યાં યોગ્ય છે જ્યાં વીજ પુરવઠો નથી.
- (v) ટ્રેડલ સિલાઈ મશીન પર કામ કરતી વખતે, સંચાલકના બંને હાથ કાપડને હેન્ડલ કરવા માટે મુક્ત છે તેથી, સીવવાનું કામ ઝડપથી થાય છે.

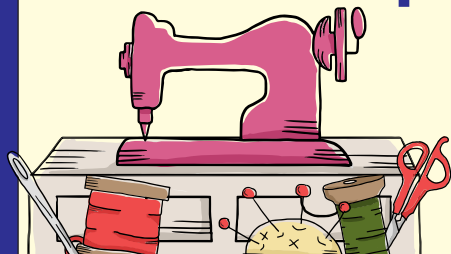
2. ઇલેક્ટ્રોનિક સિલાઈ મશીન

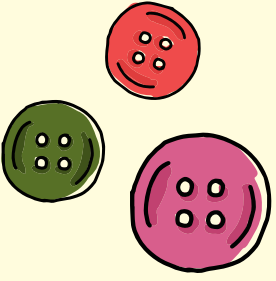
1970 ના દાયકામાં આ મશીનો લોકપ્રિય બની હતી. ઇલેક્ટ્રોનિક સિલાઈમાં મિકેનિકલ સિલાઈ કરતાં ઘણી વધુ સુવિધાઓ છે.

- (i) આ સિલાઈ મશીનો હાથથી સંચાલિત મશીનો કરતાં વધુ ઝડપથી ચાલે છે.
- (ii) ઇલેક્ટ્રોનિક મશીન બેલેન્સ વ્હીલ બેલ્ટ દ્વારા ગતિમાં આવે છે, જે ઇલેક્ટ્રિક મોટરથી જોડાયેલ હોય છે.
- (iii) ઇલેક્ટ્રોનિક સિલાઈ મશીનો સાથે એક મોટર જોડાયેલ છે અને આ મોટર સોયને શક્તિ આપે છે.
- (iv) ઇલેક્ટ્રોનિક ફૂટ પેડલ પર દબાવવા મૂકીને આ મશીનની ગતિને નિયંત્રિત કરવું આવશ્યક છે.
- (v) ઇલેક્ટ્રિક સિલાઈ મશીનને સંચાલિત કરવા માટે અનુભવ આવશ્યક છે.

3. કમ્પ્યુટરાઈઝ્ડ સિલાઈ મશીનો

- (i) આ સિલાઈ મશીનો ખૂબ જ ઝડપી અને વિશિષ્ટ હેતુ પૂર્ણ કરવા માટે છે.
- (ii) આ મશીનો ઇલેક્ટ્રોનિક સિલાઈ મશીન જેવી જ છે. જો કે, કમ્પ્યુટરાઈઝ્ડ સિલાઈ મશીન વિવિધ સોફ્ટવેરની મદદથી કામ કરે છે.
- (iii) કોમ્પ્યુટરાઈઝ્ડ સિલાઈ મશીનો ઓપરેટરને સિલાઈની જરૂરિયાતોને અનુકૂળ કાર્યો કરે છે. કમ્પ્યુટરાઈઝ્ડ સિલાઈ મશીન, જેમ કે બાંચ, યોક્સ, ખિસ્સા વગેરે જેવા કપડાંના વિવિધ ઘટકોની રચના અને ટાંકા લેવા માટે





Note

ખૂબ જ યોગ્ય રીતે કાર્ય કરે છે. આ અદ્યતન કોમ્પ્યુટરાઇઝ્ડ મશીનોમાં LED ડિસ્પ્લે અથવા LCD ડિસ્પ્લે અથવા ટચ સ્ક્રીન હોય છે. તે બહુવિધ કાર્યો કરતા મશીનો છે અને મોંઘા છે.

નીચેની વિશિષ્ટ ઉપયોગીતા અનુસાર કેટલીક અન્ય પ્રકારની સિલાઇ મશીનો છે.

1. લોક સ્ટીચ મશીન
2. ચેઇન સ્ટીચ મશીન
3. ડબલ ચેઇન સ્ટીચ મશીન
4. બટન હોલ મશીન
5. બટન સ્ટીચ મશીન
6. બાર-ટેઇલ મશીન
7. બેન્ડ-મશીન
8. ઓવર-લોક મશીન
9. બ્લાઇન્ડ સ્ટીચ મશીન
10. ઓવર-એજ મશીન



આકૃતિ 1.4 લોક સ્ટીચ મશીન



આકૃતિ 1.5 ચેઇન સ્ટીચ મશીન



આકૃતિ 1.6 ડબલ ચેઇન સ્ટીચ મશીન



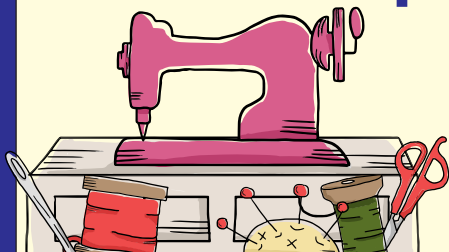
આકૃતિ 1.7 બટનહોલ મશીન

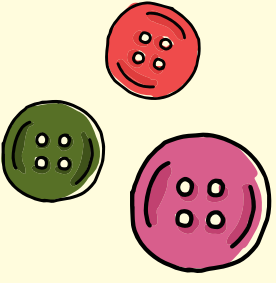


આકૃતિ 1.8 બટન સ્ટીચ મશીન



આકૃતિ 1.9 બાર-ટેઇલ મશીન





Note

ખૂબ જ યોગ્ય રીતે કાર્ય કરે છે. આ અદ્યતન કોમ્પ્યુટરાઇઝ્ડ મશીનોમાં LED ડિસ્પ્લે અથવા LCD ડિસ્પ્લે અથવા ટચ સ્ક્રીન હોય છે. તે બહુવિધ કાર્યો કરતા મશીનો છે અને મોંઘા છે.

નીચેની વિશિષ્ટ ઉપયોગીતા અનુસાર કેટલીક અન્ય પ્રકારની સિલાઇ મશીનો છે.

1. લોક સ્ટીચ મશીન
2. ચેઇન સ્ટીચ મશીન
3. ડબલ ચેઇન સ્ટીચ મશીન
4. બટન હોલ મશીન
5. બટન સ્ટીચ મશીન
6. બાર-ટેઇલ મશીન
7. બેન્ડ-મશીન
8. ઓવર-લોક મશીન
9. બ્લાઇન્ડ સ્ટીચ મશીન
10. ઓવર-એજ મશીન



આકૃતિ 1.10 બેન્ડ-મશીન



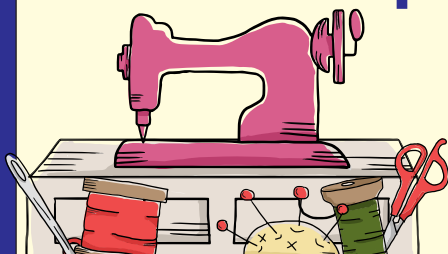
આકૃતિ 1.11 ઓવર-લોક મશીન



આકૃતિ 1.12 બ્લાઇન્ડ સ્ટીચ મશીન

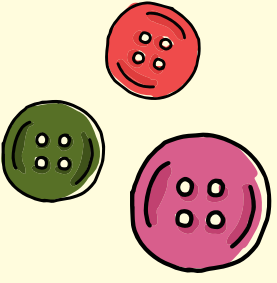


આકૃતિ 1.13 ઓવર-એજ મશીન



પ્રાયોગિક અભ્યાસ

પ્રવૃત્તિ 1



Note

પ્રવૃત્તિ 1

વિવિધ પ્રકારની સિલાઈ મશીનોનો ચાર્ટ તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રીઓ

1. ચાર્ટ શીટ
2. સિલાઈ મશીનોના ચિત્રો
3. એડહેસિવ / ગુંદર
4. કાતર
5. રંગીન પેન / પેન્સિલો

પ્રક્રિયા

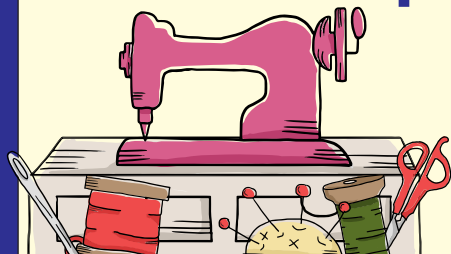
1. વિવિધ પ્રકારના સિલાઈ મશીનોની તપાસ કરો અને એકત્રિત કરો.
2. કાતર વડે ખૂબ સરસ રીતે ચિત્રો કાપો.
3. તેમને ચાર્ટ શીટ પર ચીપકાવો.
4. તેમને લેબલ લગાવો.
5. ચાર્ટને વર્ગખંડમાં / પ્રેક્ટીકલ લેબમાં મૂકો.

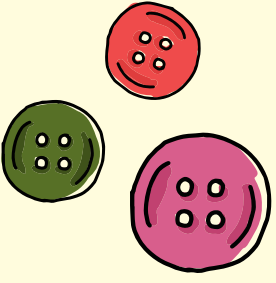
પ્રવૃત્તિ 2

કાપડ ઉત્પાદન ઉદ્યોગ / સિલાઈ મશીનો / બુટિક / વર્કશોપ્સ / કપડા બનાવવા અને ડિઝાઇનિંગના એકમોના સ્થાનિક ડિસ્ટ્રીબ્યુટરની મુલાકાત લો.

જરૂરી સામગ્રીઓ

1. નોટબુક
2. પેન
3. કંમેરો (જો ઉપલબ્ધ હોય / કંમેરો સાથેનો મોબાઇલ ફોન)
4. ક્ષેત્રની મુલાકાત માટે વાહન (બસ)





Note

A

એન્કરિંગ સ્ટીચ

શૂન્ય સ્ટીચ (ટાંકો) લંબાઈથી મશીન વડે સિવેલ ટાંકો, જે સિલાઈ / થ્રેડને ખેંચાઈ જતા બચાવવા લેવાય છે. અથવા સાંધાનો અંત, જ્યાં એક ટાંકો કેટલાક ટાંકાઓને આધાર આપવા માટે પાછળની તરફ સીધી બાજુએ હોય છે.

એપેક્સ મહિલાના કપડા માટે બસ્ટ પરનું સૌથી ઊંચું બિંદુ

આર્મહોલ

તે હાથ માટે રાખેલ એક છિદ્ર છે જ્યાં બોડીસ બાંયમાં જોડાય છે. આર્મહોલની ઊંડાઈ અને પહોળાઈ વ્યક્તિ માટે બરાબર હોવી જરૂરી છે, ખાસ કરીને જ્યારે કપડાં એકદમ ફિટિંગવાળા હોય.

આર્મહોલ સ્કે તેનો ઉપયોગ બ્લોક અથવા પેટર્ન પર આર્મહોલના બહાર નીકળતા વળાંકને ઉપસાવવા માટે થાય છે.

B

બેલેન્સ (સંતુલન) તે કપડાના વળાંક અને પ્રમાણનો ઉલ્લેખ કરે છે. ફેશન ચોક્કસ અંશે સંતુલન નક્કી કરે છે, ઉદાહરણ તરીકે ટૂંકા સ્કર્ટ પર લાંબા ટોપ પહેરવા યોગ્ય છે જ્યાં સપાટ પેટર્ન કટીંગ સંબંધિત છે, અને કપડાનું પરીક્ષણ કરવામાં ન આવે ત્યાં સુધી સાચું સંતુલન નક્કી કરવાનું મુશ્કેલ બને છે.

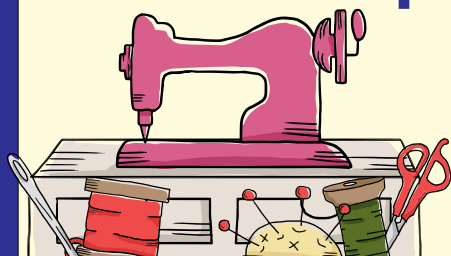
બેલેન્સ પોઈન્ટ (સંતુલન બિંદુ) તે સિલાઈ કરતી વખતે સંતુલન જાળવવા માટે કપડાના વિવિધ ભાગો પર બનાવવામાં આવે છે.

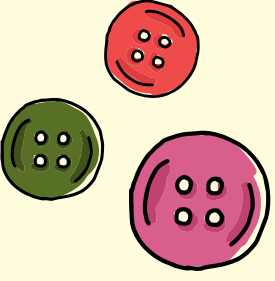
બાસ્ટ હાથથી અથવા મશીન દ્વારા કાપડના ટુકડાઓ જોડવા માટે બનાવેલ એક અસ્થાયી ટાંકો (લાંબા, છૂટક ટાંકા).

બાસ્ટીંગ લાંબા, છૂટક ટાંકાઓ લેવાની ક્રિયા, જેના વડે બે ટુકડાઓ એક સાથે રાખવામાં આવે છે જ્યાં સુધી તેઓ હાથ દ્વારા અથવા મશીન દ્વારા સારી રીતે સિલાઈ કરવામાં આવતી નથી.

બેલ સ્લીવ એ સ્લીવની શૈલી જે સળંગ છે અને કોણી અથવા કાંડા સુધી આખી અથવા ફ્લેરવાળી છે.

બાયસ તે કાપડના તંતુઓની આજુબાજુની રેખા છે. જ્યારે પેટર્ન બનાવવામાં કોસવાઈઝ અથવા લેન્થવાઈઝ તાંતણાને બદલવા માટે વાપરવામાં આવે છે, ત્યારે બાયસ કટ એકદમ નજીકથી શરીરના વળાંકને વળગી રહેશે.





Note

બાયસ કટ કોઈપણ વિકર્ણ (ચોરસમાં સામ સામા બિંદુને જોડતી રેખા) બાજુ વાળી કટ છે જે આખી લંબાઈ અથવા કાટખૂણે આવેલ તંતુઓ પર નથી તે એક બાયસ કટ છે.

બાઈન્ડિંગ તે સાંધાની ધારને આવરી લેતી અથવા કાચા કિનારીઓને ભેગા કરતી કાપડની એક સ્ટ્રીપ(પટ્ટી) છે. તે સીધી અથવા ઝુકાવવળી હોઈ શકે છે.

બ્લાઇન્ડ હેમિંગ (સ્ટીચ) તે એક હેમિંગ (ટાંકો) છે જે ફેબ્રિક અથવા કપડાની સપાટી પર દેખાતો નથી.

બોબીન વાઇન્ડર ટેન્શન એન્ગલ તે બોબીન વાઇન્ડર નજીક આવેલું એક ઉપકરણ છે જે બોબીનને સમાન રીતે વીંટવામાં મદદ કરે છે.

બોડકિન તે એક લાંબુ, સપાટ, સોય જેવું સાધન છે, જે ઈલાસ્ટીકને લૂપ (આંટી) આકારમાં સાંધવા વપરાય છે.

બ્રોકેડ કાપડ-ઉદ્યોગમાં, વણાટની પ્રક્રિયા દરમિયાન, ફૂલોની અથવા આની સુશોભિત આકારની ડિઝાઇનવળી વણાટ ધરાવતું કાપડ વપરાય છે. ડિઝાઇન ફક્ત કાપડ ઉપર દેખાય છે, જે સામાન્ય રીતે સેટીન અથવા ટૂવીલ વણાટ પર બનાવવામાં આવે છે. આ સમૃદ્ધ, એકદમ ભારે કાપડ, સાંજના ભપકાદાર ડ્રેસ, કપડા અને ગાદલા માટે વપરાય છે.

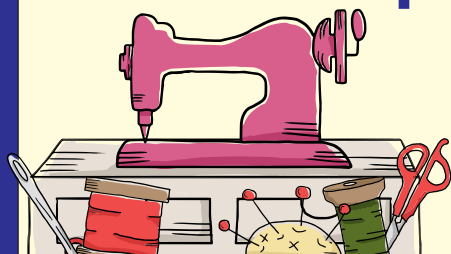
બટન સામાન્ય રીતે ગોળ આકારમાં હોય છે અને તેનો ઉપયોગ કપડાં અથવા અન્ય કોઈપણ ચીજમાં ખુલ્લી જગ્યાને બંધ કરવામાં વપરાય છે. તેનો ઉપયોગ સુશોભન હેતુ માટે પણ થાય છે. બટનો બજારમાં વિવિધ કદ, આકાર, સામગ્રી અને રંગોમાં ઉપલબ્ધ છે.

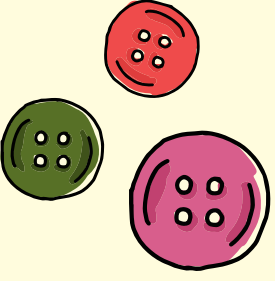
C

કેમ્બ્રીક તે નરમ, સાદો વણાટ કરેલું સુતરાઉ અથવા લિનન કાપડ છે જેમાં બારીકાઈથી વણાટવામાં આવે છે, સામાન્ય રીતે તેને થોડું સખતપણું અપાય છે.

કેનવાસ તે સામાન્ય રીતે કપાસમાથી બનેલા મજબૂત, અડગ, બારીકાઈથી વણાયેલા કાપડનું સામાન્ય વર્ગીકરણ છે. તે ઘણા ગ્રેડ (વર્ગ) અને ગુણોમાં ઉત્પાદિત થાય છે, તેને હળવું ફીનીશીંગ હોઈ શકે છે અથવા ભારે આકાર આપેલ હોઈ શકે છે.

કાર્ડિંગ તે એક યાંત્રિક પ્રક્રિયા છે જે સળંગ જાળીદાર અથવા સિલ્વર બનાવવા માટેની પ્રક્રિયા છે જે કાપડને નિષ્ક્રિય કરે છે, સાફ કરે છે અને બે કાપડને આંતરિક રીતે મિશ્રિત





Note

કરે છે.

કેન્દ્ર બિંદુ એ બિંદુ કે જે વર્તુળ કે ગોળાના પરિઘ પરના દરેક બિંદુથી સમાન અંતરે છે અથવા મધ્યમાં આવેલ છે.

ચેઇન ટાંકો તે એક ટાંકો છે જે એકબીજા સાથે જોડાયેલ કડી બનાવીને એક સાંકળ બનાવે છે.

Cheesecloth (જાળી) તે એક સાદા અને ઢીલા વણાટથી બનેલ પાતળું સુતરાઉ કાપડ છે, તેમાં થોડી Crêpe બનાવટ પણ છે.

શિક્કન તે ખૂબ હલકું, ચોખ્ખું કુદરતી રેશમ અથવા ફેક્ટરીમાં ઉત્પાદિત કુત્રિમ રેસાવાળું કાપડ છે જે સાદા વણાટમાં બનાવવામાં આવે છે, જે દોરા અને ભારતની દ્રષ્ટિએ લગભગ સમાન કદના હાર્ડ સ્પન યાર્ન (સખત વણાટથી બનેલ તાંતણો) અને સમાન SPI (ઇંચ દીઠ ટાંકા (સ્ટીચ પર ઇંચ)) અને સમાન સંખ્યાના છેડાઓ વડે બને છે. ફીનીશીંગ નરમ અને બારીક અથવા ક્યારેક કઠોર હોય છે. આ કાપડ નાજુક પરંતુ પ્રમાણમાં મજબૂત છે.

ક્લિપ એ કાપડની ધારમાં બનાવવામાં આવેલ નાનો કાપો અથવા ચીરો છે. સિલાઈમાં બધી વાંકી ધારને કાપવું આવશ્યક છે જેથી અંતિમ પ્રક્રિયા પછી કાપડ સપાટ રહે.

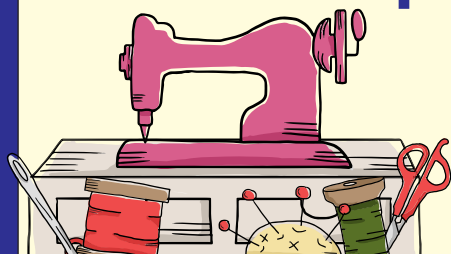
કોમ્બિંગ તે એક તકનીક છે જેના દ્વારા બધા કાપડ સપાટ અને એકબીજાને સમાંતર રહેવા માટે સીધા, ધાતુના દાંતાની શ્રેણી વચ્ચેથી પસાર થાય છે.

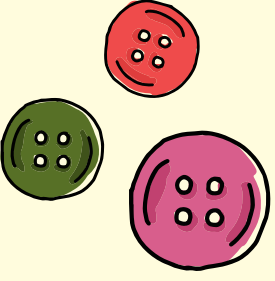
કોર્ડ્સ (તાર) તે અનેક વાળેલા દોરાથી બનેલી પાતળી, લચકદાર સ્ટ્રીંગ અથવા દોરડું છે.

કોર્ડરોય તે એક મજબૂત ટકાઉ કાપડ છે જે ગોળાકાર તારવાળી, જાળીદાર, અથવા જાલરવાળી સપાટી ધરાવે છે જે કટ પાઈલ યાર્ન દ્વારા બનાવવામાં આવે છે. આ પ્રકારન કાપડનો પાછળનો ભાગ સપાટ અથવા ટૂવીલ વણાટ ધરાવે છે.

કાઉચિંગ આ એક ભરતકામની પદ્ધતિ છે, જેમાં કાપડની સપાટી પર વિવિધ દોરા અથવા તંતુ દ્વારા ડિઝાઇન કરવામાં આવે છે અને દોરાની મદદ વડે સુંદર ટાંકા લઈને આ ડિઝાઇન સુરક્ષિત કરવામાં આવે છે. કાઉચિંગ કા તો ઉપસાવેલ અથવા સપાટ હોય છે.

Crêpe તે કાપડનું એક સામાન્ય વર્ગીકરણ છે જે રેશમ, રેયોન, એસીટેટ, કપાસ, ઊન,





Note

કુત્રિમ રેસા અથવા મિશ્રણથી બનેલ હોઈ શકે છે, જે કરચલીવાળી અથવા દાણાદાર સપાટીની અસરોવળી વ્યાપક શ્રેણી દ્વારા વર્ગીકૃત કરવામાં આવે છે.

કોસ દાણા તે તાંતણાની દિશાને સંદર્ભિત કરે છે જે કિનારને લંબરૂપ હોય છે.

કોચ (ખૂણાનું) બિંદુ ટ્રાઉઝરમાં આ તે જગ્યા છે જ્યાં પગ અંદરની સિલાઈ ખૂણાના સાંધાને મળે છે. તેની ચોક્કસ સ્થિતિ વ્યક્તિના શરીર પર આધાર રાખે છે પરંતુ કોચ બિંદુ શરીરના આગળની તરફ હોવું જોઈએ.

કટીંગ બોર્ડ તે ખાસ બનાવવામાં આવેલું, પાટલી વાળેલ, લહેરદાર બોર્ડ છે જે ટેબલ અથવા બેડને આવરી લેવા માટે ખોલવામાં આવે છે જેના પર પેટર્ન કાપવામાં આવે છે અથવા બનાવવામાં આવે છે.

D

ડાર્ટ તે એક ધાર અથવા હીરા આકારની ધાર છે જે કપડાના ભાગની સપાટીથી ટાંકો લઈને દૂર કરવામાં આવે છે.

ડાર્ટ ઇન્ટેક એ ડાર્ટ બનાવતી વખતે લેવાયેલી કાપડની વધારાની માત્રા છે.

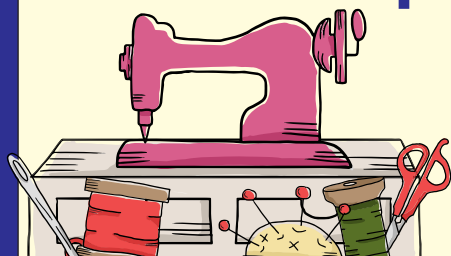
ડેનિમ એક જાણીતું મૂળ સુતરાઉ અથવા મિશ્રિત સામગ્રીથી બનેલ કાપડ છે જેને સામાન્ય રીતે 2/1 અથવા 3/1 વળાંકથી જમણા હાથની ટ્વીલમાં વણાય છે. સામાન્ય રીતે, આ તાંતણા વાદળી રંગના હોય છે અથવા ક્યારેક સફેદ ફીલિંગ ધરાવે છે.

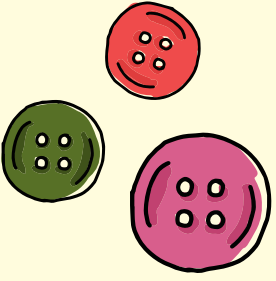
ડોબ્બી વણાટ તે પેટર્નવાળી વણાટની શૈલી છે જે વારંવાર ઉપયોગમાં લેવાતી નાની ભૌમિતિક ડિઝાઇન્સ ધરાવે છે.

ડબલ-ફોલ્ડ હેમ તે એક હેમ છે જે એક વાર હેમ અલાવ્સની કાચી ધારને બંધ કરવા માટે અને બીજીવાર વાળવા માટે ઉપયોગમાં લેવાય છે.

ડબલ સોય આ મશીનની બે સોય છે જે એક જ શાફ્ટથી જોડાયેલી છે જે એક જ સમયે દોરાની બે રિલ વડે દોરાની બે સમાંતર પંક્તિઓ સિવી અને એક બોબીન સાથે જોડી દે છે. કેટલીકવાર તે ટ્વીન (જોડિયા) સોય તરીકે ઓળખાય છે.

ડ્રાફ્ટિંગ તે પેટર્ન બનાવવાની એક રીત / પદ્ધતિ છે જે વસ્ત્ર અથવા અન્ય વસ્તુના મૂળભૂત / પાયો અથવા ડિઝાઇન પદ્ધતિઓ બનાવવા માટે ડ્રેસ ફોર્મ અથવા મોડેલમાંથી લેવાયેલ માપ અથવા વાસ્તવિક માપદંડો પર આધારિત છે.





Note

E

ઇઝ એ કપડા પહેરતી વખતે હલનચલન કરવા માટેની જગ્યા સુનિશ્ચિત કરવા માટે માપમાં મુકાયેલ વધારાની જગ્યા છે. આ જગ્યાનું કદ વર્તમાન ફેશન અનુસાર બદલાય છે.

ઇઝીંગ (સરળતા) તે જ્યારે વિવિધ લંબાઈ અને આકારની બે ધાર જોડાય ત્યારે આવશ્યક છે. લાંબી ધાર, કાપડમાં સહેજ ગોળ ઉપસેલ જગ્યા બનાવે છે કારણ કે તે સીવાયેલ છે, અને તે હલનચલન માટે સહેજ સરળતા આપે છે. સરળતાના ઉદાહરણોમાં બાય આગળ આર્મહોલ, પાછળના ખભા થી આગળના ખભા વચ્ચેનું જોડાણ, બાંયના સાંધાની પાછળની ધાર જે કોણીના સ્તર પર આગળના ભાગે છે.

એજ સ્ટીચ (કિનારાનો ટાંકો) તે સાંધા, ટ્રીમ અથવા બાહ્ય કિનારીની નજીક આવેલી ખૂબ જ સીધી સિલાઈ છે. તે સાંધાની જગ્યાને સુરક્ષિત કરે છે, ધારને ખેંચાઈ જતી અટકાવે છે અને કાપડને ટેકો આપે છે.

આય (આંખ) તે સોય પરનો એક ભાગ છે જે સાંધા બનાવવા માટેના દોરાને પકડી રાખે છે.

Eyelets તે એક નાનું છિદ્ર છે, તે સામાન્ય રીતે કપડા અથવા ચામડાની દોરી અથવા તાર પસાર કરવા માટે ગોળ અને ધારવાળું ફીનીશીંગ ધરાવે છે.

F

ફેબ્રિક (કાપડનું) વજન આ વજન કાપડ જે થ્રેડ(દોરા)માંથી બનેલ છે તેની જાડાઈ પર, વણાટ અથવા ગૂંથણની ઘનતા તેમજ તેની રચના પર આધારિત છે. ડાઇ અથવા પ્રિન્ટિંગની પ્રક્રિયા પણ વજનને અસર કરી શકે છે. વજન ચોરસ મીટર (g/m^2 અથવા gsm) દીઠ ગ્રામ અથવા ચોરસ યાર્ડ દીઠ આઉન્સ (oz/y^2 , ઘણી વખત ટૂંકું રૂપ $oz.$) માં માપવામાં આવશે.

ખૂબ જ હલકું: 4 oz. સુધી ($135 g/m^2$)

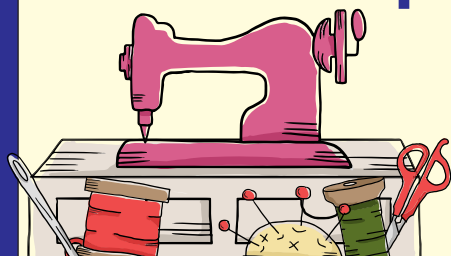
હલકું: 4 થી 6 oz. ($135 g/m^2$ થી $200 g/m^2$)

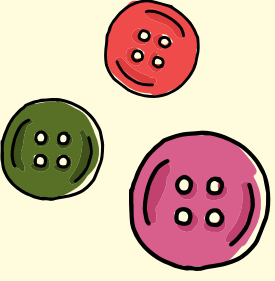
મધ્યમ: 6 થી 8 oz. ($200 g/m^2$ થી $270 g/m^2$)

મધ્યમ-ભારે: 8 થી 10 oz. ($270 g/m^2$ થી $340 g/m^2$)

ભારે: 10 થી 12 oz. ($340 g/m^2$ થી $400 g/m^2$)

ભારે ભારે: 12 oz. ઉપર. ($400 g/m^2$)





Note

ફેબ્રિકની પહોળાઈ તે કાપડની એક કિનારાની ધારથી અન્ય કિનારા સુધીના કાપો છે.

ફીડીંગ સાધન આ એક સિલાઈ મશીનના ભાગ છે જેનો ઉપયોગ સિલાઈ વખતે કાપડને આગળ મોકલવા અને ઉચકવા માટે થાય છે.

ફેલ્ટ તે ઊન, વાળ, ફર (રૂંવાટી), અથવા અમુક કુત્રિમ રેસામાંથી બનેલી ગાદીવાળી સામગ્રીની બિન-વણાટવાળી શીટ છે. તે તંતુઓ, ભેજ અને દબાણના સંયોજન દ્વારા બનેલ રેસાના સમૂહની ગૂંચવણ છે; તેમાં કોઈ બોન્ડીંગ એડહેસિવ (ગુંદર) (ચીકાશવાળી સામગ્રી)નો ઉપયોગ નથી થતો.

ફિલામેન્ટ તે અનિશ્ચિત અથવા વધુ પડતી લંબાઈ ધરાવતા રેસા છે. આ સુતરની લંબાઈ, ફિલામેન્ટનો ઉપયોગ મરોડ વિના અથવા ખૂબ ઓછા મરોડ સાથે કરવા દે છે.

ફલેર તે એક ભરાવદાર આકાર(fullness) છે જે કપડાના જુદા જુદા ભાગોમાં ઉમેરેલી હોય છે. તે કપડાના મૂળ આકારમાંથી, ઉપરથી નીચે સુધી કાપીને પેટર્નને કાપીને, માત્ર ધાર પર ટુકડાઓ ફેલાવીને ઉમેરવામાં આવે છે.

ફ્લોસ તે તાંબાની ડિસ્ક, ફ્રીડ ડોગ, વગેરે વચ્ચેથી સફાઈ કરવા માટે વપરાતો રેશમ અથવા મર્સરાઈઝ કપાસનો પોચો દોરો છે. તે બે સાંકડા ભાગો વચ્ચેનો વિસ્તાર સાફ કરવા માટે ઉપયોગમાં લઈ શકાય છે.

ફ્લાઉન્સ તે ગરદનની લાઇન, બાંચ અને હેમ્સ માટેની સંપૂર્ણ ગોળાકાર ધાર છે.

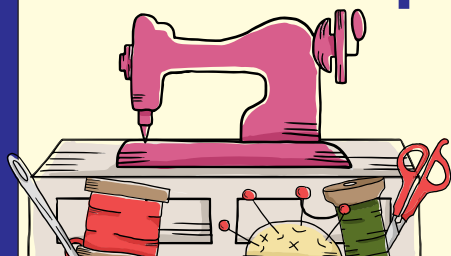
ફોરઆર્મ સીમ (બાવડાનો સાંધો) તે બાચના બેય ટુકડાના આગળના ભાગની નજીકનો સાંધો છે.

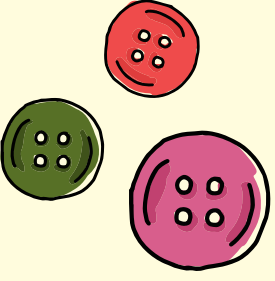
ફીલ તે કોઈ પણ પહોળાઈ ધરાવતી કાપડની એક સ્ટ્રીપ(પટ્ટી) છે અને એક ધાર તરીકે કપડા સાથે જોડાયેલ હોય છે.

ફિંજ તે એક સુશોભનની ધાર છે જે દોરા અથવા કાપડની લટકતી માળાઓમાંથી બનાવવામાં આવે છે. તે છૂટક દોરા, ટેસેલ્સ (ગુચ્છા), અથવા આંટીઓનું કાંઠું અથવા ધાર છે. આ દોરા વણાટ પછી કાપડમાં શણગારની અસર ઉમેરવા સાથે ભેગા કરવામાં આવે છે અથવા ગાંઠ બનાવી વણવામાં આવે છે.

ફૂલનેસ તે એક સાંધા દ્વારા જોડાયેલા કપડાના બે ભાગોમાંના એકનું વિસ્તરણ છે, જે કપડામાં વોલ્યુમ(ભરાવદાર અસર) અથવા આકાર બનાવવા માટે વપરાય છે.

ફ્યુસિબલ તે એક પ્રકારનું કાપડ અથવા અન્ય સામગ્રી છે જેમાં એક બાજુ ગરમી-





Note

સંવેદનશીલ એડહેસિવ(ગુંદર) હોય છે જે તેને અન્ય કાપડ સાથે જોડવામાં સક્ષમ બનાવે છે.

ફ્યુસિબલ ઇન્ટરફેસિંગ ટેપ તે એક ટેપ જે એકદમ સાંકડી પહોળાઈમાં ઉપલબ્ધ છે. ગરમી લાગતા, આ ટેપ કાપડમાં સાંધા અથવા ધારને સ્થિર કરવા માટે ઓગળીને એકરસ થાય છે.

ફઝ તે કાપડના અંતનો ઉલ્લેખ કરે છે જે તંતુ અથવા કાપડમાંથી બહાર આવે છે.

G
ગેધર તેનો અર્થ કપડા / ફેબ્રિકમાં, કરચલીઓ / નાની પાટલી, કરચલી, વગેરે રૂપમાં એકત્રીકરણ એવો થાય છે. કપડાની ધારની નજીક સિલાઈની સમાંતર પંક્તિઓ કરી અને ત્યારબાદ સિલાઈના દોરાને ખેંચીને અથવા લંબાવીને નાની પાટલી બને છે.

ગેધરીંગ (એકત્રીકરણ) તે કપડાના ટૂંકા ભાગ સાથે કપડાનો લાંબો ટુકડો ફીટ કરવામાં મદદ કરે છે અને બાંય અને અન્ય ગોળાકાર પેટર્નના ટુકડાઓને દાખલ કરવા માટે સાંધાને સરળ બનાવવા માટેની પદ્ધતિ પણ છે.

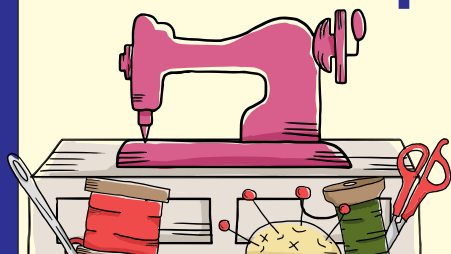
શણ તે મધ્યમ વજનના સુતરાઉ કાપડથી, સાદા વણાટ અને યાર્ન(સુતર)ની ડાઈ કરી; વણાટ અથવા ઓળેલ યાર્ન સાથે બનાવવામાં આવે છે. શણ ગુણવત્તા યાર્નના પ્રકાર, રંગની મજબૂતાઈ, બાંધકામ અને વજનના આધારે બદલાય છે.

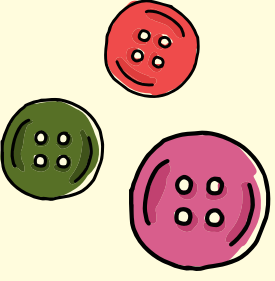
ગોદેટ તે કોઈપણ કપડાની હેમલાઈનમાં શામેલ ઝાલર અથવા ત્રિકોણાકાર ઉમેરો છે.

ગ્રેન લંબાઈ તે વણેલા કાપડની લંબાઈથી લઈ પહોળાઈ સુધી યાર્નની દિશા છે. તે એક સારા ફિટ માટે મહત્વપૂર્ણ છે અને અહીં જરૂરી છે કે યોગ્ય તંતુમાં કાપડ કપાવું જોઈએ અથવા બીજા શબ્દોમાં તાંતણા ઉપર કપાવું જોઈએ. ઓન-ગ્રેન (તંતુ ઉપરનું) કાપડ એકસમાન થઈ જાય છે અને સમપ્રમાણતા દેખાય છે. જો ઓન-ગ્રેન કાપડ નહિ હોય તો કાપડ સમતલ લાગશે નહિ.

ગ્રેન રેખા તે કાપડના ટુકડામાં ઉપરથી અંત સુધી દોરેલી રેખા છે તે બતાવવા માટે કે, પેટર્ન બનાવવા માટે કેવી રીતે કાપડને તંતુ સાથે ગોઠવવું જોઈએ. પેટર્નના ટુકડાઓ હંમેશા કાપડ પર ધારને સમાંતર તે જ દિશામાં રાખવામાં આવશે જે દિશામાં દરેક પેટર્ન પર ગ્રેન રેખા દોરવામાં આવે છે.

ગસેટ તે હલનચલન માટે જગ્યા આપવા માટે સાંધામાં શામેલ કરેલ કાપડના એક નાનો ટુકડો છે. હાથની ગતિવિધિની જગ્યા આપવા માટે ગસેટ મોટેભાગે કળીદાર કુર્તાની બાંયમાં આવશ્યક છે.





Note

H

હેલ્ટર તે ગરદનની પાછળની બાજુની આસપાસના કાંઠાથી લઈને આગળના આર્મહોલ સુધી કાપડનું એક આવરણ અથવા કાપડનો વિસ્તાર છે.

હેમ ટેઇલરનું હેમ અથવા ડ્રેસમેકરનું હેમ, યુસ્તરીતે ભરેલું નાનું ઓશીકું છે જે, જ્યારે વસ્ત્રો, ડાર્ટ્સ (કાપડમાં આકાર આપવા ઉમેરાતો કટકો), કમરલાઈનના કોલર્સ અથવા કફ્સ જેવા કપડાંના વક્ર વિસ્તારોને દબાવવામાં આવે છે ત્યારે વળાંકવાળા મોલ્ડ તરીકે વપરાય છે.

હેન્ડ ઓવરકાસ્ટ તે એક હાથથી લીધેલ ટાંકો છે જે સર્પાકાર રીતે ધારની આસપાસનો વિસ્તાર આવરે છે.

હેન્ડલ તે મશીનના હેન્ડલ જોડાણથી જોડાયેલ છે અને મશીનને હાથથી ચલાવવા માટે મદદ કરે છે.

હેમ તે ધારનું ફીનીશીંગ છે જે કપડા અથવા અન્ય કોઈપણ વસ્તુની નીચલી ધારને આખરી ઓપ આપવા માટે વપરાય છે.

હેમ અલાવ્સ તે કટીંગ લાઇન અને હેમલાઈન વચ્ચેનું અંતર છે.

હેમલાઈન તે એકવાર હેમની સિલાઈ થઈ જાય તે પછી કપડાની સૌથી નીચલી ધાર છે.

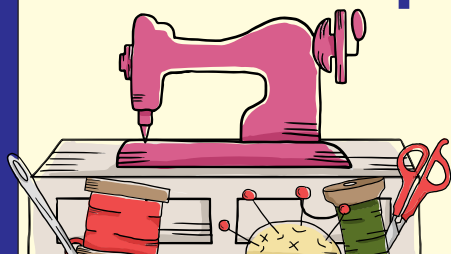
હેમ્પ તે સુંદર, ચળકતા રંગીન, તેજસ્વી, અને મજબૂત બસ્ટ કરેલ રેસા છે, જે હેમ્પ છોડમાંથી મેળવવામાં આવે છે. હેમ્પ શબ્દનો ઉપયોગ ઘણી વખત અલગ છોડના રેસા માટે સામાન્ય અર્થમાં ખોટી રીતે કરવામાં આવે છે.

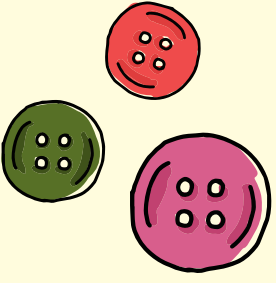
હૂક ધાતુનો એક ભાગ અથવા વક્ર અથવા કોઈ કોણ પર વાળેલું અન્ય કોઈ સખત સામગ્રી છે જે પકડ માટે વપરાય છે.

I

ઇન્ટરફેસિંગ તે સીવ-ઇન (સિલાઈ કરેલ) અથવા ફ્યુસિબલ કાપડ છે જે ફેશનના કાપડને સ્થિર કરવા માટે ઉપયોગમાં લેવાય છે. તે બોડીમાં ઉમેરો, મજબૂતીકરણ અથવા આકાર ઉમેરવામાં પણ ઉપયોગી છે.

ઇન્ટરલેસિંગ સિલાઈ દરમિયાન, જ્યારે એક દોરો બીજા દોરાની ઉપર આસપાસ અથવા અન્ય દોરાની લૂપ પર પસાર થાય છે, ત્યારે તેને ઇન્ટરલેસિંગ કહેવામાં આવે છે.





Note

ઇન્ટરલૂપિંગ તે દોરા દ્વારા બનાવેલ અન્ય આંટી પર બીજા દોરાની આંટી પસાર કરવાની પ્રક્રિયા છે.

ઇન્ટ્રાલૂપિંગ તે એક જ સમાન દોરા દ્વારા બનાવેલ આંટી પર તે જ દોરાની આંટી પસાર કરવાની પ્રક્રિયા છે.

J

જેકવાર્ડ વણાટ તે સુશોભનનું વણાટ છે જે જેકવાર્ડ લૂમ પર બનાવવામાં આવે છે. આ વણાટમાં, વિગતવાર અને જટિલ ડિઝાઇન કરવામાં આવે છે. જાકવાર્ડ ડિઝાઇનના ઉત્પાદનમાં પેટર્ન બનાવવા માટે ઓછામાં ઓછા બે મૂળભૂત વણાટનો સમાવેશ થાય છે. બ્રોકેડ એ જાકવાર્ડ વણાટનું એક સામાન્ય ઉદાહરણ છે.

L

લોન એક સુંદર, સાદો વણાટ કરેલ, પ્રમાણમાં સળંગ સુતરાઉ કાપડ છે જે સજ્જડ બાંધકામમાં બને છે.

લિનન આ ફાઇબર (રેસાઓ) ફ્લેક્સ પ્લાન્ટ (એક જાતનો છોડ)ની ડાખળીમાંથી મેળવવામાં આવે છે. તે મજબૂત અને ટકાઉ કાપડ છે.

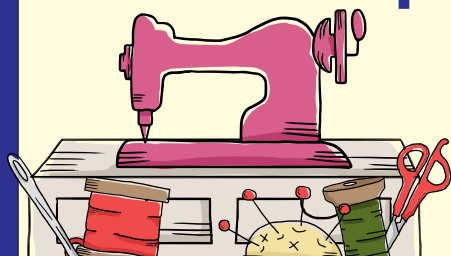
લાઈનીંગ (અસ્તર) એક કાપડ (સામાન્ય રીતે હલકા) જે કાપડના અંદરના ભાગમાં આવરણની વિગતોને આવરી લેવામાં મદદ કરે છે.

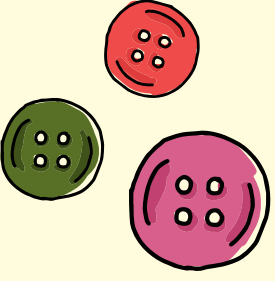
લૂપના ટાંકા તે સેર્જ(એક જાતનું ઉની કાપડ)ના આંટીના વિભાગ અથવા ઓવર લોકર દ્વારા બનાવવામાં આવતા ટાંકા છે.

M

માર્કિંગ ચાક તે રંગીન પાવડરથી બનાવવામાં આવે છે જે કાપડ પર નિશાનીઓ કરવા માટે વપરાય છે.

મેન્ડિંગ કાપડ ઉત્પાદનમાં આ એક અંતિમ પ્રક્રિયા છે જેમાં વણેલ કાપડને લૂમમાંથી લેવામાં આવે તે પછી, વણાટ અપૂર્ણતા, ચીરા અને તૂટેલ તાંતણા જેવી અનિયમિતતાઓનું સમારકામ કરવામાં આવે છે. તે મુખ્યત્વે ઊન અને અન્ય ઝીણા કાંતેલ ઊન પર કરવામાં આવે છે જેથી તેને વધુ સારા ફીનીશીંગ માટે તૈયાર કરવામાં આવે.





Note

મર્સાઇઝ ટોરો તે એક બોઇલ-ફાસ્ટ (એટલે કે, ઉકળતા તાપમાને નુકસાન પ્રતિરોધક), પ્લાઈ લગાવેલ, તારવાળા સુતરાઉ ટોરો છે, જેને કાસ્ટિક સોડા સાથે પ્રક્રિયા કરાવવામાં આવે છે જે તેને વધુ મજબૂતાઈ, ચમક અને રંગો માટે આકર્ષણ આપે છે.

મર્સાઇઝીંગ તે સુતરાઉ તાંતણા અથવા કાપડની મજબૂત ક્ષારમાં સ્વેલીંગની ક્રિયા છે. આ પ્રક્રિયા કાપડમાં કાયમી સોજો (ઉભાર) પેદા કરે છે, અને તેના ચળકાટ, શક્તિ અને રંગો માટેના આકર્ષણમાં વધારો કરે છે.

મસ્લિન તે મૂળભૂત રીતે પરીક્ષણ ફીટ બનાવવા માટે ઉપયોગમાં લેવામાં આવતું બ્લીચીંગ વિનાનું સાદા વણાટવાળું સુતરાઉ કાપડ છે. તે હળવા, મધ્યમ અને ભારે વજનમાં ઉપલબ્ધ છે. ટેસ્ટ ફીટિંગ અને ડ્રાપીંગ (સજાવટ) માટે મધ્યમ ગુણવત્તાનો ઉપયોગ થાય છે. ડિઝાઇનર દ્વારા તેનો ઉપયોગ કપડાના નિર્માણ પહેલાં ફિટ અને ડિઝાઇનની તપાસ કરવા માટે કરવામાં આવે છે.

N

નેપ

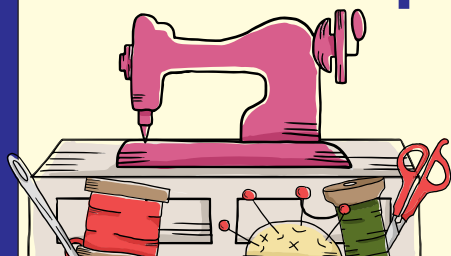
તે યાંત્રિક બ્રશિંગ ક્રિયા દ્વારા કાપડના મૂળ વણાટમાં ઉપસાવેલ રેસાના છેડાઓનું એક સ્તર છે. નેપ કરેલા કાપડમાં, જ્યારે રેસાનો છેડો મૂળ કાપડ માળખાથી કાપડની આખી સપાટી સુધી વિસ્તરે છે ત્યારે ઘુંઘરાળું, રૂંવાટી જેવી અનુભૂતિ થાય છે. કાપડને એક અથવા બંને બાજુ પર નેપ કરી શકાય છે. નકશિત કાપડમાં, નકશાની બનાવટ એક ચોક્કસ દિશામાં ચાલે છે અને તેમાં તે જ દિશામાં બધા પેટર્ન ટુકડાઓ કાપી નાખવાની જરૂર હોય છે.

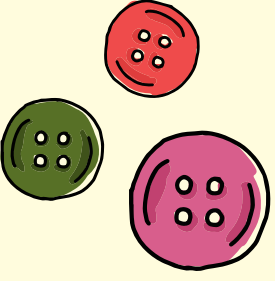
નિડલ ક્લેમ્પ તે એક સ્ક્રુ છે જે સોયને તેની સ્થિતિમાં રાખવા માટે ટાઈટ અથવા લૂઝ કરવામાં આવે છે.

નોય તે એક નાનો કાપો છે જે V જેવો આકાર ધરાવે છે અને તે કાપડની ધાર અથવા સપાટી પર બનેલું હોય છે.

O

ઓર્ગેન્ઝાં તે એક સાદા વણાટમાં બનાવેલ, હલકુ, પારદર્શક કાપડ છે જે સામાન્ય રીતે બરડ હાથામાંથી બને છે. જે ખૂબ જ બારીક ફિલામેન્ટ તાંતણાથી બનાવવામાં આવે છે. સૌથી સામાન્ય રીતે વપરાતા રેસા રેશમ, નાયલોન, પોલિએસ્ટર અથવા રેયોન હોય છે.





Note

ઓવરકાસ્ટ ટાંકો તે કાટખૂણે બનાવેલ ટાંકો છે જે છિદ્રો અથવા ખુલ્લા ભાગોને આવરી લેવા અથવા ગુંચવણને રોકવા માટે ઉપયોગમાં લેવાય છે.

P

પેટર્ન તે કાગળ અથવા કાર્ડબોર્ડથી બનાવેલ નમૂનો છે કે જે કાપડના ભાગો કાપવા અને જોડતા પહેલા કાપડ પર અનુરૂપ માટે ઉપયોગમાં લેવામાં આવે છે.

પાઈલ તે કાપડની સપાટીની અસર છે જે તેની સપાટી પર અપરાઈટ યાર્ન દ્વારા, તાંતણાના કાપા અથવા આંટીઓ પર ઉભી કરવામાં આવે છે.

પિનિંગ તે કાપડ અને પેટર્નને યોગ્ય સ્થાને રાખવા માટે તેમને પિન જોડવાની ક્રિયા છે.

સાદુ વણાટ તે એક વણાટ છે, જેમાં દરેક વણાટન તાંતણા એક ચોરસ પેટર્નમાં યાર્નના વળાંકની ઉપર અને નીચે એકસાથે પસાર થાય છે, જે કાપડની સંપૂર્ણ સપાટી પર, એક ઉપર અને એક નીચે તે રીતે આંતરછેદમાં જોડાયેલ હોય છે.

પ્લેટ તે એક પાટલી છે જે કાપડને તેની જ ઉપર બે વખત વાળીને અને એક જગ્યા એ સ્થિત કરીને બનાવાય છે. તે સામાન્ય રીતે નાની જગ્યામાં કાપડના વિશાળ ભાગને સમાવવા માટે કપડાં અને ગાદલામાં વપરાય છે.

પ્લાય તે યાર્ન(તાંતણા)માંનો એક તાર છે. તાંતણાની જાડાઈ પણ તે કેટલા પ્લાય તેની સાથે જોડે છે તે પરથી નક્કી થાય છે.

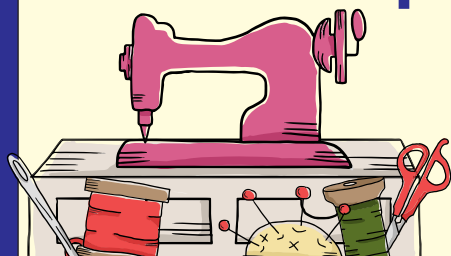
પોઇન્ટ પ્રેસર તે એક નાનું સાધન છે જે કઠિન ખૂણા અથવા નાના સ્થાનમાં દબાણ આપવામાં સરળતા માટે ઉપયોગમાં લેવામાં આવે છે.

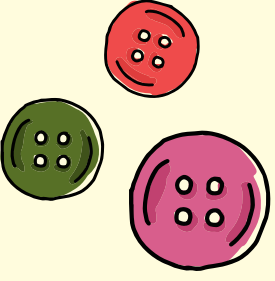
પોઇન્ટ ટર્નર તે એક સાધન છે જે સીવેલા ખૂણાને એક તીક્ષ્ણ, ચોક્કસ બિંદુ પરથી સાચી બાજુએ વાળવા માટે ઉપયોગમાં લેવાય છે.

પોલીસ્ટર કાપડ તે કોઈપણ પોલિએસ્ટર તંતુઓ અથવા રેસાઓનો ઉપયોગ કરીને બનાવવામાં આવેલ કાપડ માટેનો સામાન્યકૃત શબ્દ છે. આ નામ કૃત્રિમ, માનવ-સર્જિત પોલિમર માટે વપરાય છે, જે ચોક્કસ સામગ્રી તરીકે, સામાન્ય રીતે પોલિઇથિલિન ટેરેપ્થાલેટ (PET) તરીકે ઓળખાય છે.

પૂર્વ-સંકોચન તે કાપડના પ્રકાર પર આધાર રાખીને તેને સંકોચવા માટે કાપ્યા પહેલાં, કાપડ ધોવાની ક્રિયા છે.

પ્રિન્સેસ સાંધો તે કાપડની ટોચથી પસાર થતો સાંધો છે જે લંબાઈ પર આધાર રાખે છે અને કપડાને આકાર આપે છે. સાંધો આર્મહોલ, ખભા અને ગળાની લાઈનમાં હોઈ શકે





Note

છે. અને સાંધાના તે આધારે નામ આપવામાં આવે છે. ઉદાહરણ તરીકે, ખભામાંથી ઉદભવતા પ્રિન્સેસ સાંધાને શોલ્ડર પ્રિન્સેસ કહેવામાં આવે છે.

પકર તે કરચલી અથવા નાની પાટલીમાં ચુસ્ત રીતે ભેગી કરવામાં અથવા સંકોચવામાં આવેલ રચના છે, તે ટાંકાની ખોટી ઘનતા, બુકી પોઇન્ટ સોય, અપર્યાપ્ત બેકિંગ, અને દોરાની ખોટી તાણના કારણે થાય છે.

R

રો એજ (કાચી ધાર) કાપડ એક અપૂર્ણ દેખાવ સાથે સમાપ્ત થાય છે.

રિબ વેવ તે સાદા વણાટની તારની વિવિધતા છે જે વળાંક અથવા વણાટની દિશામાં હોય છે.

રીપિંગ સાંધો રફ રીતે ખોલવા માટે કાપી અથવા ચીરી નાખવો.

રબર રિંગ આ બોબીન વાઇન્ડર પરની રિંગ છે જે બેલેન્સ વ્હીલના નટ સાથે સંપર્કમાં આવે છે. તેને કડી તૈલી થવા દેવી જોઈએ નહિ કેમકે તે તેને લપસણો બનાવશે અને બેલેન્સ વ્હીલ સાથે યોગ્ય સંપર્ક કરવામાં સક્ષમ રહેશે નહીં.

રફલ તે કાપડનો એક પાટલીવાળો ભાગ છે જે ઘણીવાર કપડાં પર ટ્રીમ તરીકે ઉપયોગ થાય છે. ડ્રેસના તળિયે રફલ ફેન્સી કરચલીની જેમ વપરાય છે. તે વસ્ત્રની કોઈપણ ધારને ફીનીશીંગ આપવા માટે રેખીય ટ્રિમ્સ તરીકે ઉપયોગમાં લઈ શકાય છે.

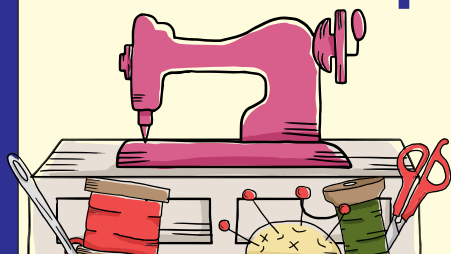
S

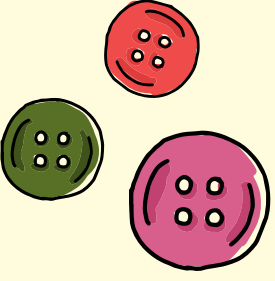
સીમ (સાંધો) તે એક સિલાઈ લાઇન કે જેમાં બે અથવા વધુ કાપડ જોડાયેલી, ચીપકવાથી, સિલાઈથી અથવા સ્ટેપલિંગ દ્વારા જોડાય છે. સામાન્ય રીતે કાપડના ટુકડાઓની ધાર નજીક હોય છે.

સીમ અલાવન્સ તે બે અને (અથવા વધુ) સામગ્રીના ટુકડાઓ એક સાથે જોડાયેલા હોવાથી ધાર અને સીલાઈની લાઇન વચ્ચેનું અંતર છે. તે 1/4 ઇંચ પહોળાઈથી જેટલા ઇંચ જરૂરી હોય ત્યાં સુધીની રેંજ ધરાવે છે (મોટે ભાગે ત્રણ ઇંચથી વધુ નહીં).

સીમ ફીનીશ તે કાચી કિનારીઓને આખરી ઓપ આપતી કોઈપણ તકનીક છે.

સીમ રોલ તે એક નાળાકાર આકારનું લાંબુ સાધન છે જે ખુલ્લા લાંબા સાંધા દબાવવા માટે અથવા બાયમાં કરચલી વિના સ્લાઇડ (સરકવુ) કરવા માટે વપરાય છે.





Note

સેલ્વેગેજ (કિનાર) તે કાપડની સખત રીતે સમાપ્ત કરેલી ધાર છે, જે કાપડની સમગ્ર લંબાઈ પર સમાંતર ચાલે છે.

સિલાઈની સોય તે નીચલા ખૂણા પર તીક્ષ્ણ બિંદુ ધરવતો ધાતુનો બારીક નળાકાર ભાગ છે, તેમાંનું છિદ્ર અથવા આય, સિલાઈમાં ઉપયોગ થાય છે.

સિલાઈના દોરા તે ખાસ પ્રકારનાં યાર્ન(તંતુ)નો ઉલ્લેખ કરે છે જે સિલાઈ મશીન પર પસાર થવા માટે રચાયેલ છે. થ્રેડ(દોરા)નું મૂળભૂત કાર્ય સૌંદર્ય વધારવું અને ટાંકા અને સાંધાના પ્રદર્શનમાં સહાય કરવી છે.

શૅક બટનની પાછળ જે દોરો પસાર થાય છે, તે કપડાને બટન સાથે જોડે છે.

શીઅર (એક કાતર) તે કાપવા માટેનું સાધન છે જેમાં બે બ્લેડ એકબીજાથી સાથે આગળ વધે છે, જેમ કે કાતર, પરંતુ આ સામાન્ય રીતે મોટા હોય છે. તેને મોટી કાતર તરીકે પણ ઓળખવામાં આવે છે.

શિર કોઈપણ પારદર્શક અથવા અત્યંત ઓછા વજનવાળા કાપડ જેમ કે ચોખ્ખું શિફન, કેપ, જ્યોર્જેટ અથવા વિવિધ પ્રક્રિયા અને યાર્નનું બનેલ બારિક કાપડ, ખાસ કરીને રેશમ અને કુત્રિમ રેશાઓ અને યાર્ન. શીર્સ બંને સ્પન (કાંતવું) અને ફિલામેન્ટ યાર્નના નિર્માણમાં બનાવવામાં આવે છે.

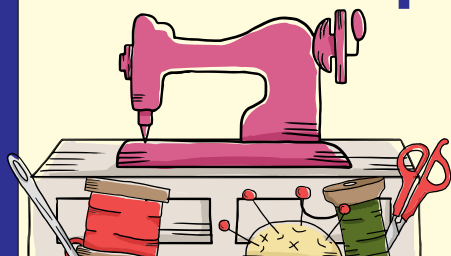
શિરિંગ તે સમાંતર પંક્તિઓમાં દોરેલા અથવા સ્થિતિસ્થાપકતા આપેલ દોરા માધ્યમથી (કાપડનો વિસ્તાર અથવા કપડાનો ભાગ) ભેગો કરવા માટેની એક પ્રક્રિયા છે.

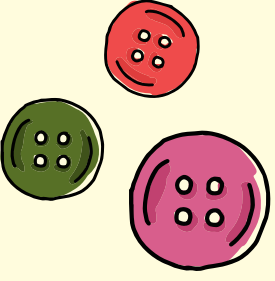
શટલ તે બોબીન કેસ ધરાવે છે અને મશીન ચાલે ત્યારે હલનચલન કરીને આંટી બનાવે છે. તે ફીડ ડોગ નીચે ફીટ થયેલ છે.

છૂટેલા ટાંકાઓ છૂટા પડેલા ટાંકાઓ એ છે જેમાં, સિલાઈ ચક્રના કેટલાક સંબંધિત ભાગો દરમિયાન કોઈ સોય દોરા અથવા દોરાની આંટીની હલનચલન હોતી નથી. તે સૌથી સામાન્ય સિલાઈ મશીન સમસ્યાઓમાંની એક છે. તે સામાન્ય રીતે સિલાઈ થતા ટાંકા વચ્ચે એક છૂટેલી એક સિલાઈ અથવા બહુવિધ અવગણવામાં આવેલ ટાંકા હોઈ શકે છે.

સ્નેગિંગ કાપડમાં, યાર્ન અથવા યાર્નનો ભાગ સપાટી પરથી ઉખેડવા અથવા ખેંચી કાઢવામાં આવે છે.

સ્નેપ ટેપ તે ખાસ કરીને બોડીસ્યુટને સજ્જ અને તંગ કરવા માટે યોગ્ય છે, જેથી તે ઢીલા ન પડે. સ્નેપ ટેપ સ્નેપ ફાસ્ટનર્સથી બનેલું છે, તેને કેટલીક વખત પ્રેસ સ્ટ્રક્સ





Note

(એક જાતના કફ-બટન) પણ કહેવાય છે, જે કાપડના ટુકડાઓ પર લગાવવામાં આવે છે. આ સ્નેપ મુખ્યત્વે ધાતુ અથવા પ્લાસ્ટિકના બનેલા છે.

સ્ટેબિલાઇઝર એક કપડાના સંદર્ભમાં, કાપડના સ્તર નીચેનું એક પડ છે જે, તે ફેબ્રિક / કાપડના આકારને પકડી રાખવા અથવા તેની તાકાતને ટેકો આપવા માટે વપરાય છે.

સ્ટેપલ યાર્ન તે સ્ટેપલ નામના ટૂંકી-લંબાઈવાળા રેસામાંથી બનાવવામાં આવે છે. રેશમના અપવાદ સાથે, મોટે ભાગે મુખ્ય રેસા કુદરતી સ્ત્રોતોમાંથી આવતા રેસાઓ સ્ટેપલ યાર્ન છે.

સ્ટે સ્ટીચ સાંધાની લાઇનની બહાર અથવા ઉપર સ્થિત સિલાઈ, જે કાપડને સ્થિર કરવા માટે વપરાય છે

સ્ટીચ (ટાંકો) સિલાઈ કરતી વખતે જ્યારે એક અથવા વધુ દોરાની એક અથવા વધુ આંટી, કાં તો ઇન્ટરલોપિંગ, ઇન્ટરલેસિંગ, ઇન્ટ્રાલૂપિંગ અથવા આ ત્રણના મિશ્રણ દ્વારા જોડવામાં આવે છે ત્યારે આવી ગોઠવણીના પ્રત્યેક એકમને સ્ટીચ(ટાંકો) કહેવાય છે.

ઇંચ દીઠ સ્ટીચ (SPI) ઇંચ દીઠ સ્ટીચ એક ઇંચની અંદર મળેલા ટાંકાની સંખ્યાની ગણતરી દ્વારા માપવામાં આવે છે. પ્રત્યેક ઇંચ દીઠ ટાંકોની સંખ્યા સાંધાની મજબૂતાઈ, સિલાઈનો દેખાવ અને ખેંચાણવાળા કાપડ પર સાંધાની સ્થિતિસ્થાપકતા પર સીધો પ્રભાવ પાડે છે. ઇંચ દીઠ સાચી સંખ્યામાં ટાંકાઓનો ઉપયોગ કરીને આપેલ કાપડના પ્રકાર અને ઉપયોગીતા મુજબ સાંધાની મજબૂતાઈ, દેખાવ અને પ્રદર્શનને મોટા પ્રમાણમાં વધારવામાં આવે છે.

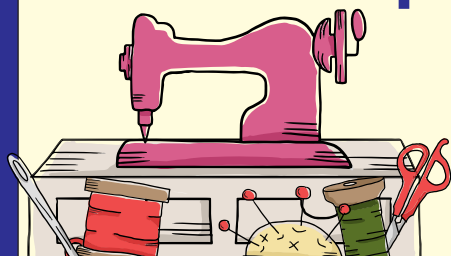
સ્ટીચ લંબાઈ ફીડ ડોગની હિલચાલ દ્વારા નક્કી કરાયેલી સિલાઈની લંબાઈ.

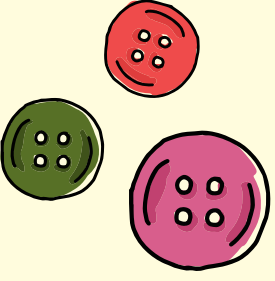
સિલાઈ રેખા તે કાગળની પેટર્નની રેખાને સંદર્ભિત કરે છે જ્યાં એક દોરાવાળી સોયની સંપૂર્ણ હિલચાલ કાપડ અથવા અન્ય વસ્તુ ઉપરની રેખા પરથી પસાર થાય છે.

સ્ટ્રેન્ડ દોરડું, ધાગો, અથવા પ્લાઈ યાર્નના એક ઘટક માટે, અથવા કોઈપણ પૂર્વકથિત રચના કરવા માટે એક સાથે ટ્વિસ્ટેડ (વળેલ) અથવા પાટલી કરેલ હોય તેવા કોઈપણ રેસા માટેનો સામાન્ય શબ્દ. કેટલીકવાર આ શબ્દ સમગ્ર દોરડા, કેબલ, દોરા અથવા પ્લાઈ યાર્ન પર પણ લાગુ થાય છે.

સ્ટ્રેચ કાપડ એવું કાપડ જેમાં નોંધપાત્ર વિસ્તરણ (ખેંચાણ) અને પુનઃપ્રાપ્તિ, જે તેના મૂળ સ્થાને આવવાનો ગુણધર્મ છે.

સ્ટ્રાઇપ તે એક ચોક્કસપણે બનાવવામાં આવેલ ડીઝાઇન છે જે સાદી સપાટી પર વળાંક અથવા સીધી રેખાઓ ધરાવે છે.





Note

T

ટેકિંગ કાપડના ટુકડાઓને ટાંકા વડે મોટેભાગે અસ્થાયી ધોરણે એકઠા કરવાની ક્રિયા. ટેસેલ્સ એક બાજુ લટકતા ધાગાઓ અથવા તારનો સમૂહ જેને એક ખૂણા પર વણવા અવેલ છે અને દુપ્પા, સ્કાર્ફ, કુર્તી અને ઘરેલું ફર્નીશીંગ વસ્તુઓ જેવા કપડાંના સુશોભન માટે એકબીજા સાથે જોડવામાં આવે છે.

ટેરી તે એક વણાયેલ કાપડ છે, તે સામાન્ય રીતે કપાસ, અથવા કૃત્રિમ ફાઇબર સાથેનું મિશ્રણ છે જેની એક અથવા બંને બાજુ પર આંટીઓ હોય છે. આ આંટીઓ સમગ્ર સપાટીને આવરી લે છે અથવા પટ્ટાઓ, કેબલ્સ, ચેક અથવા અન્ય પેટર્ન બનાવી શકે છે. આ કાપડ ભેજ શોષણ કરવાની તેની ક્ષમતા માટે જાણીતું છે.

થ્રેડ ટેઇલ છોડી દેવાયેલા દોરા, તે કાપડની ધાર પર અપૂર્ણ અથવા ટ્રીમ કર્યા વિનાના દોરા છે.

થ્રેડ તાણ મશીન સિલાઈમાં અથવા ચુસ્તતાથી ખેંચવામાં આવી રહેલ ટાંકામાં તેની તાણની માત્રા.

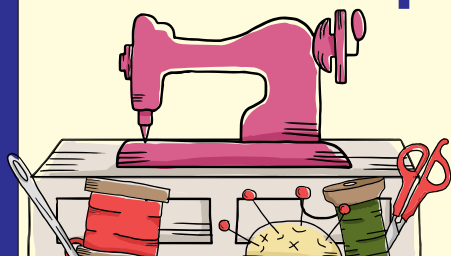
ટોચનો ટાંકો તે ટોચની અથવા જમણી બાજુએ લેવાયેલ સળંગ ટાંકાઓની એક પંક્તિ છે જે કપડા અથવા કોઈપણ અન્ય વસ્તુ પર લેવાય છે. તે એક સીલાઈની તકનીક છે જ્યાં સીલાઈની રેખાને કપડાની બહારની બાજુએ સુશોભિત અથવા કાર્યાત્મક દેખાવ આપવા ડિઝાઇન કરવામાં આવી છે. ટોચની સીલાઈનો ઉપયોગ મોટેભાગે ગરદનના કિનારીઓ જેવા કે નેકલાઇન્સ અને હેમ્સ પર થાય છે, જ્યાં તે ફેસિંગને તેની મૂળ સ્થિતિમાં રહેવા સહાય કરે છે અને એક બરડ ધાર આપે છે.

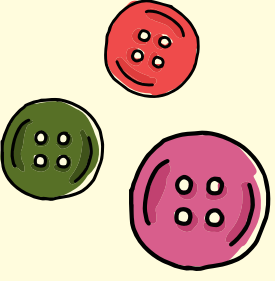
ટ્રીમ તે કોઈપણ સુશોભન કરવા માટેની વસ્તુ, જેમકે રિબન, ફીસ, વગેરે છે, જે કપડા અથવા અન્ય આઇટમ પર મુકાયેલી હોય છે. ટ્રીમ શબ્દનો ઉપયોગ સાંધાની વધારાની જગ્યા અથવા વધારાના કપડાને કાતર વડે કાપવાના કાર્યને વ્યાખ્યાયિત કરવા માટે પણ થાય છે.

ટ્રીમિંગ સામગ્રી એક કપડા પર અને અન્ય વસ્તુઓ પર સુશોભન અથવા કાર્યાત્મક હેતુઓ માટે ઉપયોગમાં આવતી વધારાની સામગ્રી છે.

ટૂ બીઆસ તેને ટૂ અકોસ પણ કહેવામાં આવે છે, તે ધારની 45 ડિગ્રીના બીઆસનો ઉલ્લેખ કરે છે.

ટક્સ એક કપડા અથવા સામગ્રીમાં સીધી કરેલ, સિલાઈ કરેલ પાટલી. સામાન્ય રીતે એક અથવા ઘણાં સમાંતર પાટલી, કાપડને ટૂંકાવવા, કડક બનાવવા અથવા શણગારવા માટે તેમાં મુકવામાં આવે છે.





Note

ટ્વીલ વણાટ તે ત્રિકોણીય સમાંતર શ્રેણીની પેટર્ન ધરાવતું એક પ્રકારનું કાપડનું વણાટ છે. આ વણાટ, એક અથવા વધુ વણાટના ધાગાની ઉપર અને નીચે બે અથવા વધુ વણાટના ધાગા પસાર કરીને કરવામાં આવે છે.

U
યુફોલસ્ટ્રી કાપડ ફર્નિચરને આવરી લેવા માટે, યુફોલસ્ટ્રી તરીકે ઉપયોગમાં લેવામાં આવતું કોઈપણ કાપડ. તે કપાસ, શણ, રેશમ, ઊન, કુત્રિમ રેસા અને મિશ્રણો સહિત વિવિધ પ્રકારના રેસામાંથી બનાવવામાં આવે છે. વણાટમાં સાદા, ટ્વીલ, સેટિન, જાકવાર્ડ અને ડોબી શામેલ છે. અહીં કેટલાક પ્રકારના ગૂંથણનો પણ ઉપયોગ થાય છે.

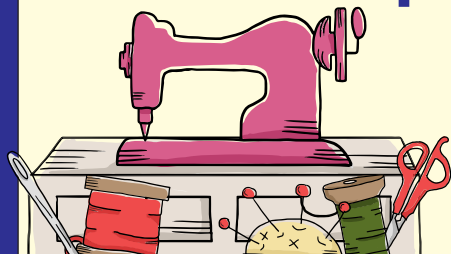
V
વેલ્વેટ આ એક વાર્પ પ્લાઈ (કાપડ બનાવવાની એક પ્રક્રિયા) કાપડ છે, બારીકીથી વણાયેલા કાપડનો પાઈલ બનાવવામાં આવે છે જે કાપડને સમૃદ્ધ, પોચી સપાટી આપે છે. મૂળરૂપે પાઈલ રેશમથી બનાવવામાં આવતો હતો પરંતુ હવે તે કપાસ, કુત્રિમ રેસા અને વિવિધ મિશ્રણોથી પણ બનાવાય છે.

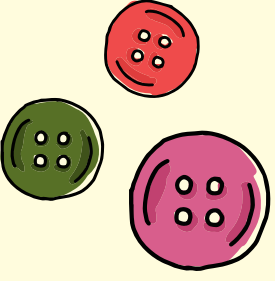
વોઈલ તે ઓછા વજનવાળા સાદા વણાટમાં અને સખત વળાંકવાળા ચાર્નથી બનેલા હળવા વજનવાળા, ચોખ્ખા કાપડ છે. તે કપાસ, વોસ્ટેડ (ઝીણું કાંતેલું સુંવાળું ઊન), રેશમ, રેયોન અથવા એસીટેટથી બનેલ હોય છે.

W
વાર્પ તે વણાટ કામગીરીમાં વપરાતા વધુ લંબાઈવાળા તાંતણા (ચાર્ન) છે. તે કાપડનું મૂળભૂત માળખું બનાવે છે. વાર્પ ચાર્નમાં સામાન્ય રીતે વેફ્ટ ચાર્ન કરતાં વધુ વળાંકો હોય છે કારણ કે તે વણાટ પ્રક્રિયામાં વધુ તાણને આધિન હોય છે, અને તેથી વધુ મજબૂતાઈની જરૂર પડે છે.

વેફ્ટ વણાટ કરેલ કોસવાઈઝ ચાર્ન કે જે વણાટમાં વાર્પ સાથે જોડાય છે તેને વેફ્ટ અથવા ફીલિંગ ચાર્ન તરીકે ઓળખવામાં આવે છે. તેમાં વેફ્ટ ચાર્નને વાર્પ ઉપર અને નીચે રાખવામાં આવે છે. વેફ્ટ ચાર્ન, સામાન્ય રીતે વાર્પ ચાર્ન કરતા ઓછું વળાંકવાળું હોય છે કારણ કે તે વણાટની પ્રક્રિયામાં ઓછી તાણને આધિન હોય છે અને તેથી ઓછી તાકાતની જરૂર પડે છે.

વોસ્ટેડ તાંતણાને સંપૂર્ણપણે ઝીણા કાંતેલા ઊન ઉપર કાંતવામાં આવે છે જેથી તમામ રેસાઓ વાજબી રીતે સમાંતર હોય. આવા તાંતણામાંથી બનેલા કાપડને વોસ્ટેડ કાપડ કહેવામાં આવે છે.





Note

નીચે આપેલ વિકલ્પોમાંથી સૌથી ઉચિત જવાબ સાથે ખાલી જગ્યા ભરો.

1. સાચો બીઆસ, કિનારીને _____ ના ખૂણે હોય છે.
(એ) 90 ડિગ્રી (બી) 45 ડિગ્રી (સી) 50 ડિગ્રી

2. કિનારી એ કાપડની કઠણ, ફેક્ટરીમાં વણાટ કરેલીની ધાર છે જે _____
ગ્રેનને સમાંતર ચાલે છે.
(એ) પહોળાઈ મુજબની (બી) કોસવાઈઝ (સી) લંબાઈ મુજબ

3. _____ એ કપડાની ઓટેલી નીચલી કિનારી છે.
(એ) વાર્પ (બી) સેલ્વેજ (સી) હેમ

4. _____ કટીંગ લાઈન અને હેમલાઈન વચ્ચેનું અંતર છે.
(એ) હેમ અલાવન્સ (જગ્યા) (બી) હેમ (સી) હેમેલાઈન

5. _____ એ કોઈ પણ પહોળાઈની, કાપડની એક સ્ટ્રીપ (પટ્ટી) છે જે
કાંઠાની જેમ એક કપડા સાથે જોડાયેલી હોય છે.
(એ) ગેધર્સ (બી) ફીલ (સી) ડાર્ટ

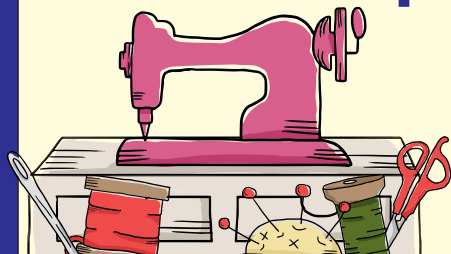
6. _____ એ મૂળભૂત રીતે એક અવિભાજ્ય, સાદા વણાટનું કપાસનું
કાપડ છે જે ફીટીંગના પરીક્ષણ માટે વપરાય છે.
(એ) વૉઈલ (બી) મલમલ (સી) મસ્લિન

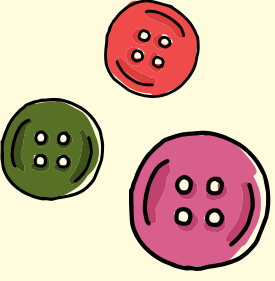
બી. આડા અવળા શબ્દો ગોઠવો

- (a) seae (d) pwar (g) radngfit (i) ctshit
(b) iabs (e) denele (h) fewt (j) tpatner
(c) anigr (f) hteard

સી. પ્રશ્નો

- કોઈપણ દસ સિલાઈના પારિભાષિક શબ્દોને સૂચિબદ્ધ કરો અને તે સમજાવો.
- આપેલ પારિભાષિક શબ્દો સમજાવો:
(એ) ગ્રેન (બી) હેમ (સી) સીમ અલાવન્સ (ડી) કિનાર





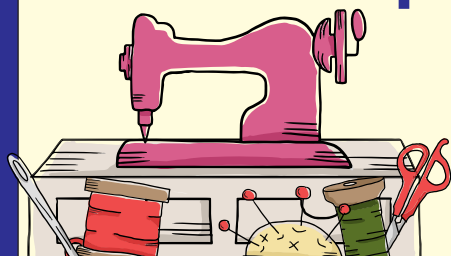
Note

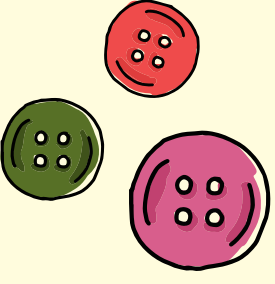
મિકેનિકલ સિલાઈ મશીનોનું મૂળ માળખું સમાન છે-પછી ભલે તે હાથથી સંચાલિત સિલાઈ મશીન હોય, ટ્રેડલ સિલાઈ મશીન હોય અથવા મોટર સંચાલિત સિલાઈ મશીન હોય.

સિલાઈ મશીન: ભાગો અને તેમના કાર્યો

સિલાઈ મશીનના મૂળ ભાગો આ મુજબ છે:

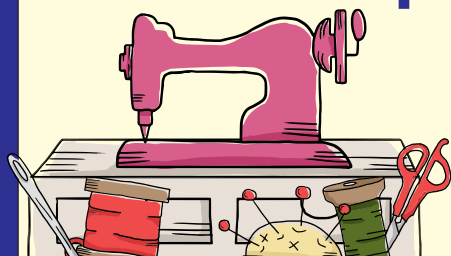
1. સ્પૂલ પિન એ ટોચ પર મૂકવામાં આવેલી ધાતુની લાકડી છે જે દોરાની રીલની સાચી સ્થિતિ જાળવવા માટે છે.
2. થ્રેડ માર્ગદર્શિકા તે દોરાને નાના છિદ્ર દ્વારા સ્પૂલ પિનમાંથી સોયમાં લઈ જાય છે. તે દોરાને સ્પૂલથી સોય સુધી એક સ્થિતિમાં રાખે છે. તે દોરાને સરળ બનાવે છે અને તેને ઘર્ષણથી સુરક્ષિત કરે છે.
3. તણાવ ડિસ્ક એ બે અંતર્ગોળ ડિસ્કનું મિશ્રણ છે જે બહિર્ગોળ બાજુ તરફ એકસાથે મૂકવામાં આવે છે. સ્પૂલ પિનમાંથી, દોરો થ્રેડ માર્ગદર્શિકામાંથી પસાર થાય છે, પછી તણાવ ડિસ્ક વચ્ચે થઈ સોય તરફ જાય છે. તણાવ ડિસ્ક ઉપરના દોરાને સ્પૂલમાંથી સોય સુધી પહોંચાડે છે. દોરાનો તણાવ સ્પ્રિંગ અને નટ દ્વારા સંચાલિત થાય છે જે તણાવ ઘટાડે છે અથવા દબાણ વધારે છે.
4. થ્રેડ લેક-અપ લીવર તે તણાવ ડિસ્ક ઉપર સ્થિત હાથા પર લગાવેલ લિવર છે. તે આગળની ધરીથી ઉપર અને નીચે ગતિ મેળવે છે. લીવરની બહારની બાજુએ, એક નાનું છિદ્ર હોય છે જેના દ્વારા થ્રેડ પસાર થાય છે. ટેક-અપ લીવર પહેલી વાર સિલાઈ રચના દરમિયાન ટોચની થ્રેડને લૂઝ કરે છે, અને ત્યારબાદ સિલાઈને સેટ અથવા લોક કરવા માટે કોઈપણ સ્લેક(ઢીલ) ને દૂર કરે છે.
5. નીડલ બાર એ એક પટ્ટા મદદથી, સોયને એક બાજુએ પકડી રાખવા માટે વપરાતી ધાતુની લાકડી છે. તેનું મુખ્ય કાર્ય સોયને ગતિ આપવાનું છે.
6. પ્રેસર ફુટ તે સિલાઈ વખતે ફીડ ડોગ પર વસ્તુને રાખવા માટેનું એક અલગ ઉપકરણ છે. જ્યારે ટક્સ, રફલ્સ અથવા અન્ય ભરતકામ માટેના જોડાણોનો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે ત્યારે આ ઉપકરણનો ઉપયોગ થતો નથી.
7. પ્રેસર ફુટ લિફ્ટર એ પ્રેસર બારની ઉપર અને નીચે હિલચાલને નિયંત્રિત કરવા માટે પ્રેસર બાર (ફેસ પ્લેટની અંદર સ્થિત) સાથે જોડાયેલ લીવર છે. મશીનમાંથી સામગ્રી કાઢવા માટે તેને હંમેશાં ઉઠાવી લેવું જોઈએ.

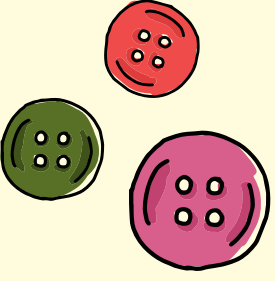




Note

8. સ્ટીચ રેગ્યુલેટર તે સ્ટીચ(ટાંકા)ની લંબાઈને નિયંત્રિત કરે છે.
9. બોબીન વાઇન્ડર એ એક ઉપકરણ છે જે બોબીન(સ્લાઇડ પ્લેટની અંદર સ્થિત)ને યોગ્ય રીતે વાઇન્ડીંગ(દોરો વીંટવામાં) કરવામાં મદદ કરે છે. ઇચ્છિત રીતે, દોરો તેના દ્વારા ટાઇટ અથવા ઢીલી રીતે પસાર કરવામાં આવે છે.
10. ફ્લાય વ્હીલ (અથવા સંતુલન વ્હીલ) એ સિલાઈ મશીનના ઉપર જમણે સ્થિત એક ગોળ ચક્ર છે. તે મશીનને ફેરવવા માટે બનાવવામાં આવે છે. તે મશીનની ગતિને હાથથી અથવા ઇલેક્ટ્રિક રીતે નિયંત્રિત કરવા મદદ કરે છે.
11. સ્લાઇડ પ્લેટ તે એક લંબચોરસ પ્લેટ છે, જે મશીન ટોપને ઉઠાવી લીધા વિના બોબીન કેસને દૂર કરવાની સુવિધા આપે છે.
12. સોય પ્લેટ અથવા નેક પ્લેટ તે અર્ધ-ગોળાકાર ડિસ્ક છે જે એક છિદ્રવાળી હોય છે જેમાંથી સોય પસાર થાય છે. આ પ્લેટનો મૂળભૂત હેતુ સીલાઈની વસ્તુની સ્તરવાળી સપાટી અને સિલાઈ મશીનના અંદરના ભાગોમાં ધૂળને પ્રવેશ કરવાથી અટકાવવાનો છે.
13. ફ્રીડ ડોગ તેમાં સોય પ્લેટની નીચેના ફ્રીટ કરેલા દાંતાનો સમાવેશ થાય છે. જ્યારે મશીન ગતિમાં હોય છે, ત્યારે ફ્રીડ ઉપર તરફ આગળ વધે છે, આથી પ્રત્યેક સિલાઈમાં, સિલાઈ થતી વસ્તુ આગળ વધે છે. તે સિલાઈ કરતી વખતે સામગ્રીને આગળ ખસેડવા માટે મદદ કરે છે.
14. ફેસ પ્લેટ તે એક કવર છે, જે જ્યારે દૂર થાય છે, ત્યારે તે સોય બાર, પ્રેસર બાર અને ટેક-અપ લીવરના ઓઇલિંગના બિંદુઓ સુધી પહોંચવામાં મદદ કરે છે.
15. આર્મ(હાથો) એ હેડનો એક આડો ભાગ છે જે ડ્રાઈવ શાફ્ટ ધરાવે છે.
16. ચેક સ્પ્રિંગ તે તણાવ ડિસ્કની ઉપર અથવા તેની પાછળ આવેલ એક નાની વાયરવાળી સ્પ્રિંગ છે. તે સોયના દોરા પર થોડી તાણ પ્રદાન કરે છે અને આંચકો શોષવાનું કાર્ય કરે છે.
17. સ્લેક થ્રેડ રેગ્યુલેટર એ તણાવ ડિસ્કની નજીકનું ધાતુનું હૂક છે.
18. બોબીન કેસ તે સિલાઈ મશીનના તળિયે ચેમ્બર (સ્લાઇડ પ્લેટની નીચેની ખાલી જગ્યા)માં આવેલા શટલ કેસમાં હોય છે અને ટોચની દોરીને પકડવા માટેની સ્થિતિમાં આગળ વધે છે અને ટાંકો બનાવે છે જ્યારે સોયને બોબીન કેસમાં ઉતારવામાં આવે છે. બોબીન કેસ પર નિશ્ચિત નાના સ્ક્રૂ દ્વારા દોરાના નિમ્ન તણાવને (ઢીલ આપી અથવા ટાઈટ કરીને) સંચાલિત કરી શકાય છે.





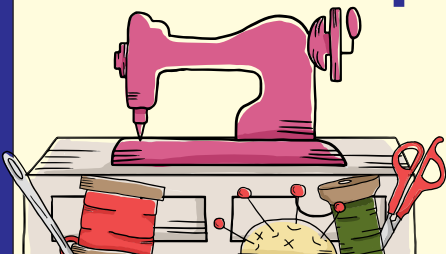
Note

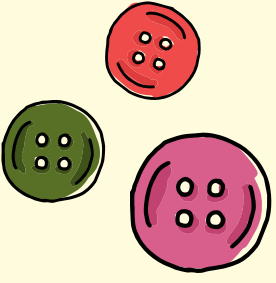
19. કલચ અથવા થમ્બ સ્ક્રૂ તે ફ્લાય વ્હીલની મધ્યમાં છે અને તે સિલાઈ પ્રણાલીને જોડે છે અને જોડાણ દૂર પણ કરે છે.
20. રબર રિંગ એ બોબીન વાઈન્ડર પરની રિંગ છે જે બેલેન્સ વ્હીલના નટ સાથે સંપર્કમાં આવે છે. તેને ક્યારેય તેલવાળી કરવી જોઈએ નહીં, કારણ કે તે તેને લપસણી બનાવશે અને બેલેન્સ વ્હીલ સાથે યોગ્ય સંપર્ક કરવામાં સક્ષમ રહેશે નહીં.
21. બોબીન વાઈન્ડર ટેન્શન એંગલ (બોબીન વાઈન્ડરનો તનાવનો ખૂણો) એ બોબીન વાઈન્ડરની નજીક આવેલું એક ઉપકરણ છે જે બોબીનને સમાન રીતે દોરો વીંટવામાં મદદ કરે છે.
22. સોય ક્લેમ્પ એ સ્ક્રૂ છે જે સોયને પોઝિશનમાં રાખવા માટે ટાઇટ કરવામાં આવે છે.
23. હેન્ડલ ડ્રાઈવર મશીનના હાથાના જોડાણથી જોડાયેલું છે અને તેને હાથથી ચલાવવા માટે મદદ કરે છે.
24. શટલ તેમાં બોબીન કેસ હોય છે અને તે મશીનથી સંચાલિત થાય તે રીતે આંટી બનાવવા માટે ચાલે છે. તે ફ્રીડ ડોગની નીચે અથવા તેની ડાબી બાજુમાં હોય છે.



આકૃતિ 1.15: શટલ અને શટલ કેસ

25. ટ્રેડલ ડ્રાઈવ તે ટ્રેડલ મશીનમાં બોર્ડ હેઠળ સ્થિત એક મોટું વ્હીલ છે. તે એક ચામડાના પદ્ધ વડે બેલેન્સ વ્હીલ સાથે જોડાયેલ છે. જેમ તે ફરે છે તેમ, તે ચામડાના પદ્ધ દ્વારા બેલેન્સ વ્હીલ ફરે છે.





Note

26. ટ્રેડલ એ ટ્રેડલ મશીનના પાયા પર આવેલ ફૂટ રેસ્ટ છે જે પગની સાથે ચાલતી મશીનને સંચાલિત કરવા માટે પગથી દબાવવામાં આવે છે.
27. પ્રેશર રેગુલેટીંગ સ્ક્રૂ (દબાણ નિયામક સ્ક્રૂ) એ પ્રેસર બારની ઉપરના સ્ક્રૂ છે, તે જ્યારે સુંવાળું/ હલકા વજનનું કાપડ સિલાઈમાં લેવામાં આવે છે ત્યારે કાપડ પર દબાણ વધારવા માટે ટાઈટ થઈ શકે છે અને જાડા કાપડ માટે ઢીલા થઈ શકે છે.

સિલાઈ મશીન: જોડાણો અને તેમના કાર્યો

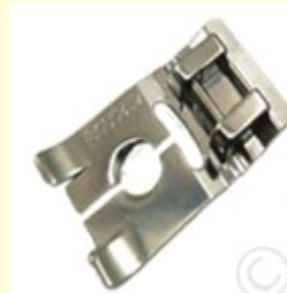
વિવિધ મશીનોમાં વિવિધ સિલાઈ પ્રક્રિયાઓ જેમ કે હેમિંગ, ગેધરીંગ, વગેરે માટે અલગ જોડાણો હોય છે, પરંતુ તે વિવિધ બનાવટો માટે અલગ અલગ રીતે કાર્ય કરે છે. મશીન જોડાણોની વિગતો મોટેભાગે મશીન સાથે પૂરી પાડવામાં આવેલ મેન્યુઅલમાં આપવામાં આવે છે. વિદ્યાર્થીઓ શિક્ષક સાથે ચર્ચા કરી શકે છે અને સિલાઈ મશીન અને જોડાણની પ્રાપ્યતા અનુસાર, તેઓ તેના પર પ્રેક્ટિસ કરી શકે છે. કેટલાક સામાન્ય સિલાઈ જોડાણો અહીં આપવામાં આવે છે.

બ્લાઇન્ડ હેમ ફૂટ : તે એક જોડાણ છે જે મુખ્યત્વે ટ્રાઉઝર અને સ્કર્ટ્સ, અને ઘરેલું ફર્નીશિંગ વસ્તુઓ જેમ કે પડદા વગેરે જોડવામાં વપરાય છે (આકૃતિ 1.16).

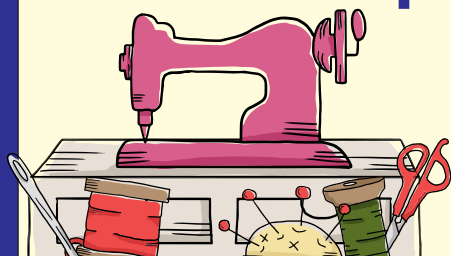


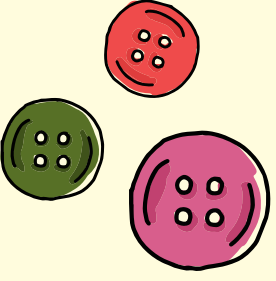
આકૃતિ ૧.૧૬ બ્લાઇન્ડ હેમ ફૂટ

બ્રીડિંગ ફૂટ : તે સ્થિતિસ્થાપક દોરી, ગુંથેલ લટ અથવા દોરી (આકૃતિ 1.17)ને જોડતી વખતે ઘણી લવચીકતા આપે છે.



આકૃતિ 1.17: બ્રીડિંગ ફૂટ





Note

બટન ફિક્સિંગ ફૂટ : તે બે-હોલવાળા બટનો અને ચાર-હોલવાળા બટનને વિવિધ સામગ્રી અથવા કપડા સાથે જોડી શકે છે. આ મશીનમાં, પગની જગ્યાએ બટનને પકડી રાખવામાં આવે છે અને પછી ઝીગઝાગ ટાંકા (આકૃતિ 1.18) નો ઉપયોગ કરીને કાપડ પર બટનને જોડવામાં આવે છે.



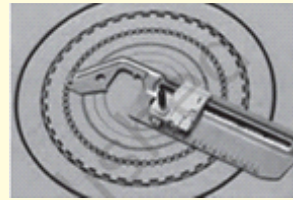
આકૃતિ.1.18: બટન ફિક્સિંગ ફૂટ

બટનહોલ ફૂટ : તે ચોક્કસ બટનહોલ તૈયાર કરવા અથવા કાચી ધાર બાંધવા માટે ઉપયોગી થાય છે. આ જોડાણો સીધા સિલાઈ મશીનો પર વાપરવા માટે જટીલ છે. આવા કિસ્સાઓમાં, બટનહોલ માટે હાથસિલાઈનો ઉપયોગ કરવો તે સલાહભર્યું છે. સિલાઈ મશીન પર, બટનહોલ જોડાણ, સોયને એક થી બીજી બાજુએ સ્વીંગ કરીને સરળ બટનહોલ ટાંકો બનાવે છે. પ્રેસર ફૂટને દૂર કરીને અને બટનહોલ જોડાણને તેના સ્થાને મૂકીને જોડાણને શામેલ કરો (આકૃતિ 1.19).



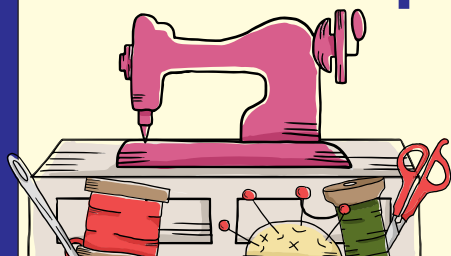
આકૃતિ ૧.૧૯ બટનહોલ ફૂટ

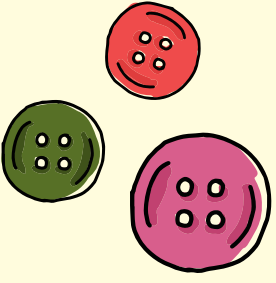
સર્ક્યુલર સિલાઈ જોડાણ : તે ઓપરેટરને સીધી સિલાઈ, ઝિગઝાગ ટાંકા અને કોઈપણ સુશોભન ટાંકાનો ઉપયોગ કરીને ગોળાકાર પેટર્નમાં જોડવા માટે મદદ કરે છે. અહીં વર્તુળ મોટાભાગે 26 સે.મી. વ્યાસ સુધી હોય છે, જે આ લોકપ્રિય જોડાણનો સંપૂર્ણ ઉપયોગ કરે છે, અને તે ક્રાફ્ટ અને સુશોભન કાર્ય માટે ખૂબ જરૂરી છે. આ મોટા ભાગની ટોચની લોડિંગ મશીનો (આકૃતિ 1.20) માટે યોગ્ય છે.



આકૃતિ ૧.૨૦ સર્ક્યુલર સિલાઈ જોડાણ

કોર્ડિંગ ફૂટ : સુશોભનના તાર અને દોરાને જોડવા માટે, મશીન સાથે જોડાયેલું હોય





Note

છે. આ ફૂટ એક ઉભી ધાર પર બંધ ટાંકા લેવા માટે રચાયેલ છે. તેનો ઉપયોગ દોરા પર સાંઘો લેવા માટે પણ થાય છે. (ફિગ.૧.૨૧)



આકૃતિ ૧.૨૧ કોર્ડીંગ ફૂટ

સુશોભન ટેપ ફૂટ આ જોડાણનો ઉપયોગ કાપડ પર (આકૃતિ 1.22) પર ટ્રિમિંગ અને રિબીનને લગાવવા માટે થાય છે.



આકૃતિ ૧.૨૨ સુશોભન ટેપ ફૂટ

ફૂટ ગેઘરીંગ : તે સંપૂર્ણ રફલ્સ (ઝાલર) બનાવવા માટે ખુબ ઝડપ અને ચોકસાઈવાળા કાપડ પર એકત્રિકરણ બનાવવા માટે જોડાયેલું છે. આ જોડાણ કાપડને ભેગું કરે છે કારણ કે તે દરેક સિલાઈમાં ભરાવદાર અસર આપીને તેની સાથે જોડાય છે. (આકૃતિ ૧.23)



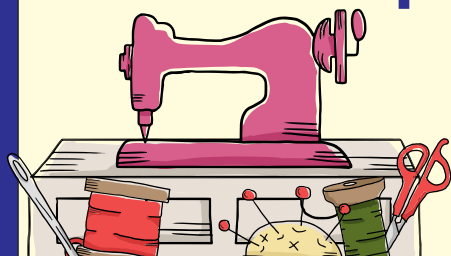
આકૃતિ ૧.૨૩ ફૂટ ગેઘરીંગ

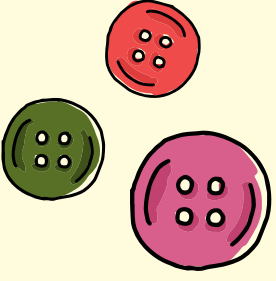
ઝિગઝાગ ફૂટ : તે વિવિધ પહોળાઈઓના (આકૃતિ ૧.૨૪)ના ઝિગઝાગ ટાંકાનો ઉપયોગ કરીને કાપડમાં ડિઝાઇન્સ બનાવવા માટે જોડવામાં આવે છે.



આકૃતિ ૧.૨૪ ઝિગઝાગ ફૂટ

હેમર ફૂટ : તે કાપડની આકર્ષક અને નાની ધાર પર કામ કરે છે કારણ કે તે આપોઆપ, હેમલાઈન પર સીધા ટાંકા અથવા સુશોભિત સિલાઈનો ઉપયોગ કરીને વળાંક વળે છે. તે હેમ્સ માટે પણ કામ કરે છે જે હાથ દ્વારા સિલાઈથી ના થઈ શકે એટલું નાનું છે.





Note



આકૃતિ ૧.૨૫ હેમર ફૂટ

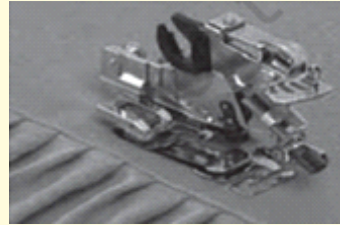
તે હલકા વજનના કાપડ માટે શ્રેષ્ઠ રીતે યોગ્ય છે. હેમર્સ એક ઇંચના ત્રણ-સોળમા ભાગથી એક ઇંચના સાત-આઠમા ભાગમાં, મશીન પર હેમ્સ બનાવે છે. આ જોડાણ હાથથી ટર્નિંગ અને બસ્ટિંગની કલાકો બચાવવામાં ઉપયોગી છે. હેમ્સ હેમર્સ દ્વારા વળાંક વળે છે, અને તે જ સમયે સિલાઈની રેખા હેમ્સની કિનારી (આકૃતિ ૧.૨૫)ની નજીક કરવા માટે પ્રેરિત કરવામાં આવે છે.

ઓવરકાસ્ટિંગ ફૂટ : તે એક સચોટ અને સુસંગત ઓવરકાસ્ટિંગ ટાંકો પૂરો પાડે છે જ્યાં કાપડની ધારની આસપાસ દોરા લોક કરવામાં આવે છે તેમજ તે કાપડને ગુંચવણ (આકૃતિ 1.૨6) થી અટકાવવા માટે તેની સાથે ગોઠવાય છે.



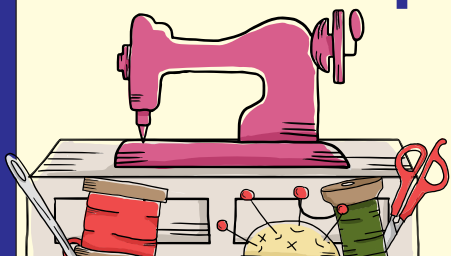
આકૃતિ.1.૨6 ઓવરકાસ્ટિંગ ફૂટ

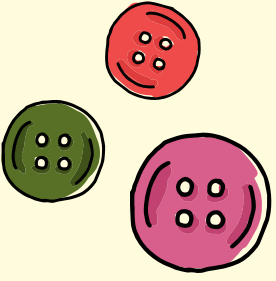
રફલિંગ ફૂટ : તે વિવિધ પ્રકારનાં કાપડ પર સરળતાથી રફલ્સ (ઝાલર) બનાવે છે અને કાપડની ધારને ફીનીશીંગ આપે છે. આ જોડાણ એક જગ્યા એ એકઠા કરેલ અથવા પ્લેટવાળા ઝાલર લેવા માટે સક્ષમ છે, અને તે જ સમયે અન્ય વિભાગમાં ઝાલર લેશે અને લાગુ પાડશે. તે બાળકોના કપડાં અને પડદા બનાવવામાં ઉપયોગી છે. તે સિલાઈ મશીનના સૌથી મહત્વપૂર્ણ જોડાણોમાંથી એક છે, અને સ્ટીલના આ નાના ટુકડા નોંધપાત્ર સમય-અને-નાણાં-બચત કરનાર શોધકોને મોટી પ્રસંશાને પાત્ર બનાવે છે. આ જોડાણનો ઉપયોગ સિલાઈ કરવાની પદ્ધતિ વિવિધ મશીનો (આકૃતિ.1.૨7) મુજબ બદલાય છે.



આકૃતિ.1.૨7 રફલિંગ ફૂટઝિપર ફૂટ :

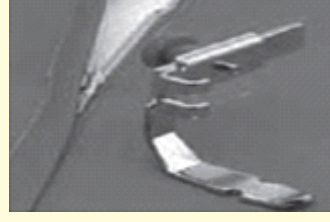
તે મુખ્યત્વે ઝિપ્સ અને ટેપ સ્નેપને જોડવા માટે ઉપયોગમાં લેવામાં આવતો ફૂટર છે.





Note

ઝિપર ફૂટને એક સાંકડો ટો ફૂટ (અંગુઠા માટે) છે જે વધુ ચોકસાઈ અને દૃશ્યતા આપે છે. પિનની બંને બાજુઓને સીવવા માટે પગને જમણી અથવા ડાબી બાજુ ગોઠવવાની જરૂર પડે છે.



આકૃતિ ૧.૨૮ ઝિપર ફૂટ

તે સુશોભિત કોર્ડીંગ અને પાછળિંગને જોડે છે. બે પ્રકારના ઝિપ ફૂટ જોડાણ હોય છે: એડજસ્ટેબલ ફૂટ સાથે એક, બીજો બિન-એડજસ્ટેબલ ફૂટ (આકૃતિ ૧.૨૮).

સ્થિતિસ્થાપક(ઈલાસ્ટીક) ફૂટ : તે કાપડને ઈલાસ્ટીક સાથે જોડવામાં મદદ કરે છે અને વારંવાર સોય (આકૃતિ 1.29) અચાનક ખેંચી મુકવાની ક્રિયા અટકાવવા માટે સરખી તાણ પ્રદાન કરે છે.



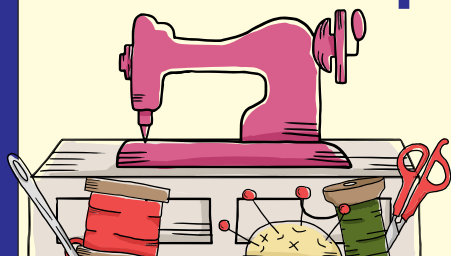
આકૃતિ.1.29 સ્થિતિસ્થાપક ફૂટ

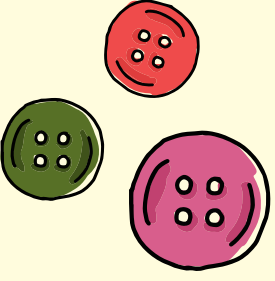
એમ્બ્રોઇડરી (ભરતકામ) ફૂટ : તે કાપડના શીર્સીંગ માટે યોગ્ય છે. તેની ડિઝાઇન, સ્થિતિસ્થાપક દોરાને પ્રેસર ફૂટ નીચે સરળતાથી પસાર થવા દે છે. સિલાઈ મશીનો પર, ઈલાસ્ટીક એ કાપડ પર જોડાયેલું છે. દોરાને પ્રેસર ફૂટ છિદ્ર દ્વારા પસાર કરવામાં આવે છે અને ધીમેધીમે ખેંચવામાં આવે છે. જેટલું વધારે ખેંચાય છે, તે એટલું વધારે કાપડ ભેગું કરે છે. સીધા સિલાઈ મશીન પર, સ્થિતિસ્થાપક બોબીન (આકૃતિ.1.30) આસપાસ વીટેલ છે.



આકૃતિ.1.30 એમ્બ્રોઇડરી ફૂટ

ઓવરલોક ફૂટ : તે સાંધા પર ટકાઉ હોય તેવા ફીનીશીંગને ઉત્પન્ન કરવા માટે ઉપયોગી છે જે સરળતાથી ઘસાઈ શકે એવા અથવા ભારે હોય છે. તે સિલાઈ મશીન પર ઉપયોગ માટે યોગ્ય છે અને જ્યારે કાપડ પ્રેસર ફૂટની નીચે ગોઠવાય છે ત્યારે તે વધુ અસરકારક છે જેથી ટાંકા કાપડ ધારની સહેજ ઉપર બને. ટાંકાઓ યોગ્ય રીતે સેટ કરવામાં આવેલ છે તેની ખાતરી કરવા માટે ધાતુની પટ્ટીને ધારની જગ્યાએ રાખવામાં આવે છે. તમે સીવવાનું શરૂ કરો તે પહેલાં પરીક્ષણ કરવી જોઈએ કે





Note

પ્રક્રિયા

1. સિલાઈ મશીનના વિવિધ જોડાણના ચિત્રો શોધો અને એકત્રિત કરો.
2. કાતર વડે ખૂબ સરસ રીતે ચિત્રો કાપો.
3. તેમને ચાર્ટ શીટ પર લગાવો.
4. તેમને લેબલ લગાવો.
5. ચાર્ટને વર્ગખંડમાં / પ્રાયોગિક લેબમાં મૂકો.

પ્રવૃત્તિ ૩

પ્રશિક્ષક / શિક્ષકના માર્ગદર્શન હેઠળ સિલાઈ મશીનના વિવિધ ભાગો અને જોડાણોને ઓળખો.

જરૂરી સામગ્રી

1. સિલાઈ મશીન
2. વિવિધ જોડાણ (પ્રાપ્યતા મુજબ)

પ્રક્રિયા

1. સિલાઈ મશીનના ભાગોને એક પછી એક ઓળખો.
2. સિલાઈ મશીનના જુદા જુદા જોડાણોને એક પછી એક ઓળખો.

પ્રવૃત્તિ ૪

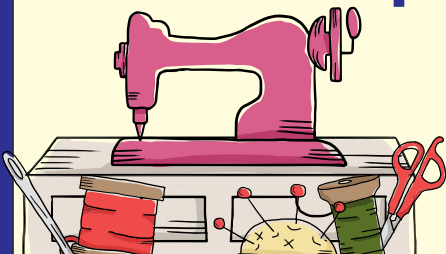
સિલાઈ મશીનની દુકાન / બુટિક / વર્કશોપ / ગારમેન્ટ ઉત્પાદન યુનિટની મુલાકાત લો. ત્યાં વપરાયેલ મશીનો અને તેમના જોડાણનો અભ્યાસ કરો. વિવિધ ભાગો, જોડાણો અને તેમના કાર્યો પર એક અહેવાલ તૈયાર કરો.

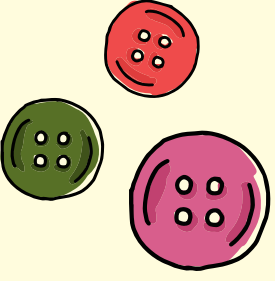
જરૂરી સામગ્રી

1. નોટબુક
2. પેન
3. કૅમેરા (જો ઉપલબ્ધ હોય / કૅમેરા સાથેનો મોબાઇલ ફોન)
4. ફિલ્ડ મુલાકાત માટે વાહન (બસ)

પ્રક્રિયા

1. સ્થાનિક સિલાઈ મશીનની દુકાન / બુટિક / વર્કશોપ / ગારમેન્ટ ઉત્પાદન યુનિટની મુલાકાત લો અને વિવિધ પ્રકારના મશીન અને તેના નવીનતમ વિકાસનો અભ્યાસ કરો.





Note

2. સિલાઈ મશીનના વિવિધ ભાગોને ઓળખો અને
3. સિલાઈ મશીનના જોડાણોને ઓળખો.
4. દુકાન / બુટિક / વર્કશોપ / ગારમેન્ટ મેન્યુફેક્ચરિંગ એકમોમાં ઉપયોગમાં લેવાતી સિલાઈ મશીનના પ્રકારો લખો અને તેના ભાગો, કાર્યો અને કામગીરી વિશે લખો.
5. સાઇટ પરથી એકત્રિત ફોટા અને સામગ્રીનો ઉપયોગ કરીને ક્ષેત્રની મુલાકાતની રિપોર્ટ તૈયાર કરો.

તમારી પ્રગતિ તપાસો.

નીચે આપેલી પસંદગીઓ માંથી સૌથી ઉચિત જવાબ સાથે ખાલી જગ્યાઓ ભરો.

૧. _____ એ ક્લેમ્પની મદદથી એક બાજુએ સોયને પકડી રાખવા માટેની ધાતુની લાકડી છે.

(એ) થમ્બ સ્ક્રૂ (બી) બોબબીન વાઇન્ડર (સી) ફેસ પ્લેટ (ડી) નીડલ (સોય) બાર

૨. _____ એ સોય પ્લેટની નીચે ફીટ થયેલા દાંતાના સમૂહનો સમાવેશ કરે છે.

(એ) ફેસ પ્લેટ (બી) સ્થિતિસ્થાપક ફૂટ (સી) ફીડ ડોગ (ડી) ફ્લાય વ્હીલ

૩. _____ ફુટ કાપડની ધારની આસપાસ સતત અને સચોટ ઓવરકાસ્ટિંગ ટાંકો પહોંચાડે છે

(એ) રફલિંગ (બી) ઓવરકાસ્ટિંગ (સી) કોર્ડીંગ (ડી) ઝિપર

૪. ક્લચનું કાર્ય _____ છે.

(એ) ટાંકાની પ્રણાલીને જોડવી (બી) પ્રેસર ફૂટ ઉચકવો (સી) મશીનની ઝડપને નિયંત્રિત કરવી

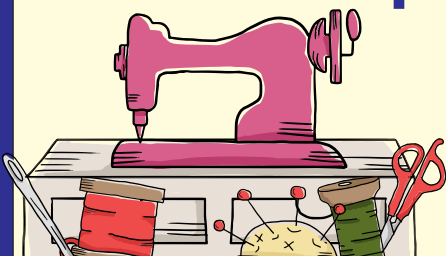
(ડી) દોરો સોયમાં પરોવવો

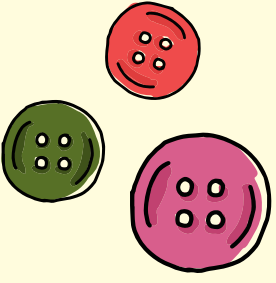
B. ટ્રેંકા જવાબોના પ્રશ્નો

1. સ્લાઇડ પ્લેટના કાર્યો લખો અને ફીડ ડોગ વિશે લખો.

2. બોબબીન વાઇન્ડર અને બોબબીન કેસ વચ્ચે તફાવત સમજાવો.

3. હેમર ફુટ અને ઝિપર ફૂટની કામગીરી સમજાવો.





Note

૪. નીચેના પર ટૂંક નોંધો લખો:

(એ) બટન ફિક્સિંગ

(બી) ઓવર કાસ્ટિંગ ફૂટ

૫. કોઈપણ પાંચ સિલાઈ મશીન જોડાણો યાદી બનાવો.

C. લાંબા જવાબના પ્રશ્નો

૧. સિલાઈ મશીનના વિવિધ ભાગો અને તેમના કાર્યોને વિગતવાર લખો.

૨. કોઈપણ પાંચ સિલાઈ મશીન જોડાણોના કાર્યો લખો.



રજૂઆત

આ ગારમેન્ટ (કાપડ) ઉત્પાદનની પ્રક્રિયામાં મુખ્યત્વે માપન, માર્કિંગ (ચિહ્નિત કરવું), કટીંગ (કાપવું) અને સ્ટીચિંગ (ટાંકા લેવા)ના જ્ઞાન અને કુશળતા શામેલ છે, જે યોગ્ય સાધનોનો ઉપયોગ કરીને મળે છે. માપવાના, માર્કિંગ અને કટીંગના વિવિધ સાધનો તેમની પોતાની ઉપયોગિતા અને મહત્વ ધરાવે છે.

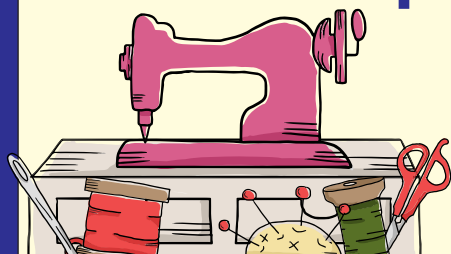
સુગમતા મુજબ સોય, દોરા અને કાપડની પસંદગી સારી ગુણવત્તાના ઉત્પાદન માટે મહત્વપૂર્ણ છે. જો અવગણવામાં આવે તો, તે ઘણી ખામી તરફ દોરી જઈ શકે છે. આ એકમમાં યોગ્ય દોરા અને સોયનો પણ ઉપયોગ કરવામાં આવશે.

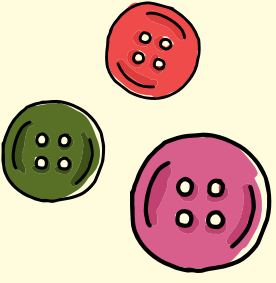
સિલાઈ મશીન ઓપરેટરને ટાંકા લેતા પહેલાં તૈયારી કેવી રીતે કરવી તે જાણવું જોઈએ. ઉદાહરણ તરીકે તેણે સિલાઈની સોય, થ્રેડિંગ, દોરાના તણાવને સમાયોજિત કરવા, ટાંકાની રચનાની તપાસ વગેરે વિશે ધ્યાન રાખવું આવશ્યક છે. આ એકમમાં સિલાઈ મશીનની કામગીરી પણ વર્ણવવામાં આવી છે.

સત્ર ૧: માપન અને માર્કિંગના સાધનો અને તેમનો ઉપયોગ



સિલાઈ મશીન ઓપરેટર પાસે વિવિધ માપન અને માર્કિંગ સાધનાનું સચોટ જ્ઞાન હોવું જોઈએ જેથી એક જરૂરિયાતને સારી રીતે બંધબેસતા સાધન વડે કપડાને સિલાઈ કરી શકાય.



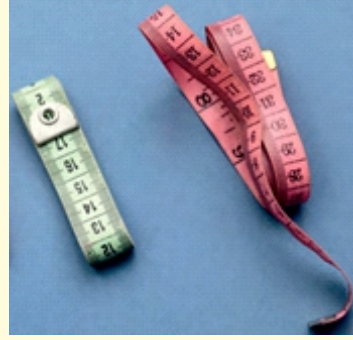


Note

માપનના સાધનો

યોગ્ય રીતે ફીટ થાય તેવા કપડા અથવા કોઈપણ વસ્તુને સીવવા માટે ચોક્કસ માપ લેવાનું મહત્વપૂર્ણ છે. માપનના સાધનોની યોગ્ય પસંદગી શરીરનું ચોક્કસ માપ લેવા માટે જરૂરી છે. કપડાના યોગ્ય ફિટિંગને સુનિશ્ચિત કરવા માટે યોગ્ય પેટર્ન બનાવવા માટે ચોક્કસ માપની જરૂર છે. વિવિધ પ્રકારનાં માપન સાધનો છે જે નીચે પ્રમાણે કામ કરવા માટે મદદ કરે છે.

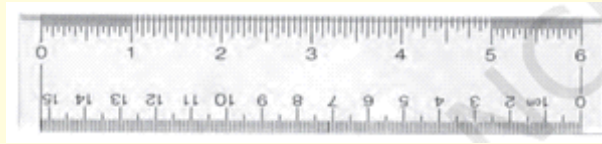
માપન ટેપ



આકૃતિ 2.1: માપન ટેપ

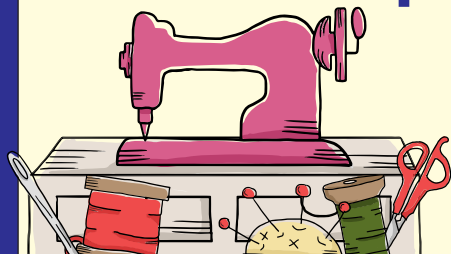
તે માપન માટેની ધાતુના છેડાવાળી અથવા પ્લાસ્ટિકની ટેપ છે. સામાન્ય રીતે, માપન ટેપનું કદ $\frac{1}{2}$ ઇંચથી $\frac{1}{4}$ ઇંચ પહોળું હોય છે, તે 60 ઇંચ લાંબી હોય છે અને તેમાં વિભાગો (આકૃતિ 2.1) હોય છે. એક બાજુ, તેની ઉપર એક નાનકડું ધાતુનું આવરણ છે અને ટેપના બીજા ભાગમાં, છાતી ફરતે, કમર ફરતે અને કપડાની લંબાઈ વગેરે જેવી વસ્તુ માટે માપ લેવા માટે લગભગ 3 ઇંચ લાંબી ધાતુની પટ્ટી હોય છે.

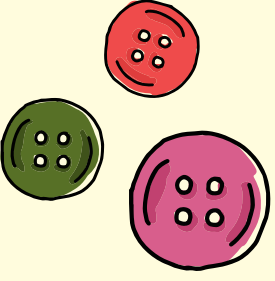
ફૂટપટ્ટી



આકૃતિ 2.2 ફૂટપટ્ટી

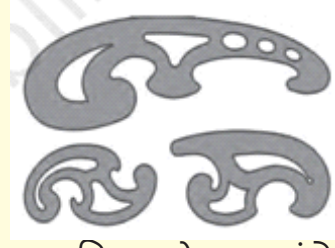
તે પ્લાસ્ટિક, ધાતુ અથવા લાકડાની બનેલી છે. બે ફૂટપટ્ટી હોવું સાકું છે – જેમાં એક ઇંચ પહોળી અને 6 ઇંચ લાંબી, અને બીજી એક ઇંચ પહોળી અને 18 ઇંચ લાંબી હોય. 18-ઇંચની શાસક ઇંચના ગ્રીડ (કાપા) સાથે હોય છે. ફૂટપટ્ટી નાના માપને માપવા માટે અનુકૂળ છે. સીધા રેખાઓ અથવા બિઆસ રેખાઓ દોરવા માટે એક પારદર્શક ફૂટપટ્ટીનો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે.





Note

ફેન્ય કર્સ (વળાંકો)



આકૃતિ 2.6 ફેન્ય વળાંકો

તે પ્લાસ્ટિક, લાકડા અથવા ધાતુના બનેલા નમૂના છે જે વિવિધ વળાંકોથી બનેલા છે. તેનો ઉપયોગ વિવિધ ત્રિજ્યાના સરળ વળાંક દોરવા માટે ડ્રાફ્ટ્સ બનાવવામાં થાય છે. ફેન્ય વળાંકોને સામગ્રી પર મુકવામાં આવે છે અને આવશ્યક વળાંક ઉત્પન્ન કરવા માટે તેના વળાંકોની આસપાસ એક પેન્સિલથી રેખા દોરવામાં આવે છે. પહેરવેશમાં, ફેન્ય કર્વનો ઉપયોગ મુખ્યત્વે પેટર્ન ડ્રાફ્ટિંગ, પેટર્ન ફેરફાર અને આર્મહોલ અને નેકલાઇન (આકૃતિ 2.6) ને આકાર આપવા માટે થાય છે. પારદર્શક, હલકી અને તૂટે નહીં તેવી પ્લાસ્ટિક સામગ્રીનો મોટા ભાગે ફેન્ય વળાંકોમાં ઉપયોગ થાય છે.

વેરી ફોર્મ વળાંક



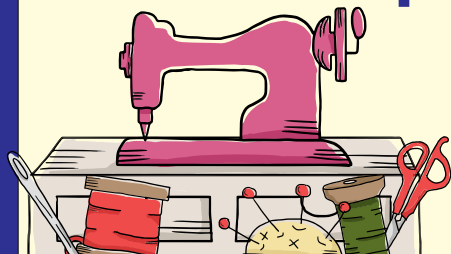
આકૃતિ 2.7 વેરી ફોર્મ વળાંક

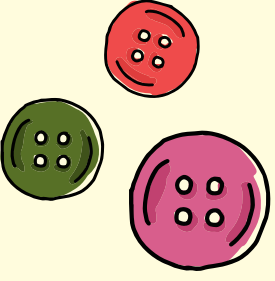
તે સૌથી સ્વીકૃત કન્દ્ર (પરિઘાકૃતિ)ની ફૂટપટ્ટી છે. તે મૂળભૂત રીતે વિસ્તૃત ફેન્ય વળાંક છે. આ સાધનનો ઉપયોગ પેટર્ન ઉત્પાદકો, ગ્રાફિક કલાકારો, ચિત્રકારો, વગેરે દ્વારા કરવામાં આવે છે, જે સરળ વક્ર રેખાને દોરે છે. વેરી ફોર્મ વળાંક સરળ રીતે ફરીને વિવિધ પ્રકારના વળાંકો દોરે છે. તે નેકલાઇન, કોલર ડિઝાઇન, સ્લીવ કેપ્સ, પોકેટ કન્દ્ર, આર્મહોલ, કોણી, સ્કર્ટ, ટ્રાઉઝર અથવા કોઈ ચોક્કસ કન્દ્રની આવશ્યકતા હોય ત્યારે (આકૃતિ 2.7) વધુ વ્યાખ્યાયિત વળાંક દોરવા માટે પેટર્ન ઉત્પાદકોને ખાસ સહાયરૂપ થાય છે.

સીમ અથવા સીવિંગ (સાંધા અથવા સિલાઇનો) ગેજ



આકૃતિ 2.8 સીમ અથવા સીવિંગ ગેજ





Note

તે 6-ઇંચની ધાતુની ફૂટપટ્ટી છે જેમાં એક સ્લાઈડ (સરક્તુ) અંતર સૂચક છે. તેની એક બાજુ એ ઇંચ અને બીજા કિનારે સેન્ટીમીટરના ચિહ્નો છે. તે હેમ્સ, પાટલી અને બટનો, અથવા અન્ય ફેરફારો માટેના (આકૃતિ 2.8) નાના ભાગો માટે ચોક્કસ માપ લઈ શકે છે. વિગતવાર ડિઝાઇનિંગ અને નાના પુનરાવર્તિત ડિઝાઇન માટે આ એક ઉપયોગી સાધન છે.

માર્કિંગ (ચિહ્નિત કરવા માટેના) સાધનો

પેટર્ન પર ચિહ્નિત નિશાનીઓ અને છાપેલ ચિહ્નો કાપડમાં લેવા આવશ્યક છે, જે સાંધા અને ખિસ્સા, ફોલ્ડ્સ, બટનહોલ્સ, ડાર્ટ્સ, ટક્સ અને પપાટલીની સ્થિતિ સાથે બરાબર મેળ ખાય. અહીં હેતુ ચોક્કસ ચિહ્નો બનાવવાનો છે જે કાયમી રૂપે રહેશે નહીં અથવા કાપડ પર ડાઘા કરશે નહીં, પરંતુ બાંધકામ દરમિયાન દૃશ્યક્ષમ છે.

ટ્રેસિંગ વ્હીલ



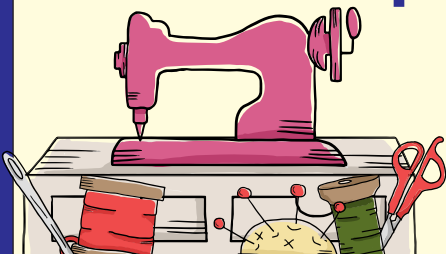
આકૃતિ 2.9 ટ્રેસિંગ વ્હીલ

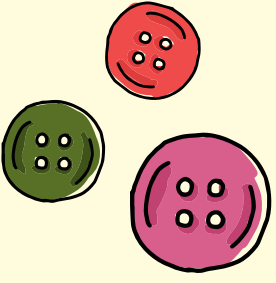
તે ટ્રેસિંગ પેપરનો ઉપયોગ કરીને કાપડની અવળી બાજુ પર માપ લખવા અને પેટર્નને માર્ક કરવામાં મદદ કરે છે. ટ્રેસિંગ વ્હીલ્સ બે શૈલીઓમાં ઉપલબ્ધ છે, એક નાની દાંતાવાળી ધાર સાથે જે મોટાભાગના કાપડ માટે યોગ્ય છે, અને બીજી, બારીક અથવા ગૂંથેલા કાપડ પર ઉપયોગમાં લેવામાં આવતી સરળ ધાર સાથે જે તંતુનું ખેંચાણ ટાળવા જરૂરી છે. ટ્રેસિંગ પદ્ધતિમાં કાપડની સીધી બાજુના પહેલા સ્તરને નીચે, બીજા સ્તર ટ્રેસિંગ કાગળનું, અને ત્રીજું સ્તર પેપર પેટર્ન છે જેના પર ટ્રેસિંગ વ્હીલ નિશાનોને કરવા માટે ચલાવવામાં આવે છે.

ટ્રેસિંગ પેપર્સ અને શીટ્સ



આકૃતિ 2.10 ટ્રેસિંગ પેપર્સ અને શીટ્સ





Note

કાપડની અવળી પર પેટર્ન ચિહ્નો સ્થાનાંતરિત કરવા માટે ટ્રેસિંગ વ્હિલ / પેન / પેન્સિલ સાથે ટ્રેસિંગ પેપર(આકૃતિ 2.10) નો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે. ઉપલબ્ધ રંગોની વિશાળ શ્રેણીમાંથી પસંદ કરતી વખતે કાળજી લેવી જ જોઈએ, કારણ કે મોટાભાગના ચિહ્નો કાપડમાં રહે છે જ્યાં સુધી તેને ધોવામાં ના આવે.

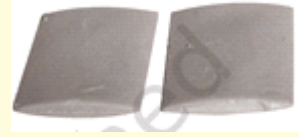
દરજીનો ચાક



આકૃતિ 2.11 દરજીનો ચાક

દરજીનો ચાક રંગીન પાવડરથી બનેલો હોય છે જેનો ઉપયોગ કાપડ પર નિશાનો કરવા માટે થાય છે. દરજીનો ચાક એ મિશ્રિત રંગો અને વિવિધ આકાર, મુખ્યત્વે લંબચોરસ અને ત્રિકોણમાં ઉપલબ્ધ છે. તે પેન્સિલ (આકૃતિ 2.11) ના રૂપમાં પણ ઉપલબ્ધ છે.

દરજીનું મીણ



આકૃતિ 2.12 દરજીનું મીણ

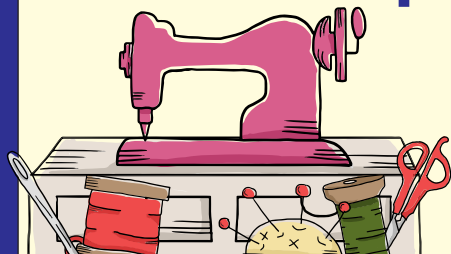
તે કેયોનની જેમ એક સુસંગતતા ધરાવે છે. તે ઊન અથવા ખરાબ વોર્સટેડ સામગ્રી પર ઉપયોગ માટે ખાસ કરીને યોગ્ય છે. તે સફેદ, પીળો, લાલ, વાદળી, કાળો અને ફ્લોરોસન્ટ લીલો વગેરેની વિશાળ શ્રેણીમાં ઉપલબ્ધ છે. તે જે નિશાન ઉત્પન્ન કરે છે તે માત્ર ગરમી અથવા લોન્ડરિંગથી કાપડમાંથી દૂર કરી શકાય છે. આમ, સામગ્રીની સીધી બાજુએ (આકૃતિ 2.12) તેનો ઉપયોગ કરતા પહેલા કાપડના નાના ચિંથરા પર દરજીના મીણનું પરીક્ષણ કરવું સલાહભર્યું છે.

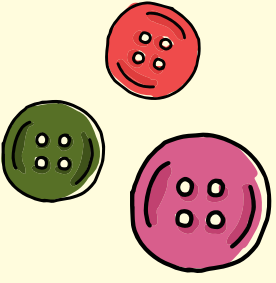
ફેબ્રિક-માર્કિંગ પેન



આકૃતિ 2.13 ફેબ્રિક-માર્કિંગ પેન

આ પેન હવાની અસર હેઠળ ભુંસી શકાય અથવા પાણીમાં ઓગાળી શકાય તેવી છે. આ ખાસ કરીને ડિઝાઇનને ચિહ્નિત કરવા માટે ઉપયોગમાં લેવાય છે. ડિઝાઇનને ટ્રેસ કર્યા પછી, રંગ લાંબા સમય સુધી ચાલે છે પરંતુ પાણીમાં ડૂબવાથી (આકૃતિ 2.13) સંપૂર્ણ રીતે અદૃશ્ય થઈ જાય છે.

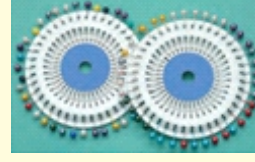




Note

એર-એરેઝેબલ પેન ખાસ કરીને ડ્રેસિંગ, બૂટ બનાવવા, હસ્તકળા, ભરતકામ, વગેરે માટે અસ્થાયી માર્કિંગ (આકૃતિ 2.13) માટે વપરાય છે. ચિત્રકામ પછી, રંગ 2 થી 10 દિવસ પછી બાષ્પીભવન થાય છે. માર્કિંગ પછી ટૂંક સમયમાં જ વસ્ત્રો સીવો, અથવા પ્લાસ્ટિકની બેગમાં માર્ક કરેલું કાપડ સીલ કરો, જે હવાને બહાર ખેંચી કાઢે છે. નિશાન દૂર કરવા માટે, તમે આલ્કોહોલમાં ડૂબાડેલ રૂનું પૂમડૂ સલઈને નિશાનને ભુંસી શકો છો.

પિન



આકૃતિ 2.14 પિન

ડ્રેસમેકિંગની પિન મુખ્યત્વે સ્ટેનલેસ સ્ટીલ અથવા પિત્તળમાંથી બનાવવામાં આવે છે અને તે 10 થી 32 સુધીના કદની હોય છે. કદ 17 એ સામાન્ય હેતુની ડ્રેસમેકર પિન છે, પરંતુ તેમા ઘણી વિશિષ્ટ શ્રેણીઓ છે જે ઉપયોગી થઈ શકે છે (આકૃતિ 2.14). તેનું મુખ્ય કાર્ય માર્કિંગ, કટીંગ અને સ્ટીચિંગ દરમિયાન પેપર અથવા કાપડને તેની સ્થિતિમાં રાખવું છે. ચોક્કસ કાપડ (પિનના કદ અને સામગ્રીના આધારે) માટે પિનની સાચી પસંદગી મહત્વપૂર્ણ છે કારણ કે ખોટી પિનનો ઉપયોગ કાપડમાં ખામી પેદા કરે છે.

પ્રવૃત્તિ 1

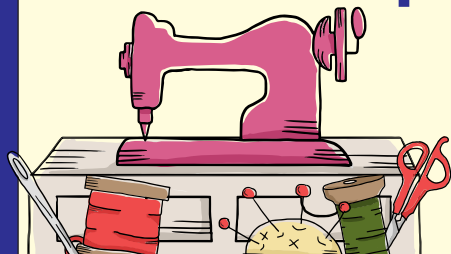
પ્રેક્ટીકલ ફાઇલ (કોઈપણ ચાર) માં માર્કિંગના સાધનો દોરો.

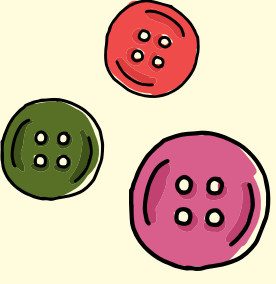
જરૂરી સામગ્રી

1. પેન / પેસિલ
2. પ્રાયોગિક ફાઇલ
3. શારપેનર
4. ઇરેઝર
5. શાસક

પ્રક્રિયા

1. પેન્સિલ અને ફૂટપટ્ટીની મદદથી કોઈ ચર માર્કિંગના સાધનો સરસ અને યોગ્ય રીતે દોરો.
2. તેમને લેબલ લગાવો.





Note

ખાલી જગ્યાઓ ભરો.

1. દરજીની ચાક _____ બનેલી હોય છે, જે કાપડ પર નિશાનો કરવા માટે વપરાય છે.

2. ફેબ્રિક-માર્કિંગ પેન્સની ઉપલબ્ધ જાતો _____ અને _____ છે.

3. એલ-સ્ક્વેરનો ટૂંકા હાથ 14 ઇંચ અને લાંબા હાથ _____ માપે છે.

4. _____ વળાંક એ ધાતુ, લાકડા અથવા પ્લાસ્ટિકમાંથી બનેલા નમૂના છે જે ઘણાં જુદા જુદા વળાંકોથી બનેલ છે.

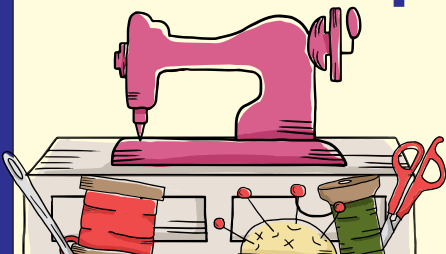
5. ચોક્કસ કાપડ માટે પિનની યોગ્ય પસંદગી મહત્વપૂર્ણ છે કેમ કે ખોટી પિનનો ઉપયોગ કાપડમાં _____ બનાવે છે.

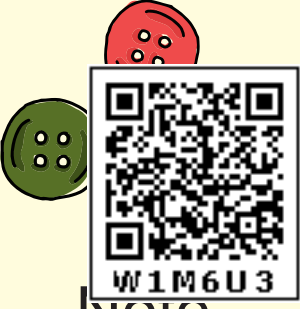
6. _____ કાપડની અવળી બાજુ પરના માપ અને પેટર્નને માર્ક કરવામાં મદદ કરે છે.

બી. પ્રશ્નો

1. વિવિધ માપનના સાધનો અને તેનો ઉપયોગ સમજાવો.

2. વિવિધ માર્કિંગના સાધનો અને તેનો ઉપયોગ સમજાવો.





Note

સત્ર 2: કટીંગના સાધનો અને તેના ઉપયોગ

કટીંગ(કાપવાની) પ્રક્રિયા શરૂ કરતા પહેલા કાપડ અનુસાર કટીંગના સાધનોની પસંદગી મહત્વપૂર્ણ છે. કટીંગ ટૂલ્સ પસંદ કરતી વખતે, સાધનોની ગુણવત્તા ચકાસવી એ ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ છે કે, જેમકે ધાતુની ગુણવત્તા, બ્લેડની મજબૂતાઈ / કઠિનતા, તેનું વજન અને તેનું પ્લેટિંગ વગેરે.

કટીંગ(કાપવા)ના સાધનો

કેટલાક મહત્વપૂર્ણ કટીંગ ટૂલ્સ કે જેનાથી સિલાઈ મશીન ઓપરેટરને આવશ્યક છે અવગત થવું જરૂરી છે તે નીચે યાદીમાં દર્શાવેલ છે.

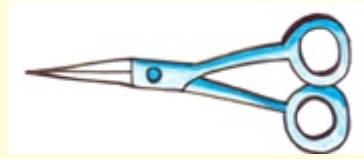
બેટ-હેન્ડલ શીર્સ (વળેલા હાથા વાળી કાતર)



આકૃતિ 2.15 બેટ-હેન્ડલ શીર્સ

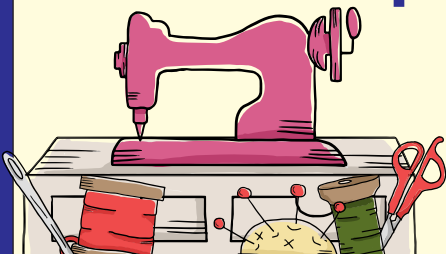
આ કાતર સામાન્ય રીતે 7- અથવા 8-ઇંચની બ્લેડ્સ (આકૃતિ 2.15) સાથે ઉપલબ્ધ છે. બેટ હેન્ડલ, કાપડને કાપવામાં આવે ત્યારે તેને સરળ અને સીધુ રહેવા દે છે, આમ કાપવાની ધાર પર વધુ નિયંત્રણ આપે છે. આ કાતર જમણે અથવા ડાબા હાથની શૈલીમાં ઉપલબ્ધ છે. આ કાતર માત્ર કાપડ કાપવા માટે વપરાય છે.

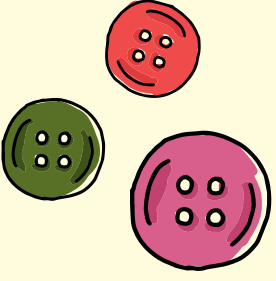
કાતર



આકૃતિ 2.16 કાતર

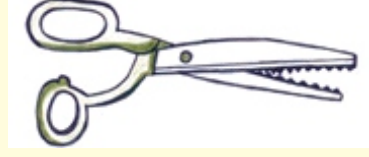
કાપડ કાપવા માટે આ મુખ્ય સાધન છે. આ કાતરમાં તીવ્ર, અણીયાળી અને પાતળી બ્લેડ હોય છે, જે વિવિધ સામગ્રીને કાપવાના ઉપયોગમાં લેવાય છે. આ કાતર મોટાભાગે 3 થી 10 ઇંચ લંબાઈમાં હોય છે. તે બંને બ્લેડ્સ માટે રાઉન્ડ હાથો ધરાવે છે. વિશિષ્ટ કાપડ કાપવાની કાતરનો ઉપયોગ ભારે સામગ્રીને કાપવામાં થવો જોઈએ નહીં કારણ કે તે બ્લેડની તીક્ષ્ણતાને ઘટાડી શકે છે.





Note

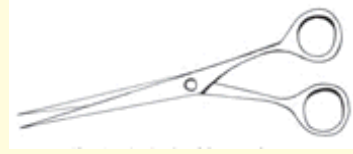
પિંકિંગ શીર્સ



આકૃતિ 2.17 પિંકિંગ શીર્સ

આ કાતર સામાન્ય રીતે 9થી 10 ઇંચ લાંબી હોય છે (આકૃતિ 2.17). તે કાપડની કાચા કિનારીઓને ફીનિશિંગ આપવા અથવા સુશોભનની ધાર બનાવવા માટે ઉપયોગી છે. વિવિધ પ્રકારનાં કાપડને ફીનિશિંગ આપવા માટે તે શ્રેષ્ઠ કાતાર છે, જે ખૂબ ખરાબ રીતે ગુંચવણ ઉત્પન્ન કરતી નથી. તે કોઈપણ કાપડ / સામગ્રી અથવા વસ્ત્રોમાં સુશોભિત ઝિગઝાગ રેખા કાપીને બનાવે છે. પિંકિંગ શીર્સ કપડાની અંદર સુધડ દેખાવ આપવા અને ગુંચવણને રોકવા માટે તેમજ એક દાંતાવાળી (ઝિગઝાગ) કટીંગ લાઇન બનાવવા ઉપયોગી છે.

ભરતકામની કાતરો



આકૃતિ 2.18 ભરતકામની કાતરો

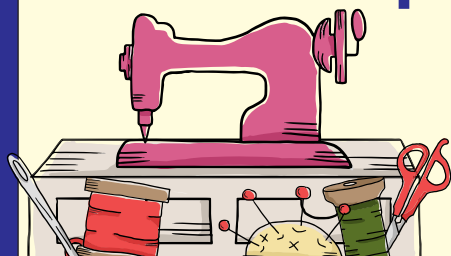
આ કાતર નાની હોય છે, તે સામાન્ય રીતે 4-5 ઇંચ લંબાઈવાળી ખૂબ જ તીવ્ર બ્લેડ ધરાવે છે, જેનો ઉપયોગ બહુવિધ સોયના કામ, કાપવા અને બટનહોલ્સ (આકૃતિ 2.18) બનાવવા માટે થાય છે.

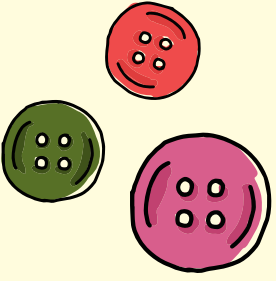
બટનહોલ કાતર



આકૃતિ 2.19 બટનહોલ કાતર

આ કાતરને દાંતાવાળી બ્લેડ (આકૃતિ 2.19) હોય છે. એકસાથે ઘણા બટનહોલ બનાવવાની જરૂર હોય તો તે ઉપયોગી છે. આ કાતરમાં બોલ્ટ અને લોક નટ હોય છે જે 1.5 ઇંચ સુધીની કોઈ પણ લંબાઈના બટનહોલને કાપીને ગોઠવવા મદદ કરે છે.





Note

ઇલેક્ટ્રોનિક કાતરો



આકૃતિ 2.20 ઇલેક્ટ્રોનિક કાતર

આ કાતર મોટાભાગે ઉદ્યોગમાં વપરાય છે. તે પાતળા અને ભારે કાપડ (આકૃતિ 2.20) કાપી શકે છે. રેશમ, નાયલોન, નરમ અને કાપવામાં સખત કાપડ માટે તે યોગ્ય છે. કાતરની પાછળનો ભાગ એ બેટરીની જેમ છે જેમાં સેલ ફીટ કરવામાં આવે છે. બટન દબાવવામાં આવે ત્યારે કાતર ચાલે છે.

સીધી છરી



આકૃતિ 2.21 સીધી છરી

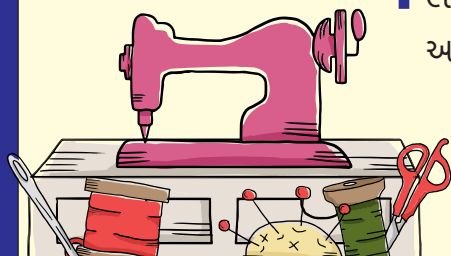
તે કટીંગ મશીન છે જે મૂળભૂત રીતે સંપૂર્ણ ધાર ધરાવતા કાપડ કાપવા માટે વપરાય છે. આ મશીનમાં, ઊભી બ્લેડને પકડવા માટે બેઝ પ્લેટ અને એક સીધી પ્લેટ છે. સીધી છરીમાં મોટરની સંપૂર્ણ એસેમ્બલીને બીજા સ્થાને સ્થાનાંતરિત કરવામાં આવે છે. સીધી છરીમાં ઓપરેટરના પ્રયત્નો વજન, મોટર અને મશીનની બેઝ પ્લેટની હલનચલનથી પ્રભાવિત થાય છે. સીધી છરીઓ બજારમાં વિવિધ કદ અને બ્લેડ ગતિ સાથે ઉપલબ્ધ છે. તેનો ઉપયોગ ગારમેન્ટ ઉદ્યોગમાં વ્યાપકપણે થાય છે.

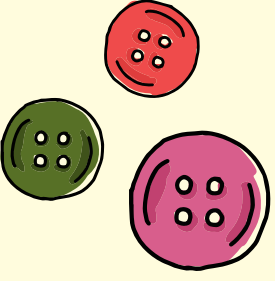
રાઉન્ડ છરી



આકૃતિ 2.22 રાઉન્ડ છરી

તેની જરૂરિયાત અનુસાર કાપીને બ્લેડને દિશામાન કરવા માટે હેન્ડલ સાથે, તેની ઉપર સ્થિત ઇલેક્ટ્રિક મોટર સાથે બેઝ પ્લેટ છે. તેનો ઉપયોગ કાપડ કારખાનાઓમાં કાપડ કાપવા માટે થાય છે. જોકે તે સીધી છરી કટીંગ મશીન તરીકે સામાન્ય રીતે ઉપયોગમાં લેવાતું નથી, પરંતુ તેનો ઉપયોગ કેટલાક વિશિષ્ટ હેતુ માટે થાય છે જેમ કે સિંગલ પ્લે અને મલ્ટી લેયર કાપીને. તે નરમ વળાંક લાઇન કટીંગ માટે ખૂબ જ યોગ્ય છે. આનો





Note

ઉપયોગ મોટાભાગના કપડાને કાપવા માટે થાય છે.

સીમ રિપર



આકૃતિ 2.23 સીમ રિપર

તે એક સરળ પેન-જેવું સાધન છે જે યોગ્ય અને સલામત રીતે ટાંકાને કાપીને મશીન અથવા હાથની બાનાવેલ સાંધો દૂર કરી આપે છે. સીમ રિપર, (આકૃતિ 2.23) સિલાઈને કાપવા અને ખોલવા માટે શ્રેષ્ઠ સાધન છે. ટાંકો દૂર કરતી વખતે, કાપડ ખેંચાય નહીં તે ધ્યાન રાખવું કારણકે તે કાપડને તાણ ઉત્પન્ન થવાથી તરત ફાડી શકે છે.

થ્રેડ કટર



આકૃતિ 2.24 થ્રેડ કટર

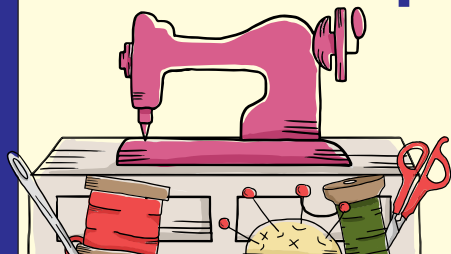
તે એક સરળ સ્પ્રિંગ ધરાવતું સાધન છે, તે ખાસ કરીને કપડાના વધારાના દોરા કાપવા અને સાંધા ચીરવા (આકૃતિ 2.24) માટે વપરાય છે. અંગૂઠા સાથે ઉપરની બ્લેડને દબાવ કરીને દોરાને કાપી શકાય છે.

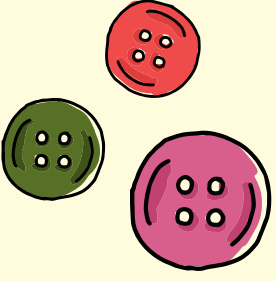
કટીંગ ટેબલ



આકૃતિ 2.25 કટીંગ ટેબલ

તે મોટું, સપાટ ટેબલ છે જે માર્કિંગ, પિનિંગ અને કટીંગ કરતી વખતે કાપડ અને પેટર્ન ફેલાવવા માટે વપરાય છે (આકૃતિ 2.25). તેઓ મોટે ભાગે જાડી સપાટી ધરાવે છે, જે પિનને આ સપાટી પર મૂકવા ઉપયોગી છે.





Note

નોચર



આકૃતિ 2.26 નોચર

તે સામાન્ય રીતે પેટર્ન બનાવવા અને સિલાઈમાં ઉપયોગમાં લેવામાં આવતું સાધન છે. તે કાગળની પેટર્ન અથવા સામગ્રીમાં નિશાનો બનાવે છે. અને ધ્યાનથી, એક પેટર્નના સંતુલિત બિંદુઓ અને સીમ અલાવન્સ, કેન્દ્ર રેખાઓ, ડાર્ટ ઇન્ટેક, વગેરે (આકૃતિ 2.26) ને ચિહ્નિત કરે છે. નોચરનો ઉપયોગ પેટર્નના ટુકડાઓને એકસાથે ગોઠવવા માટે પણ કરવામાં આવે છે.

પ્રવૃત્તિ 1

પ્રેક્ટીકલ ફાઇલમાં કોઈપણ પાંચ કટીંગ સાધનો દોરો.

જરૂરી સામગ્રી

1. પ્રાયોગિક ફાઇલ
2. પેન્સિલ
3. રબર
4. સંચો
5. ફૂટપટ્ટી

પ્રક્રિયા

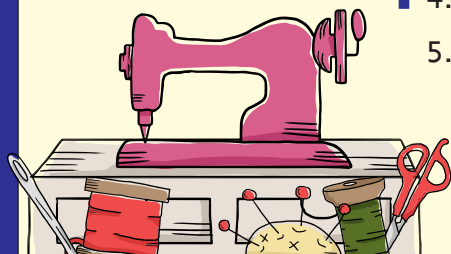
1. પેન્સિલ અને ફૂટપટ્ટીની મદદથી તમારી પ્રાયોગિક ફાઇલમાં કોઈપણ પાંચ કટીંગ સાધનો દોરો.
2. તેમને લેબલ લગાવો.

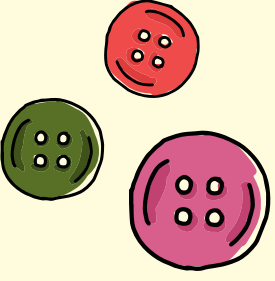
પ્રવૃત્તિ 2

કટીંગના સાધનોનો ચાર્ટ તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી

1. ચાર્ટ કાગળ
2. પેન્સિલ
3. કાતર
4. ફૂટપટ્ટી
5. પુસ્તકો / સામયિકો





Note

6. કટીંગ સાધનોના ચિત્રો
7. એડહેસિવ / ગુંદર

પ્રક્રિયા

1. પુસ્તકો, સામયિકો અથવા ઇન્ટરનેટમાંથી કટીંગ સાધનોની શોધ કરો અને એકત્રિત કરો.
2. ચિત્રોને કાતર સાથે સરસ રીતે કાપો અને ચાર્ટ પેપર પર લગાવો.
3. તેમને લેબલ લગાવો.
4. ચાર્ટને વર્ગખંડમાં / પ્રાયોગિક લેબમાં મૂકો.

પ્રવૃત્તિ 3

વિવિધ પ્રકારની કટીંગ સાધનોના ઉપયોગની ઓળખ અને અભ્યાસ કરો.

જરૂરી સામગ્રી

વિવિધ પ્રકારના કટીંગના સાધનો

પ્રક્રિયા

૧. શિક્ષક માર્ગદર્શન હેઠળના પ્રાયોગિક / સીલાઈની લેબની મુલાકાત લો
2. વિવિધ પ્રકારના કટીંગ સાધનોને ઓળખો.
3. આ કટીંગ સાધનોનો ઉપયોગ કરો.

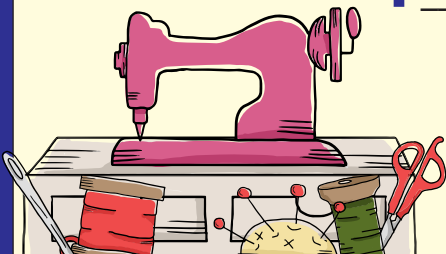
તમારી પ્રગતિ તપાસો.

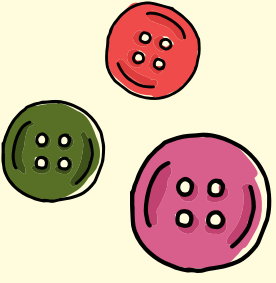
ખાલી જગ્યાઓ ભરો.

1. _____ નો ઉપયોગ પેટર્નના ટુકડાઓને ગોઠવવા માટે થાય છે.

૨. _____ નો ઉપયોગ સાંધાને ચિરવા અથવા ખોલવા માટે થાય છે.

૩. કાપડની કાયા કિનારીઓને ઓપ આપવા અથવા સુશોભન ધાર બનાવવા માટે _____ શીર્સ (કાતર) ઉપયોગી છે.





Note

મુજબ તેને પસંદ કરી શકાય છે. સોયનું કદ મુખ્યત્વે માળખા અને કાપડના પ્રકાર, અને સિલાઈન દોરા પર આધાર રાખે છે. મશીન સિલાઈની સોય (આકૃતિ 2.29) મોટેભાગે 9 થી 18 ના કદમાં ઉપલબ્ધ છે. વિવિધ પ્રકારની સોય વિશિષ્ટ સિલાઈ મશીનો અને વિશિષ્ટ મોડલ્સ માટે બનાવવામાં આવે છે.

આ સોયનું કદ વજન, જાડાઈ અને કાપડના પ્રકાર સાથે મેળ ખાવું જોઈએ. જો સોય ખૂબ જ બારીક હોય, તો તે દોરાને અવગણશે; વળાંક આપશે, ભાંગશે, આંટી રચશે અને છોડેલા ટાંકા આપશે. જો તે ખૂબ જ ખરબચડી હોય, તો તે કાપડને નુકસાન પહોંચાડી શકે છે, એક નબળો સાંધો ઉત્પન્ન કરી શકે છે, અને સાંધાને પકર કરી શકે છે.

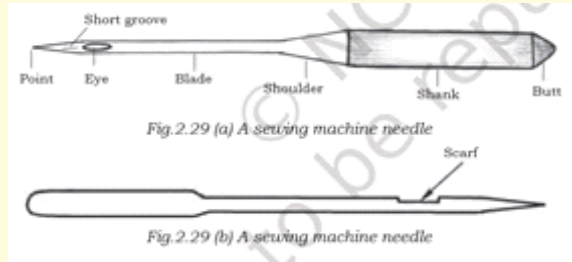
નીચે સિલાઈ મશીનની સોયના વિવિધ ભાગો આપેલા છે.

બદ

તે શંકુના ઉપરના ભાગમાં એક નાનો પિરામિડ છે. તે સોય બાર (દાંડી)માં છિદ્ર સાથે સિંગલ પોઇન્ટ સંપર્ક કરવા માટે રચાયેલ છે [જુઓ આકૃતિ 2.29 (એ, બી)].

શેંક (શંકુ)

શેંક એ, સોયના સ્ક્રુ દ્વારા સોય બારમાં યોજાયેલ ઉપલો ભાગ છે. તે સામાન્ય રીતે ગોળાકાર હોય છે, પરંતુ તેમાં એક અથવા બે સપાટ બાજુઓ હોઈ શકે છે. તે સોય બ્લેડને ટેકો આપવા અને સ્થિર રાખવા માટે રચાયેલ છે, છિદ્રનો વ્યાસ મોટા ભાગે બ્લેડના વ્યાસ કરતાં મોટો છે.



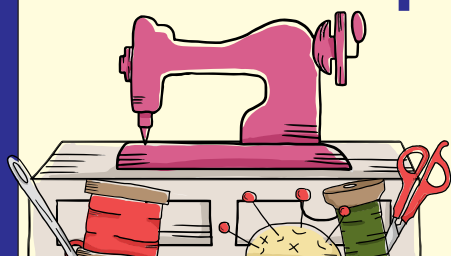
શોલ્ડર તે સોય બ્લેડની તરત ઉપર, શંકુની શરૂઆત છે.

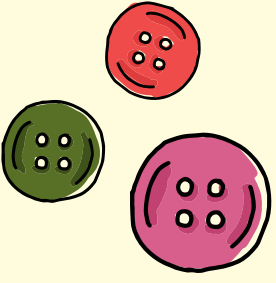
બ્લેડ

તે સિલાઈની સોયનો પાતળો ભાગ છે જે શેંકથી આય સુધી વિસ્તરે છે. તે સહેલાઈથી વળી શકે છે અને તેથી, તેની સીધી રાખવા માટે નિયમિતપણે તપાસ કરવી જોઈએ.

સ્કાર્ફ

આય ઉપર એક નાનો દાંતો છે જે હૂકને દોરાની આંટીને પસંદ કરવાની મદદ કરે છે. કેટલીક સોય પર, સ્કાર્ફ વિસ્તૃત કારેલા છે અને / અથવા ઊંડા છે, તે સુનિશ્ચિત કરવા





Note

માટે કે સોય દોરાની આંટી છૂટી જતા ટાંકા રોકવા માટે પૂરતી મોટી હશે.

શોર્ટ ગુવ

તે સોયની બાજુમાં મૂકવામાં આવે છે જ્યાં હૂક અથવા લૂપર મૂકવામાં આવે છે. તે ટીપ અને આય વચ્ચેનો નાનો ખાંચો છે. શોર્ટ ગુવ સિલાઈના દોરાને લૂપ બનાવવા માટે મદદ કરે છે.

આંખ (આય)

તે સોયની બ્લેડમાં લાંબા ગુવની નીચલી બાજુએ ખુલ્લો ભાગ છે. તે દોરાને કાપડમાં હૂક અથવા લૂપરમાં ટાંકો બનાવવા માટે ચલાવે છે. આંખનું કદ બ્લેડના વ્યાસ જેટલું પ્રમાણસર હોય છે.

પોઇન્ટ

તે સોયનું ટેપર આકારનો છેડો છે અને તેને સોયનો સૌથી મહત્વપૂર્ણ ભાગ ગણવામાં આવે છે.

મોટે ભાગે, સોયમાં રાઉન્ડ પોઇન્ટ, બોલ પોઇન્ટ અથવા કટીંગ પોઇન્ટ હોય છે. સામાન્ય રીતે, રાઉન્ડ પોઇન્ટ અને બોલ પોઇન્ટ વણાટના અને ગૂંથેલા કાપડ માટે વપરાય છે કારણ કે તેઓ કાપડ ફેલાવીને યાર્નને વાળીને, તેમને નુકસાન પહોંચાડ્યા વિના તેમાંથી પસાર થઈ શકે છે, જ્યારે કટીંગ બિંદુઓવાળી સોય મુખ્યત્વે ચામડા માટે વપરાય છે.

સોયના વિવિધ બિંદુઓ નીચે મુજબ છે.

તીક્ષ્ણ સોય

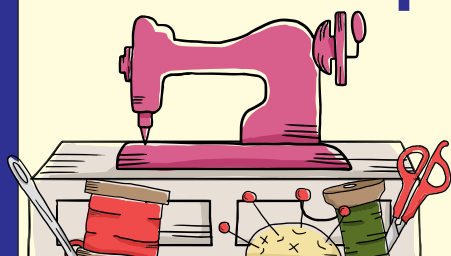
તે લગભગ તમામ વણાટ કાપડ માટે નિર્દેશિત અને આદર્શ છે.

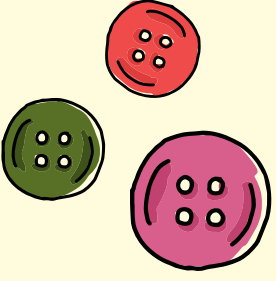
બોલ પોઇન્ટ સોય

તેને થોડી ગોળાકાર ટીપ(અણી) છે, જે તમામ ગૂંથેલા અને સ્થિતિસ્થાપક કાપડ માટે યોગ્ય છે.

વેજ પોઇન્ટ સોય

તે ખાસ કરીને રચાયેલ સોય છે જે ધાર જેમ ત્રિકોણાકાર બિંદુ ધરાવે છે, જે તેને જાડા પદાર્થ જેવા કે ચામડા, વિનાઇલ અથવા suede (સ્વેડ તરીકે ઉચ્ચારણ)માં મોટા, સ્પષ્ટ છિદ્રો બનાવવા માટે સક્ષમ બનાવે છે. તેઓ બૂટના સમારકામ, બેલ્ટ અને અન્ય ચામડાના વસ્ત્રો અને એસેસરીઝ માટે આદર્શ છે.





Note

સિલાઈ મશીનની સોય, સિલાઈ મશીનના આઉટપુટને અસર કરી શકે છે. જ્યારે અયોગ્ય સોય અથવા વળાંકવાળી સોયનો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે, ત્યારે તે છુટેલા ટાંકા કે નબળા ટાંકા રચે છે, અને મશીનને પણ નુકસાન પહોંચાડી શકે છે.

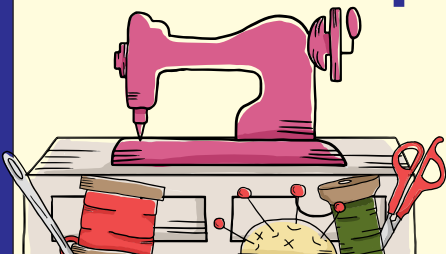
વિવિધ કાપડ માટે સોય, દોરા અને ટાંકાની પસંદગી

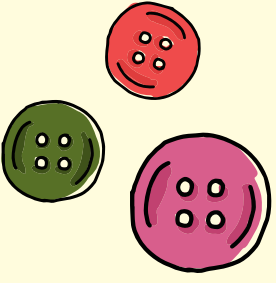
સોય અને દોરાની પસંદગી માટે કોઈ કઠોર નિયમ નથી પરંતુ તે મુખ્યત્વે કાપડના પ્રકાર મુજબ પસંદ કરવા જોઈએ. આગ્રહણીય સોય અને થ્રેડ પસંદગી નીચેની કોષ્ટકમાં આપવામાં આવેલ છે.

કોષ્ટક 2.1: આગ્રહણીય સોય અને થ્રેડ પસંદગી

ક્રમ	કાપડનો પ્રકાર	દોરાનો પ્રકાર	સોય સંખ્યા	ઇંચ દીઠ ટાંકાઓની સંખ્યા *
1.	હલકા વજનનું: લોન, વોઇલ, શિફોન, ઓર્ગેઝા, બારીક દોરી	મર્સરાઇઝડ કપાસ, રેશમ, નાયલોન, એક્રેમ બારીક (કોઈપણ કાપડ), કદ: 60-100	9 અથવા 11	10-15
2.	મધ્યમ વજન: કેપ, મખમલ, શણ, સ્ટ્રેચ કાપડ, ટેરી, બ્રોકેડ, લિનન, કોર્ડરોચ, કેટલાક પ્રકારના ડેનિમ	પોલિસ્ટર, સુતર લપેટેલ પોલિસ્ટર, મર્સરાઇઝડ કપાસ, કદ: 50-60	11 અથવા 14	10-12
3.	ભારે: પહોળું રિબ કોર્ડરોચ, ટેરી કાપડ	પોલિસ્ટર, સુતર લપેટેલ પોલિસ્ટર, હેવી ડ્યૂટી (કોઈપણ કાપડ) કદ: 30-40	16 અથવા 18	8-12
4.	અતિ ભારે: કેનવાસ, ગાદલાનું કાપડ	પોલિસ્ટર, સુતર લપેટેલ પોલિસ્ટર, હેવી ડ્યૂટી (કોઈપણ કાપડ) કદ: 20	16 અથવા 18	8-12

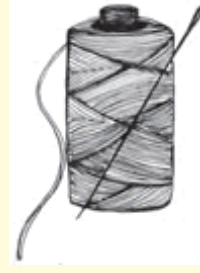
* પરિભાષા જુઓ





Note

સીલાઈનો દોરો

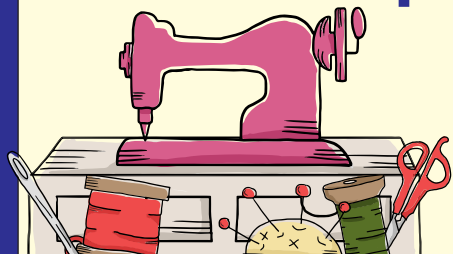


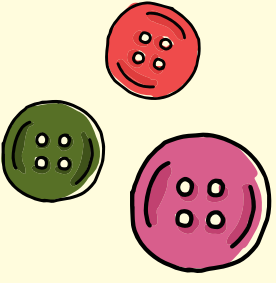
આકૃતિ 2.30: સીલાઈનો દોરો

બજારમાં ઘણા પ્રકારના સીલાઈના દોરા ઉપલબ્ધ છે (આકૃતિ 2.30). કાપડ માટે યોગ્ય સીલાઈનો દોરો પસંદ કરવો ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ છે. કાપડ અને દોરાની સમાન લાક્ષણિકતા હોવીજોઈએ કારણ કે તેઓ ધોવામાં આવશે, અને ઇસ્ત્રી કરવામાં આવશે. આમ, તેઓ એકસાથે ખેંચાશે અને સંકોકયાશે. લાંબા રેસાવાળો સરળ છે અને સીલાઈ મશીનમાં ઓછા લિન્ટ (દોરાના નકામા કટકા) બનાવે છે. ટૂંકા રેસાવાળો દોરો સપાટીમાં અસમાન છે અને પરિણામે સંપૂર્ણ ટાંકો બનાવતો નથી. બાંધકામ માટે મજબૂત દોરો સારો છે, ખાસ કરીને કુદરતી રેસાના કાપડ પર. મર્સરાઇઝ્ડ કપાસને અન્ય કપાસના દોરા કરતાં ઓછી ગુંચવણને લીધે સાથે પોચો અને વધુ સપાટ ગણવામાં આવે છે. પોલિસ્ટર દોરામાં ખુબ ચમક હોય છે અને તે ઘર્ષણ-પ્રતિરોધક હોય છે. રેશમનો દોરો મજબૂત અને ચમકીલો છે. આ દોરાનો ઉપયોગ બાંધકામ અને ઝીણી સિલાઈની વિગતો જેમ કે બટનહોલ્સ અને ટોચના ટાંકા માટે થાય છે.

ઉપયોગમાં લેવાતા કાપડના પ્રકાર મુજબ હંમેશા દોરો પસંદ કરો. કૃત્રિમ દોરાનો ઉપયોગ માનવ-સર્જિત રેસા અને મર્સરાઇઝ્ડ કપાસ અથવા રેશમના દોરા કપાસ અથવા લેનિન સાથે વાપરો. ઊનના કાપડને રેશમ અથવા કૃત્રિમ દોરાથી સીવવા જોઈએ કારણ કે તેઓ કાપડની ખેંચાણ ક્ષમતા વધારતા હોય છે. એક થ્રેડ પસંદ દોરો જે તમારા કાપડ કરતાં એક શેડ ઘાટા રંગનો છે કારણ કે જ્યારે કપડા પર કામ કરો, ત્યારે થ્રેડ હળવા રંગના દેખાય છે.

જેમ દોરાના લેબલ પરની સંખ્યા વધારે છે, તેમ તે વધુ બારીક હોય છે. જ્યારે સિલાઈ કરવામાં આવે ત્યારે, દોરાને લાંબા સમય સુધી ટકે તેવો સાંધો કરવા માટે કાપડમાં સારી રીતે ગોઠવવામાં આવે છે. જો કાપડ માટે દોરો ખૂબ જ ભારે હોય, તો તે સપાટી પર રહેશે અને તમારા કપડાના ટકાઉપણને ઘટાડે છે, અને તે ઝડપથી ફાટશે.





Note

થિમ્બલ



આકૃતિ 2.31: થિમ્બલ

તે હાથ વડે સિલાઈની પ્રક્રિયામાં આંગળીઓ અથવા અંગૂઠાને સુરક્ષિત કરવા માટે વપરાય છે. થિમ્બલ આંગળીને નુકસાન પહોંચાડ્યા વિના, સોયને કાપડમાં પસાર કરે છે. ધાતુ, રબર અને પ્લાસ્ટિક થિમ્બલ બજારમાં ઉપલબ્ધ છે. હાથ વડે સિલાઈ કરતી વખતે હંમેશા થિમ્બલનો ઉપયોગ કરો. થિમ્બલ કોઈપણ આંગળીઓ અથવા હાથના અંગૂઠામાં પહેરવામાં આવે છે. મોટેભાગે, તે પહેલી અથવા મધ્યમ આંગળીમાં પહેરવામાં આવે છે જે સોય પકડે છે. થિમ્બલ આરામદાયક હોવા જોઈએ અને વજનમાં હલકા હોવા જોઈએ (આકૃતિ ૨.૩૧).

સ્ટિલેટ્ટો



આકૃતિ 2.31 સ્ટિલેટ્ટો

તે કાપડ / સામગ્રી (ફિગ. ૨.૩૨) માં છિદ્રો કરવા માટે ઉપયોગમાં લેવામાં આવતો તીક્ષ્ણ ધાર ધરાવતું સાધન છે. તેનો ઉપયોગ પદ્મઓમાં કાણાની રચના માટે અને વસ્ત્રોમાં જટિલ છિદ્રો બનાવવા માટે થાય છે.

બોડકિન



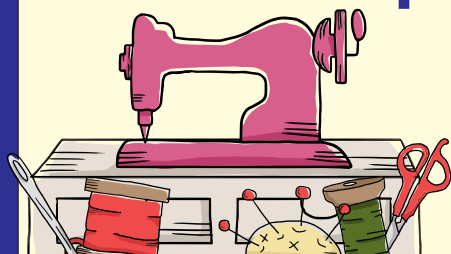
આકૃતિ 2.32 બોડકિન

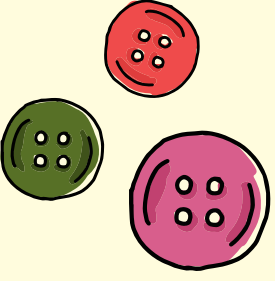
તે એક અણીવિનાની, મોટી આય(કાણા) ધરાવતી સપાટ સોય છે, જે આંટી અથવા હેમ (આકૃતિ ૨.૩૩) દ્વારા ટેપીંગ અને સ્થિતિસ્થાપક સામગ્રીના થ્રેડીંગ માટે છે.

ઇસ્ત્રી



આકૃતિ 2.34: ઇસ્ત્રી





Note

આયર્ન પ્રેસિંગ (ઇસ્ત્રી કરવી) એ સીલાઇનો આવશ્યક ભાગ છે. તે સાંધા પર સ્પષ્ટ, બરડ રેખા આપવા માટે, દરેક સાંધાને જલદી જ પ્રેસ કરવામાં આવે છે. તમારી ઇસ્ત્રી સૂકી અને વરાળવાળી ઇસ્ત્રી બંને કરવામાં સક્ષમ હોવી જોઈએ. સૂકી ઇસ્ત્રી માટે સ્પ્રે જોડાણ ઉપયોગી છે. સામાન્ય પ્રેસિંગમાં સામાન્ય ઘરેલું ઇસ્ત્રી આવશ્યક છે; હળવા વજનના કાપડ માટે વરાળવાળી ઇસ્ત્રી કરવી ઉપયોગી છે. કપડાની ઇસ્ત્રી એ સૌથી અગત્યનું છે. ભારે કાપડ માટે સુતરાઉ અથવા લિનન અને હળવા કાપડ માટે ચીઝકલોથ(ઝાળીદાર કાપડ)નો ઉપયોગ કરો.

પ્રવૃત્તિ 1

સિલાઇ મશીનની દુકાન / બુટિક / વર્કશોપ / ગારમેન્ટ મેન્યુફેક્ચરિંગ યુનિટની મુલાકાત લો અને વિવિધ પ્રકારનાં કાપડ માટે ઉપયોગમાં લેવામાં આવતી વિવિધ પ્રકારની સોય અને દોરા પર અહેવાલ બનાવો.

જરૂરી સામગ્રી

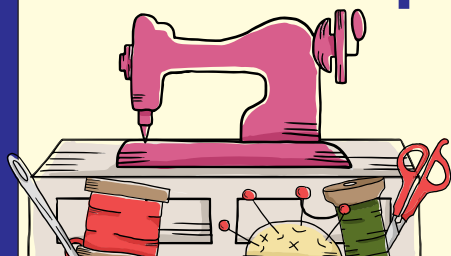
1. નોટબુક
2. પેન
3. કેમેરો (જો ઉપલબ્ધ હોય અથવા કેમેરાવાળા મોબાઇલ ફોન)
4. ફીલ્ડની મુલાકાત માટે વાહન (બસ)

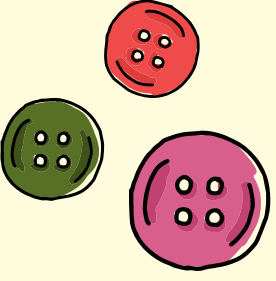
પ્રક્રિયા

1. સ્થાનિક સિલાઇ મશીનની દુકાન / બુટિક / વર્કશોપ / ગારમેન્ટ મેન્યુફેક્ચરિંગ એકમોની મુલાકાત લો અને તમારા શિક્ષક સાથે ભિન્ન કાપડ માટે ઉપયોગમાં લેવામાં આવતી જુદી જુદી પ્રકારની સોય અને થ્રેડનો અભ્યાસ કરો.
2. દુકાનો / બુટિક / વર્કશોપ્સ / ગારમેન્ટ ઉત્પાદન એકમોમાં વપરાતી વિવિધ પ્રકારની સોય અને દોરાની સૂચિ લખો.
3. સાઇટ પરથી એકત્રિત ફોટા અને સામગ્રી (જો કોઈ હોય તો) નો ઉપયોગ કરીને અભ્યાસ ક્ષેત્રની રિપોર્ટ તૈયાર કરો.

પ્રવૃત્તિ 2

વિવિધ પ્રકારની સોય દોરો અને તમારી પ્રાયોગિક ફાઇલમાં તેમના વિવિધ ભાગોના લેબલ લગાવો.





Note

જરૂરી સામગ્રી

૧. પ્રાયોગિક ફાઇલ
૨. પેન્સિલ
૩. રબર
૪. સંચો
૫. ફૂટપટ્ટી

પ્રક્રિયા

૧. પેન્સિલ અને ફૂટપટ્ટી મદદથી તમારી પ્રાયોગિક ફાઇલમાં હાથની સિલાઈ અને સિલાઈ મશીન માટેની સોચ દોરો.
૨. તેના ભાગોને લેબલ લગાવો.

પ્રવૃત્તિ ૩

નીચે આપેલા સાધનોને ઓળખો-
થિમ્બલ, સ્ટિલેટો, બોડકિન

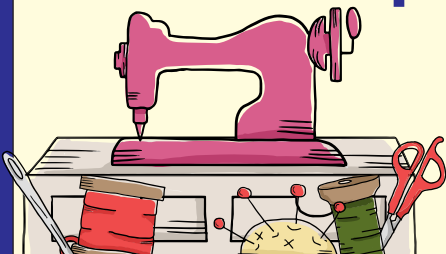
જરૂરી સામગ્રી

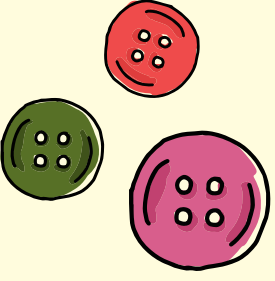
૧. ઓળખ માટે સાધનો
૨. નોટબુક
૩. પેન / પેન્સિલ

પ્રક્રિયા

૧. તમારા શિક્ષક સાથે પ્રાયોગિક / સિલાઈ લેબની મુલાકાત લો.
૨. આપેલા સાધનોને ઓળખો.
૩. નોટબુકમાં લખો.

તમારી પ્રગતિ તપાસો.





Note

એ. જોડણી જોડો.

સાધનો	કાર્યો
(એ) થિમ્બલ	1. સામગ્રીમાં છિદ્રો કરવા
(બી) સોય	2. લૂપ મારફતે સ્થિતિસ્થાપક થ્રેડિંગ
(સી) બોડકિન	3. કાપડમાં દોરો પસાર કરવો
(ડી) સ્ટિલેટ્ટો	4. આંગળીની સલામતી

બી. ખાલી જગ્યાઓ ભરો.

૧. સિલાઇ મશીનની સોય _____ થી _____ કદ સુધી ઉપલબ્ધ છે.

૨. _____ લૂપ મારફતે સ્થિતિસ્થાપક અથવા ટેપ થ્રેડિંગ માટે વપરાય છે.

૩. _____ ઇજાથી સલામતી માટે અંગૂઠા અને આંગળીઓ પર ફીટ કરીને ઉપયોગમાં લેવામાં આવતું એક રક્ષણાત્મક સાધન છે.

સી. ટૂંકા જવાબના પ્રશ્નો

૧. સંક્ષિપ્તમાં હાથ સિલાઇ માટેની સોય સમજાવો.

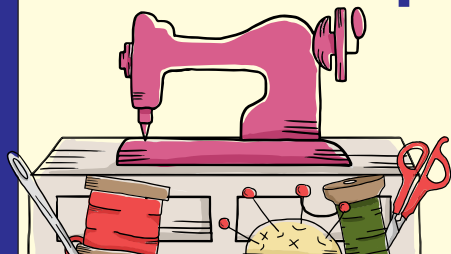
૨. સિલાઇ મશીનની સોયના વિવિધ બિંદુઓનું વર્ણન કરો.

૩. નીચેના પર ટૂંકા નોંધો લખો:

(એ) થિમ્બલ (બી) ઇસ્ટ્રી (સી) દોરા

ડી. લાંબા જવાબના પ્રશ્નો

૧. સિલાઇ મશીનની સોયના જુદા જુદા ભાગોને વિગતવાર સમજાવો.





Note

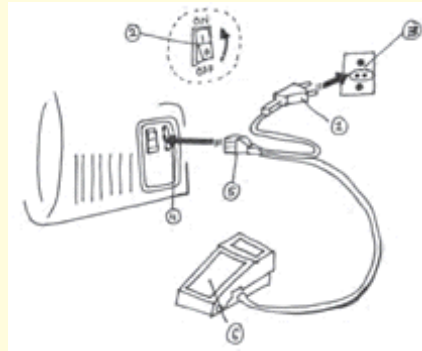
સત્ર 4: સિલાઈ મશીનની તૈયારી અને કામગીરી

સિલાઈ મશીનની મશીનની તૈયારી અને કામગીરી માટે કેટલાક મુખ્ય પગલાં છે જે ધ્યાનમાં રાખવાની જરૂર છે.

સિંગલ નીડલ (એક સોયવાળી) સિલાઈ મશીનની તૈયારી એક સોયવાળી સિલાઈ મશીનમાં ઓપરેશન પ્રક્રિયા શરૂ કરતા પહેલા, ઓપરેટરને સિલાઈ મશીન સંબંધિત દરેક પાસાં વિશે જાગૃત થવું જોઈએ. અને તેમાં કામ કરતી વખતે જે સમસ્યાઓનો સામનો કરવો પડે તે પણ શામેલ છે, જેથી તેઓ ઓપરેટર દ્વારા સુધારી શકાય અથવા કોઈ સુપરવાઇઝરને જાણ કરી શકાય.

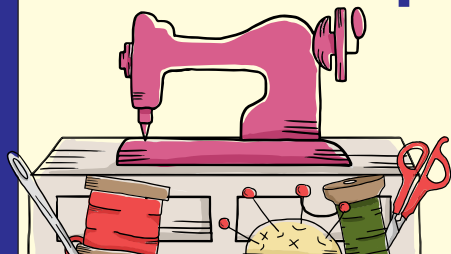
સિલાઈ મશીનને ટાંકા લેવા માટે તૈયાર કરવા જરૂરી પગલાં નીચે સૂચિબદ્ધ છે.

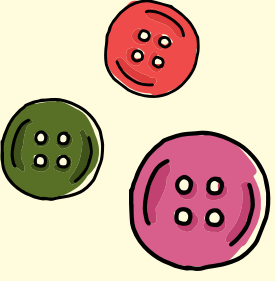
- મશીનને વિજ્ઞાત સાથે જોડો
- ફૂટ નિયંત્રણની ગોઠવણ
- પ્રેસર ફૂટના દબાણને સમાયોજિત કરો
- બોબિનને વીંટવું
- યોગ્ય સોય અને સિલાઈ માટેનો દોરો પસંદ કરો
- સોય બારમાં સોયને ફિક્સ કરો
- મશીનમાં બોબીન અને બોબીન કેસ સેટ કરો
- મશીનમાં દોરો થ્રેડ કરો
- દોરાની તાણને સમાયોજિત કરો
- સિલાઈની લંબાઈને સમાયોજિત કરો
- ટાંકાની રચનાને તપાસો
- રિવર્સ સ્ટેચિંગ લીવર તપાસો



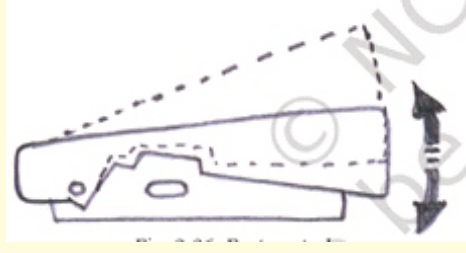
- (1) પાવર પ્લગ (2) પાવર સ્વીચ (3) પાવર સોકેટ (4) મશીન સોકેટ (5) ફૂટ નિયંત્રણ પ્લગ (6) ફૂટ નિયંત્રણ

આકૃતિ 2.35: સિલાઈ મશીનનું વીજ્ઞાત સાથે જોડાણ





Note



આકૃતિ 2.36: ફૂટ નિયંત્રણ

a. મશીનને વિજસ્રોત સાથે જોડો

વીજળીના વાયરને પહેલાં, ખાતરી કરો કે સિલાઈ મશીન પર બતાવવામાં આવેલ વોલ્ટેજ અને આવર્તન સ્રોતની વિદ્યુત શક્તિને અનુરૂપ છે.

1. ફૂટ નિયંત્રણને જોડવા માટે પ્લગ જોડો.
2. હવે, ફૂટના નિયંત્રણને મશીન સોકેટ પર જોડો.
3. પાવર સોકેટ પર પાવર પ્લગ જોડો.
4. પાવર અને સિલાઈ મશીનની સ્વિચ લાઇટ ON કરો.

નોંધ: આ પગલું મોટરચાલિત સિલાઈ મશીન માટે લાગુ પડે છે.

b. ફૂટ નિયંત્રણની જગ્યા

1. સિલાઈ મશીનની ગતિ ફૂટ નિયંત્રણ દ્વારા નિયંત્રિત કરી શકાય છે. જેટલું મજબૂત તે નિયંત્રણ પર દબાણ આપવામાં આવે છે, તેટલું ઝડપથી મશીન ચાલે છે.
2. ઓપરેટરે ફૂટ નિયંત્રણને તેને આરામદાયક રીતે ચલાવી શકાય તે માટે યોગ્ય સ્થાને મૂકવું જોઈએ.

નોંધ: આ પગલું મોટરચાલિત સિલાઈ મશીન માટે લાગુ પડે છે.

c. પ્રેસર ફૂટના દબાણને સમાયોજિત કરવું

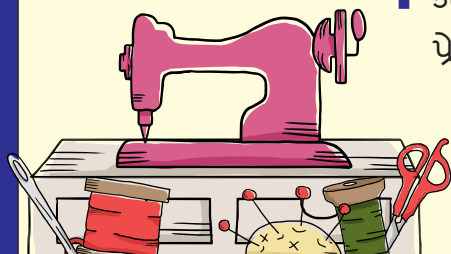
સિલાઈ મશીન ઓપરેટર માટે સિલાઈની સામગ્રી પર આવશ્યક દબાણનું સંપૂર્ણ જ્ઞાન હોવું જરૂરી છે અને સાથે જ્યારે જરૂર હોય ત્યારે દબાણને સમાયોજિત કરવાની પદ્ધતિ પણ ખબર હોવી જોઈએ. પ્રેસર ફૂટના દબાણને કાપડ / સામગ્રીના હલકા અથવા ભારેપણા અનુસાર ગોઠવવાની જરૂર હોય છે. ભારે કાપડને ઓછા વજનવાળા કાપડ કરતા વધુ દબાણની જરૂર પડે છે.

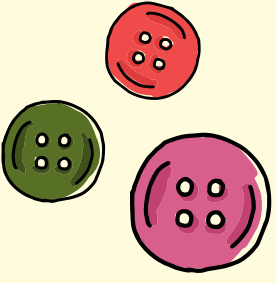


આકૃતિ 2.37: યોગ્ય ટાંકા

કાપડને સોય સાથે આગળ વધતા જતા રોકવા માટે, અને કરચલી વગર સમાન રીતે કાપડને ખસેડવા માટે ફીડને સક્ષમ બનાવવા માટે દબાણ ખૂબ ભારે હોવું જોઈએ.

પ્રેસર પગનું દબાણ થમ્બ સ્ક્રુનો ઉપયોગ કરીને ગોઠવી શકાય છે. દબાણ વધારવા માટે,





Note

થમ્બ સ્ક્રુ ઘડિયાળની દિશામાં અથવા નીચે તરફ ફેરવો. દબાણને હળવું કરવા માટે, થમ્બસ્ક્રુને ઘડિયાળની દિશાની વિરુદ્ધ ફેરવો. જ્યારે દબાણ યોગ્ય રીતે લાગુ થાય છે ત્યારે યોગ્ય ટાંકા બનશે. (આકૃતિ 2.37)

d. બોબિનને વીંટવું

સીલાઈ મશીનમાં દોરાના બે સ્રોત છે - એક ટોચનો દોરો અને બોબીન પર સંગ્રહિત નીચલો દોરો. બોબીન ભરવા માટે નીચેના પગલાંઓ અનુસરો.

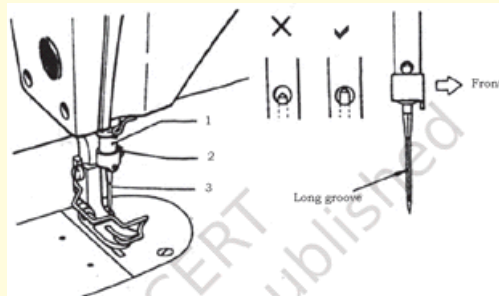
1. બોબિનને દોરા સાથે વીંટવા માટે, ટોચ પર ફીટ કરાયેલ ગોળાકાર વાઈન્ડર પર બોબીન સ્પૂલ(રીલ) મૂકો.
2. ટ્રેડ સ્પૂલમાં મૂકવામાં આવેલી રીલમાંથી, દોરાને બોબીનની આસપાસના વીંટો.
3. વીંટવાનું શરૂ કરવા માટે ટ્રેડલ / ફૂટ નિયંત્રણને દબાવો અથવા હેન્ડ વ્હીલ ફેરવો.
4. બોબીનમાં દોરો સમાન રીતે વીંટેલ હોવો જોઈએ.
5. એક વખત બોબીન દોરાથી પૂરતા પ્રમાણમાં ભરાઈ જાય, તો વીંટવાનું બંધ કરો અને બોબીનને દૂર કરો.

e. યોગ્ય સોય અને સિલાઈ માટેનો દોરાની પસંદગી માટે, કૃપા કરીને આ એકમના સત્ર 3 નો સંદર્ભ લો.

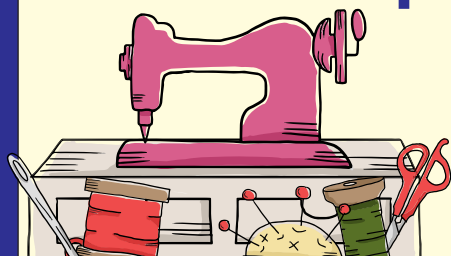
f. સોય બારમાં સોયને ફિક્સ કરો

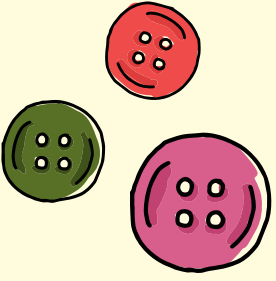
સિલાઈ મશીનની સોય એક બાજુ સપાટ હોય છે, તેથી તેને ફક્ત એક બાજુથી જ રાખી શકાય છે - સામાન્ય રીતે સપાટ બાજુની પાછળ તરફ. સોય બારમાં સોયને ફિક્સ કરવા માટે નીચે આપેલા પગલાંઓ અનુસરવા જોઈએ.

1. સોય (આકૃતિ 2.38 લેબલ: 1) દાખલ કરવા માટે સોય બારને ઉચ્ચતમ સ્તર સુધી ખેંચો.
2. સોય (આકૃતિ 2.38 લેબલ: 2) ફિક્સ કરવા માટે સ્ક્રુ અથવા સોય ક્લેમ્પને ઢીલો કરો.
3. ધ્યાનમાં રાખો કે એક ખાંચો છે. સોય (આકૃતિ 2.38 લેબલ: 3) ને ખાંચાની સીધી રેખામાં અંદર ઉતારો અને સોયને યોગ્ય રીતે અને સખત રીતે ફિક્સ કરવા માટે કાળજીપુર્વક ક્લેમ્પને ટાઇટ કરો.
4. જો તમને હજી મુશ્કેલી આવી રહી છે, તો તમારા મશીનના મેન્યુઅલનો સંદર્ભ લો.



આકૃતિ 2.38: સોયને જોડવી





Note

- g. મશીનમાં બોબીન અને બોબીન કેસ સેટ કરો
1. બંને હાથથી વિંટેલ બોબીન અને બોબીન કેસને પકડી રાખો.
 2. બોબીન કેસમાં બોબીનને યોગ્ય રીતે મૂકો.
 3. બોબીન કેસના આગળના ભાગમાં દોરાને પસાર કરો અને ત્યારબાદ તેને બહાર ખેંચો, જુઓ આકૃતિ 2.39.



આકૃતિ 2.39: નીચલા દોરાનું થ્રેડિંગ

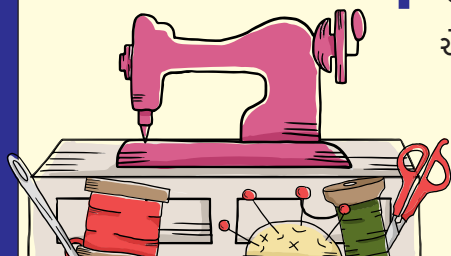
4. તે તપાસવું જોઈએ કે જ્યારે દોરો ખેંચાય ત્યારે બોબીન ઘડિયાળની દિશામાં ખસે છે.
5. બોબીન કેસની બહાર દોરાનો અંત છોડી દો. તે ટોચના દોરાને થ્રેડેડ કર્યા પછી સોય પ્લેટમાં છિદ્ર દ્વારા લાવવામાં આવે છે.
6. બોબીન કેસની લેયને પકડી રાખો અને તેને રોટરી હુક (ફિગ. 2.39 લેબલ: 3) માં બેસાડો.
7. મશીનમાં બોબીન કેસ લોક કરો.

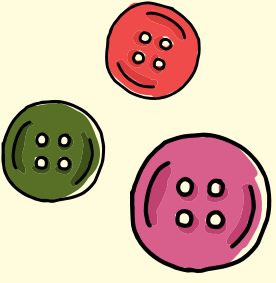
h. મશીનમાં દોરો થ્રેડ કરો

1. સોયને તેના ઉચ્ચતમ બિંદુએ રાખવા માટે ટેક-અપ લીવર ઉચકાવું જોઈએ જે ઉપલા દોરાને પરોવવામાં મદદ કરશે.
2. આ પગલું થ્રેડિંગને સરળ બનાવશે અને તે શિરિંગ વખતે દોરાને બહાર આવવાથી અટકાવશે.
3. દોરાનો છેડો હાથમાં લો અને તેને ટોચ પર થ્રેડ માર્ગદર્શિકા માંથી ઉપર અને પછી નીચે ખેંચો.
4. પછી તેને ટેક અપ લેવર આસપાસ થ્રેડ કરો.
5. દોરા પર તમારા મશીનના મેન્યુઅલમાં મુદ્રિત દિશાનિર્દેશો અનુસાર સૂચનાનું પાલન કરો.
6. સામાન્ય રીતે, દોરો આ સામાન્ય પેટર્નને અનુસરે છે: ડાબે, નીચે, હૂકમાં, સોયમાં.

i. થ્રેડની તાણને સમાયોજિત કરો

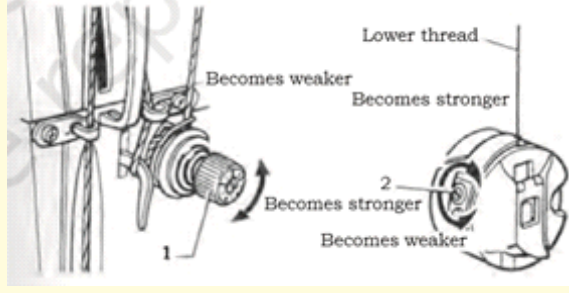
સારી ગુણવત્તાની સિલાઈ માટે, એક સંતુલિત તાણ અથવા સંતુલિત ટાંકા ઇચ્છનીય છે. જ્યારે ઉપલા અને નીચલા દોરાની તાણ સંતુલિત હોય છે, ત્યારે દોરા કાપડમાં, એકબીજાને સંપૂર્ણ અથવા સંતુલિત ટાંકા બનાવવા માટે જોડાય છે. સિલાઈ સંતુલિત થાય





Note

ત્યાં સુધી જ જરૂરી તણાવને સમાયોજિત કરો. સિલાઈની તાણ બે નિયંત્રણો દ્વારા સમાયોજિત થાય છે.



આકૃતિ 2.40: થ્રેડ તાણને સમાયોજિત કરવી

1. ઉપલા દોરાની તાણ

પ્રેસર ફૂટને ઘટાડ્યા પછી, નટને ઉપરની થ્રેડ તાણને સમાયોજિત કરવા માટે ફેરવો. આના માટે, નટને ઢીલી કરવા માટે ડાબેથી ફેરવો. તેને ટાઇટ કરવા માટે તેને જમણી તરફ ફેરવો, જેમ કે આકૃતિ 2.40 લેબલ 1.

2. નિચલા દોરાની તાણ

તે બોબિન કેસના સ્ક્રુને કડક / ઢીલો કરીને સમાયોજિત કરવામાં આવે છે, જેમ કે આકૃતિ 2.40 લેબલ 2. બતાવ્યું છે. બોબિન કેસ સ્ક્રુ ખૂબ ટૂંકા હોય છે અને વધુ ફેરવવામાં આવશે તો તે બહાર આવીને પડી જશે. બોબિન કેસ તણાવ સ્ક્રુ, જે બોબિન કેસ પર સ્થિત છે, તે બોબિન કેસ સ્પ્રિંગની તીવ્રતાને નિયંત્રિત કરે છે. આ નિયંત્રણો, દોરા પરના દબાણની માત્રામાં વધારો કરે છે અથવા ઘટાડે છે કારણ કે જ્યારે તે મશીનમાં ફીડ થાય છે. યોગ્ય સિલાઈ માટે યોગ્ય થ્રેડ તાણની જરૂર છે. સોય અને બોબિન દોરા પરની તાણ, દોરાને કાપડની જાડાઈની મધ્ય સુધી ખેંચી જવા માટે પૂરતી હોવી જોઈએ અને સુદ્રઢ ટાંકો બનવો જોઈએ.

સંતુલિત દોરાની તાણ સાથેના યોગ્ય સાંધા આકૃતિ 2.41 માં બતાવવામાં આવે છે.



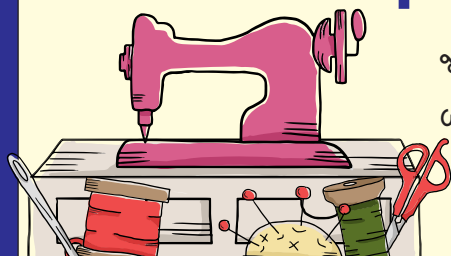
આકૃતિ 2.41: યોગ્ય સીમ

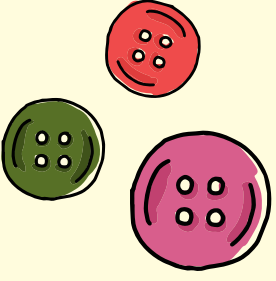
જ્યારે ઉચ્ચ તાણ ખૂબ જ ઢીલી હોય ત્યારે સીમનો દેખાવ આકૃતિ 2.42 માં બતાવવામાં આવે છે.



આકૃતિ 2.42: ઉપલી તાણ ખૂબ જ ઢીલી હોય ત્યારે સાંધો

જ્યારે ઉપલા થ્રેડની તાણ ખૂબ ટાઇટ હોય ત્યારે સીમની રજૂઆત આકૃતિ 2.43 માં બતાવવામાં આવેલ છે.

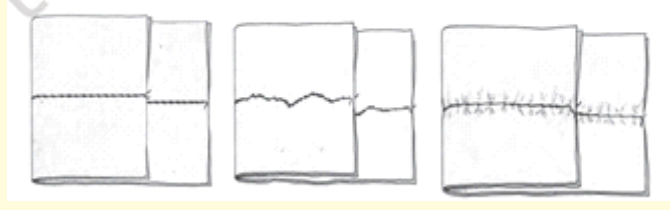




Note



આકૃતિ 2.43: ઉચ્ચતમ તાણ ખૂબ જ યુસ્ત હોય ત્યારે સાંધો



(એ) યોગ્ય સિંચાઈ (બી) ખૂબ ઢીલું (સી) ઘણું ટાઇટ

આકૃતિ 2.44 (એ, બી, સી): તાણ સમસ્યાઓ

માળખું, ટેક્સચર (સપાટી), જાડાઈ, ઘનતા અને કાપડની સ્થિતિસ્થાપકતા અને દોરાના કદ અને પ્રકાર, તાણને અસર કરે છે. તાણ સમાયોજિત કરવાની સામગ્રી અને દોરાના કદ અને પ્રકાર સાથે બદલાય છે. અલગ અલગ કાપડ, દોરા અથવા મશીનથી સિલાઈ અથવા ટાંકો લેવાનું શરૂ કરો તે પહેલાં, તાણનું પરીક્ષણ કરો.

j. દોરાની તાણને સમાયોજિત કરો

ટાંકાની લંબાઈનું રેગ્યુલેટર / ડાયલ, સિલાઈની લંબાઈને સમાયોજિત કરવા અને ઇચ્છિત લંબાઈ મેળવવા માટે વપરાય છે.

ટાંકાની લંબાઈનું રેગ્યુલેટર / ડાયલ, એક જ સિલાઈ બનાવવા માટે ફીડ ડોંગ કાપડને મશીનના પાછલા ભાગમાં ફેરવે છે, તે અંતરને નિયંત્રિત કરે છે. ડાયલ પર સિલાઈની લંબાઈની મોટી સંખ્યા લાંબી સિલાઈ ઉત્પન્ન કરે છે, અને નાની સંખ્યા નાની સિલાઈ ઉત્પન્ન કરે છે. સિલાઈની લંબાઈ બદલવા માટે, મોટા સેટિંગથી નાના સેટિંગ પર ડાયલ ફેરવો, ડાયલને ફેરવવું સરળ છે.

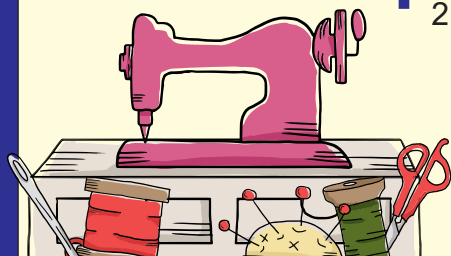
k. સિલાઈની લંબાઈને સમાયોજિત કરો

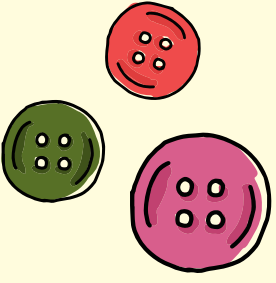
અંતિમ સામગ્રી પર સિલાઈ શરૂ કરતા પહેલાં, રફ કાપડ પર સિલાઈ બનાવી તેની તપાસ કરવી સારી રહેશે. અંતિમ સામગ્રી પર યોગ્ય સિલાઈ (આકૃતિ 2.37) માટે આવશ્યક દબાણ અને થ્રેડ તાણ બદલો.

સિલાઈ મશીન (આકૃતિ 2.45) માં સિલાઈ રચનાની પદ્ધતિ નીચે મુજબ છે.

1. સોયનો નિચલો ભાગ (એટલે કે, સોયની નીચેની તરફની કિયા) કાપડમાંથી પસાર થાય છે.

2. પછી તે તેના સૌથિ નીચલા બિંદુ સુધી પહોંચે છે અને ધીરે ધીરે ઉપર તરફ વધે છે.





Note

૩. તે લૂપ (આંટી) બનાવે છે. શટલ ઢીલી લૂપમાં પ્રવેશ કરે છે, તેને વિસ્તૃત કરે છે અને તેની સાથે તેને દોરા હેઠળ લે છે, અને જ્યારે સોય તેની ઉચ્ચતમ સપાટી પર પહોંચે છે, ત્યારે એક સંપૂર્ણ ઇન્ટરલોક ટાંકો બને છે.



આકૃતિ 2.45: સ્ટીચ રચનાના પગલાં

૧) રિવર્સ સ્ટીચિંગ લીવરની તપાસ

૧. જ્યારે રિવર્સ સ્ટીચિંગ લીવર પર દબાણ કરવામાં આવે છે, ત્યારે સીવણ માટે કપડાની ફીડ દિશા ઉંઘી ફેરવવામાં આવશે.

૨. જ્યારે તે તેના મૂળ સ્થાને પરત આવે છે, ત્યારે સીવણ માટેની ફીડ દિશા મૂળ સ્થિતિમાં આવશે.

સીલાઈ મશીનનું સંચાલન

સિંગલ સોયવાળા સિલાઈ મશીનો મોટેભાગે સ્થાનિક સિલાઈ કામમાં અને ઔદ્યોગિક અથવા વ્યાવસાયિક ઉત્પાદનમાં પણ ઉપયોગમાં લેવાય છે. તેઓ મોટેભાગે ઉપયોગમાં લેવાય છે કારણ કે તેઓ મૂળભૂત સીમ (સાંધો) રચનાના હેતુને પુરો પાડે છે. નામ સૂચવે છે તેમ, મશીનમાં સિંગલ સાંધાની લાઈન બનાવવા માટે સિંગલ સોયનો ઉપયોગ કરે છે. સિલાઈ બે દોરાને જોડીને બનાવવામાં આવે છે - ઉપલા અને નીચલા બોબીન થ્રેડ.

સિંગલ સોયવાળા સીલાઈ મશીનને ચલાવવા માટેના પગલાં નીચે આપેલા છે.

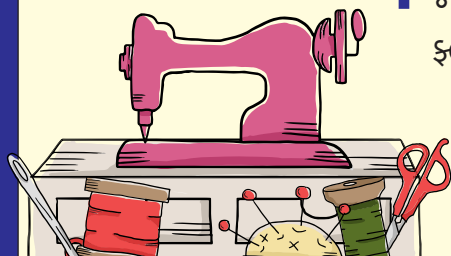
(એ) કાપડ પર સિલાઈ

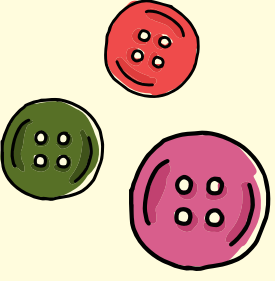
૧. પ્રેસર ફૂટને ઉચકો અને પછી ફ્લાયવ્હિલ ફેરવો જેથી ટેક-અપ લીવર તેના ઉચ્ચતમ સ્તર પર આવે.

૨. ટાંકાની શરૂઆતમાં ગાંઠ ટાળવા ફૂટની નીચેની તરફ ઉપલા અને નીચલા થ્રેડો સીધા જ પાછળની તરફ દબાવો.

૩. કાપડને પ્રેસર ફૂટ નીચે રાખો, જેનાથી સીમ અલાવ્ન્સ સોયની જમણી તરફ અને બાકીનું કાપડ ડાબી બાજુએ રહે.

૪. જ્યાં સુધી સોયનો પોઇન્ટ કાપડમાં ચોક્કસ પ્રારંભ બિંદુએ દાખલ થાય નહીં ત્યાં સુધી ફ્લાયવ્હિલને ફેરવો.





Note

૫. પ્રેસર ફૂટ નીચે લો અને પછી ધીમે ધીમે મશીન શરૂ કરો, સાથે સાથે હાથથી ધીમે ધીમે કાપડને માર્ગદર્શન આપો.

૬. સિલાઈની લંબાઈ અને યોગ્ય તાણ ચકાસવા માટે, પહેલા સ્કેપ પર સિલાઈ કરો, તે રફ કાપડ છે. બધું નક્કી કરો અને પછી અંતિમ સામગ્રી પર ટાંકો લ્યો.

૭. ધીરે ધીરે, સીલાઈ મશીનની ગતિ વધારો.

૮. કાપડ આગળ વધશે અને ટાંકો સતત ચાલુ રહેશે.

૯. ટાંકાની રેખાના અંત પહેલા, ફ્લાયવ્હિલ પર જમણા હાથથી ધીમે ધીમે સિલાઈ કરો અને ડાબા હાથથી તે કાપડ પર (હાથથી સંચાલિત મશીનનો ઉપયોગ કરતી વખતે) જેના પર કામ થઈ રહ્યું છે. કાપડની બહાર સિલાઈને જતી અટકાવવા માટે મશીનને સમયસર રોકો.

૧૦. પ્રેસરફૂટને ઉપર લઈ જાઓ, ત્યારબાદ પ્રેસરફૂટ નીચેની સામગ્રીને સીધા દોરા સાથે ખેંચો જેથી સોયને વળી જતી અટકાવી શકાય.

૧૧. થ્રેડ કટર અથવા કાતરની મદદથી દોરા કાપો.

સાવચેતી

૧. સામગ્રી / કાપડને આગળ અથવા પાછળ ખેંચો નહીં, પરંતુ પ્રેસર ફૂટની પાછળ અને આગળના ભાગમાં બે સ્તરો સહેજ ચુસ્ત અને મજબૂત રાખો.

૨. ટેક-અપ લિવરને તેના ઉચ્ચતમ બિંદુએ રાખો, જેથી ફરીથી સિલાઈ શરૂ થવા પર સોયને દોરાથી અલગ થતી ટાળી શકાય.

૩. મશીનને દોરાવિહિન થતું અટકાવવા માટે, દોરાના લગભગ બે થી ચાર ઇંચ મશીનમાંથી બહાર છોડો.

(બી) દોરાના છેડાઓ બાંધવા

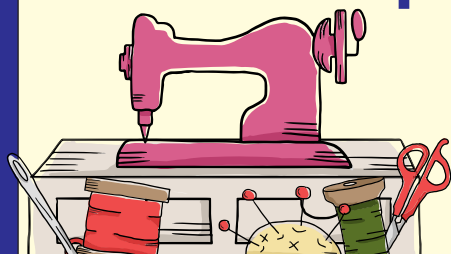
ટાંકાની રેખાઓના અંત ભાગમાં દોરાને બાંધવા એટલા માટે જરૂરી છે જેથી તે પછીથી ગુંચવાઈ ના જાય (ઉદાહરણ તરીકે, ડાઈસના બિંદુઓ). આ ત્રણ રીતે કરી શકાય છે.

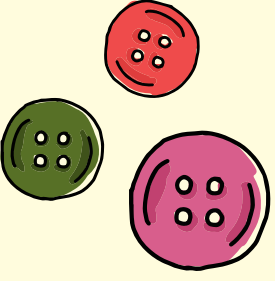
રિવર્સ સ્ટિચિંગ

કાપડમાં સોયથી છેડાના બિંદુ સુધી સિલાઈ કરો. હવે ઉંધી સિલાઈ કરો, અને પછી દોરા કાપી લો.

પિવોટીંગ

કાપડમાં સોયથી છેડાના બિંદુ સુધી સિલાઈ કરો, પ્રેસર પગને ઉઠાવી લો અને સાંધાની સાથે થોડા અંતર સુધી સિલાઈ કરો. દોરા કાપો.





Note

ટાઈંગ

તમે સિલાઈની રેખાના અંત સુધી પહોંચી ગયા પછી, કાપડને પાછળ ખેંચો અને દોરાને કાપી લો, કાપડથી બહાર લગભગ બેથી ચાર ઇંચ લંબાઈ સુધી દોરો છોડી દો. પિન અથવા સોયના પોઇન્ટ સાથેની છેલ્લી સિલાઈ પસંદ કરો જેથી બંને દોરાના અંત, કાપડની ઉંઘી બાજુ પર આવે અને પછી ડબલ ગાંઠ બાંધો.

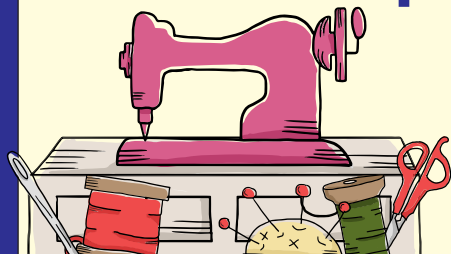
પ્રવૃત્તિ 1

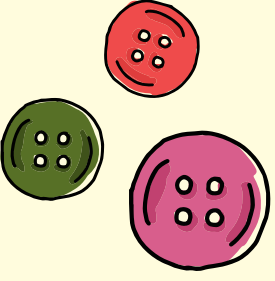
પ્રાયોગિક લેબમાં સિલાઈ મશીન પર નીચેનાનો અભ્યાસ કરો.

- મશીનને વિજ્ઞાત સાથે જોડો
- ફૂટ નિયંત્રણની ગોઠવણ
- પ્રેસર (દબાણ કરનાર) ફૂટની ગોઠવણ
- બોબિનને વાળો
- યોગ્ય સોય અને સિલાઈ માટેનો દોરો પસંદ કરો
- સોય બારમાં સોયને ફિક્સ કરો
- મશીનમાં બોબીન અને બોબીન કેસ સેટ કરો
- મશીનમાં દોરો પોરવો
- દોરાની તાણને સમાયોજિત કરો
- સિલાઈની લંબાઈને સમાયોજિત કરો
- ટાંકાની રચનાને તપાસો
- રિવર્સ સ્ટેચિંગ લીવર તપાસો

જરૂરી સામગ્રી

- એક સોયવાળી લોક સ્ટીચ મશીન (હાથ અથવા મોટર સંચાલિત)
- પાવર સોકેટ અને આઉટલેટ
- સિલાઈ મશીનની સોય
- સ્ક્રૂડ્રાઇવર
- દોરો
- બોબીન અને બોબીન કેસ
- કાપડનો ભંગાર





Note

પ્રક્રિયા

આ સત્રમાં આપવામાં આવેલી સૂચનાઓનું પાલન કરો.

પ્રવૃત્તિ 2

પ્રાયોગિક લેબમાં સિવીંગ મશીનના સંચાલનની પ્રેક્ટીસ કરો અને જુદી જુદી સિલાઈ રચનાઓનો નમૂનો તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી

1. એક સોયવાળી લોક સ્ટીચ મશીન (હાથ અથવા મોટર સંચાલિત)
2. પાવર સોકેટ અને આઉટલેટ
3. સિલાઈ મશીનની સોય
4. દોરો
5. બોબીન અને બોબીન કેસ
6. કાપડનો ભંગાર (૧૦ "x ૧૦") ના ૪ નમૂનાઓ
7. પ્રેક્ટિકલ ફાઇલ
8. કાતરો
9. એડહેસિવ / ગુંદર

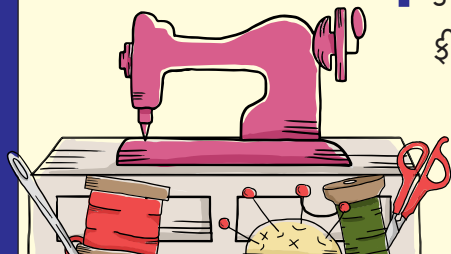
પ્રક્રિયા

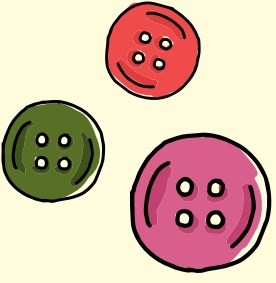
1. આપેલ સૂચનો મુજબ સીલાઈ મશીન તૈયાર કરો.
2. યોગ્ય ટાંકાના નમૂનાઓ તૈયાર કરો, અથવા જ્યારે ઉપલી તાણ ખૂબ ચુસ્ત હોય અને ખૂબ ઢીલી હોય ત્યારે એક એક ટાંકો તૈયાર કરો. તૈયાર નમૂનાઓ સમાપ્ત કરો.
3. તમારી પ્રેક્ટિકલ ફાઇલમાં નમૂનાઓ જોડો.

તમારી પ્રગતિની તપાસ કરો.

ખાલી જગ્યાઓ ભરો

1. સીલાઈ મશીનની ઝડપ _____ દ્વારા નિયંત્રિત કરી શકાય છે.
2. તપાસો કે બોબીન _____ વળે છે જ્યારે થ્રેડ ખેંચાય છે.
3. જ્યારે રિવર્સ સ્ટેચિંગ લીવર દબાવવામાં આવે છે, ત્યારે સીલાઈ માટે કપડાની ફીડની દિશા _____ રહેશે.





Note



એકમ 3

કાપડના બાંધકામની મૂળભૂત બાબતો

પરિચય

સિલાઈ એક સર્જનાત્મક અને રસપ્રદ કલા અને કુશળતા છે. સારી રીતે સજ્જ કપડા તૈયાર કરવા, જુદા જુદા કાપડના ઘટકોને જોડીને તેની સિલાઈ કરવામાં આવે છે. કાપડની બનાવટ એક તકનિકી સિદ્ધિ છે જેના માટે મૂળભૂત સિલાઈની તકનીકોના જ્ઞાન અને કુશળતાની જરૂર છે જેવા કે:-ટાંકા, સાંધા, ડાઈસ, એકત્રીકરણ, પાટલી અને કોર ઓટવાની આવશ્યકતા વગેરે. સારી ગુણવત્તાના ઉત્પાદન માટે તેના કપડાના બાંધકામમાં આ તકનીકોનો યોગ્ય ઉપયોગ જરૂરી છે. એક કાપડ જે બનાવવામાં આવેલ છે તે આકર્ષક લાગશે, જો તે સારી રીતે શરીરના બાંધાને બંધ બેસશે તેમજ તેની બારીક રચનાઓ પર યોગ્ય ધ્યાન અપાયું હશે.

સિલાઈ મશીન ઓપરેટર કાપડની બંને બાજુ – સીધી બાજુ અને ઊંધી બાજુ વિશે જાગૃત હોવું આવશ્યક છે. તેને મુખ્યત્વે કાપડની કિનાર દ્વારા ઓળખી શકાય છે. સામાન્ય રીતે કિનારી ઊંધી બાજુ પર ઓછું ઓટવામાં આવે છે અને સીધી બાજુ પર વધુ સુંવાળું હોય છે.

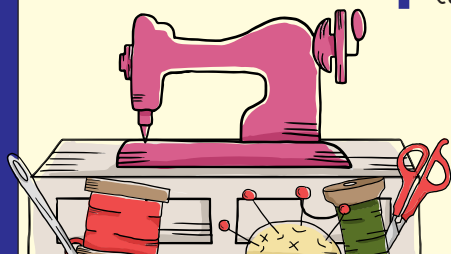
વિવિધ પ્રકારની સિલાઈને જાણવી અને તેનો અભ્યાસ કરવો આવશ્યક છે, ખાસ કરીને રચનાત્મક ટાંકા જેમાં અસ્થાયી અને કાયમી ટાંકા શામેલ હોય છે. કપડા બનાવવા માટે, વિવિધ પ્રકારના સાંધાનો પણ ઉપયોગ કરવામાં આવે છે જેમ કે ફ્લેટ સીમ, લેંખ સીમ, ફેન્ય સીમ, સ્લોટ સીમ વગેરે. વિવિધ પ્રકારની એજ ફિનિશિંગ (કોર ઓટવી)નો પણ ઉપયોગ થાય છે જેમ કે પિંકિંગ ફિનિશિંગ, એજ સ્ટિચ ફિનિશિંગ, ડબલ સ્ટિચ ફિનિશિંગ, વગેરે. આ એકમ તમને વિવિધ પ્રકારનાં ટાંકા, સાંધા, એજ ફિનિશિંગ વગેરે વિશે શીખવામાં મદદ કરશે, જેમાંના બધા જ વસ્ત્રો નિર્માણમાં મહત્વની ભૂમિકા ધરાવે છે.

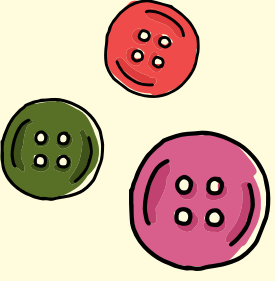
સત્ર 1 વિવિધ પ્રકારના ટાંકાઓ

આ સત્ર વિદ્યાર્થીને વિવિધ પ્રકારનાં ટાંકા સમજવામાં મદદ કરશે.

ટાંકા

આપણે લગભગ દરેક કપડા અથવા અન્ય ટાંકાવાળી વસ્તુઓ જે સીવીએ છીએ, તેમને કેટલાક હાથથી લેવાતા ટાંકાની જરૂર છે. આમ, આપણે હાથથી લેવાતા ટાંકાની કામગીરી સક્ષમતાથી હાથ ધરવા માટે સોય અને દોરાને નિયંત્રિત કરવામાં સમર્થ હોવા જોઈએ. સિલાઈ મશીન પર ટાંકા લેવાનું શીખતા પહેલાં, તમારે મૂળભૂત હાથથી લેવાતા ટાંકા શીખવા જોઈએ જેનો ઉપયોગ સામાન્ય રીતે વસ્ત્રો અને અન્ય વસ્તુના નિર્માણમાં થાય છે.





Note

એક સિલાઈને બનાવટના એક એકમ તરીકે વ્યાખ્યાયિત કરી શકાય છે જેમાં એક અથવા વધુ સેર અથવા દોરાના ઇન્ટ્રાલૂપિંગ, ઇન્ટરલૂપિંગ અથવા સામગ્રીમાં દોરો પસાર થઈને બનેલી આંટીઓમાં પરિણમે છે. ઇન્ટ્રાલૂપિંગનો અર્થ દોરા બનેલ એક આંટીને દ્વારા તે જ દોરા દ્વારા બનેલ અન્ય આંટીમાં પસાર કરવાનો છે, જ્યારે ઇન્ટરલૂપિંગનો અર્થ દોરા બનેલ એક આંટીને દ્વારા તે જ દોરા દ્વારા બનેલ અન્ય આંટીમાં પસાર કરવાનો છે. મૂળભૂત હાથથી લેવાતા ટાંકા તેમના ઉપયોગના આધારે બે પ્રકારમાં વિભાજિત થાય છે.

રચનાત્મક ટાંકા

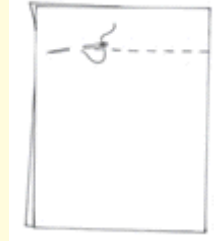
તે નિર્માણ હેતુ માટે, સિલાઈના દોરાના એક ભાગમાં, સમાન અથવા અસમાન સંખ્યામાં દોરાઓને એકબીજાની ઉપર અને નીચે પસાર કરીને બનાવેલી રેખા છે. આવા ટાંકાને કામચલાઉ અને કાયમી ટાંકામાં વર્ગીકૃત કરી શકાય છે.

1. કામચલાઉ ટાંકાઓ

કાયમી ટાંકા બને તે પહેલાં આવા ટાંકાનો ઉપયોગ કપડા અથવા કાપડના ટુકડાઓને ભેગા રાખવા માટે થાય છે. આ ટાંકાને ટેકિંગ અથવા બસ્ટિંગ સ્ટીચ તરીકે પણ ઓળખવામાં આવે છે. સામાન્ય રીતે આ ટાંકો આડો હોય છે અને તે ગાંઠ સાથે જમણેથી ડાબે બાજુ તરફ કામ કરે છે. નીચે વિવિધ પ્રકારનાં ટેકિંગ/બસ્ટિંગ ટાંકા દર્શાવેલા છે.

(i) સમાન બસ્ટિંગ

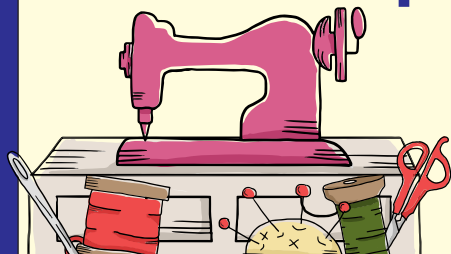
તેનો ઉપયોગ કાપડને અસ્થાયી રૂપે એક સાથે રાખવા માટે થાય છે, પરંતુ તે અસમાન બસ્ટિંગ કરતાં વધુ સુરક્ષિત છે. લગભગ $\frac{1}{4}$ ઇંચ થી $\frac{3}{8}$ ઇંચ લાંબા સમાન બસ્ટિંગના ટાંકા બનાવો. જ્યારે ઈઝીંગ થાય છે કાપડના એક સ્તર પર બીજું સ્તર રાખો, ઈઝીંગ માટેના સ્તરને ટોચ પર રાખો અને આ ટોચના સ્તરને સિલાઈ (આકૃતિ 3.1) માટે ભેગા કરો.

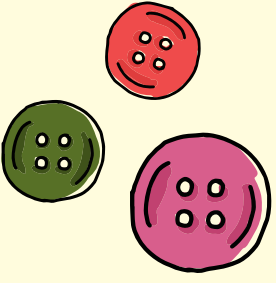


આકૃતિ 3.1 સમાન બસ્ટિંગ

(ii) અસમાન બસ્ટિંગ

તેનો ઉપયોગ કાપડને ચિહ્નિત કરવા અથવા પકડી રાખવા માટે થાય છે, ફક્ત ત્યાં જ જ્યાં ટાંકા પર કોઈ તાણ હોતી નથી. આ પ્રકારના બસ્ટિંગનો ઉપયોગ માર્ગદર્શિકા તરીકે કરો, જ્યાં કાપડની ઉપરની બાજુના કાપડની નીચેના ભાગ કરતાં ઓછામાં ઓછી બમણી છે. કાપડની એક બાજુ પર $\frac{1}{2}$ ઇંચ લાંબી સિલાઈ બનાવો અને ત્યારબાદ કાપડની બીજી બાજુ પર $\frac{1}{4}$ ઇંચની ટૂંકી સિયાઈ (આકૃતિ 3.2) બનાવો.





Note

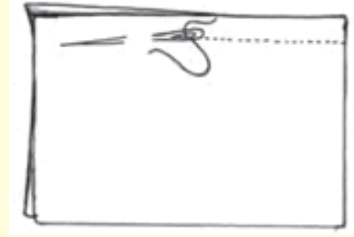
વગેરે. સાંધાની રેખા પરની સામગ્રીને એક કોરની નીચે તરફ વાળો. કોરને કાળજીપૂર્વક સાંધાની રેખા સાથે, અન્ય કોર પર જમણી બાજુએ પિન વડે જોડો. પાટલીમાંથી અને (આકૃતિ 3.4) પર એકલ કોરમાંથી વૈકલ્પિક રીતે, સમાન ટકિંગ ટાંકા લો.

2. સ્થાયી ટાંકાઓ

જે ટાંકાઓ સિવેલ કપડાનો એક ભાગ બનાવે છે તેને કાયમી ટાંકા કહેવામાં આવે છે.

(i) રનિંગ સ્ટિચ (સતત ટાંકો)

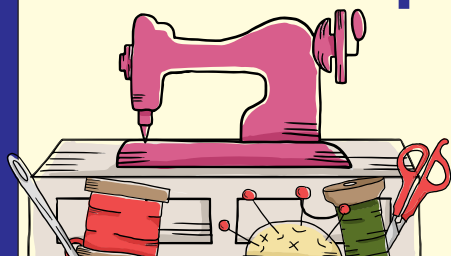
તે (આકૃતિ 3.5) હાથથી લેવાતા ટાંકાનો સૌથી સરળ પ્રકાર છે જેનો ઉપયોગ મુખ્યત્વે કાપડ ભેગા કરવા માટે અને શિરિંગ (કાપડ એક્ટ્રિકરણની એક પ્રક્રિયા) માટે કરવામાં આવે છે. જ્યારે તેનો ઉપયોગ ભેગા કરવા અને શિરિંગ બંને માટે કરવામાં આવે છે, ત્યારે સુનિશ્ચિત કરો કે ટાંકીઓની અખંડ રેખા બનાવવા માટે પૂરતો દોરો બાકી રહે છે. તે સમાન બસ્ટિંગની જેમ છે, પરંતુ અહીં ટાંકા ખૂબ નાના છે. ટાંકો સીધા, બારીક અને સમાન અંતરે અને મોટેભાગે લગભગ 1/16 ઇંચ ઇંચ લંબાઈના હોવા જોઈએ. સતત ટાંકો હાથ ધરવા માટે, કાપડમાં દોરો પસાર કરતા પહેલાં સોયના બિંદુ પરથી ઘણા નાના ટાંકા લો. ટાંકો કાપડની જાડાઈ જેટલો નાનો હોવો જોઈએ જેથી બારીક કાપડમાં 2mm થી નાના અંતરની મજૂરી આપી શકાય.

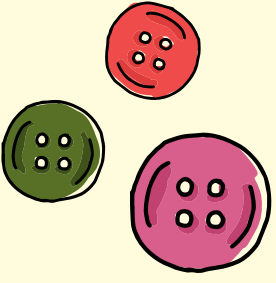


આકૃતિ 3.5 રનિંગ સ્ટિચ

(ii) બેક સ્ટિચ (પાછળનો ટાંકો)

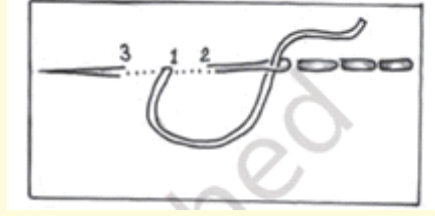
તે ખૂબ જ મજબૂત હોવાનું માનવામાં આવે છે અને ઘણી વાર મશીનથી લિધેલ ટાંકાના વિકલ્પ તરીકે ઉપયોગમાં લેવામાં આવે છે. જ્યારે વધુ તાકાતની આવશ્યકતા હોય ત્યારે તે મુખ્યત્વે લાગુ પડે છે. મજબૂત સાંધો બનાવવા અને ટાંકાની એક લાઇન બંધ કરવા માટે તે ખૂબ જ ઉપયોગી છે. કાપડના આગળના ભાગ પરના ટાંકા નાના છે અને સતત દેખાય છે. પાછળના ભાગમાં કામ કરવા માટે, ડાબેથી જમણે એક નાનકડી સિલાઈ બનાવો. પછી કાપડની ઉંઘી બાજુ પર ડબલ લંબાઈનો ટાંકો બનાવો. તેથી સોય પહેલા ટાંકા સામે એક સિલાઈની લંબાઈ ઉભી કરે છે. આ રીતે પુનરાવર્તન કરો, ટાંકા એકસરખા કદ અને એકદમ સજ્જ (આકૃતિ 3.6) રાખો.





Note

આકૃતિ 3.6 બેક સ્ટીચ

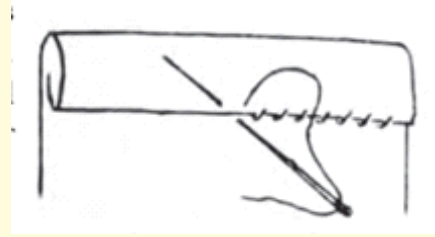


(iii) રન અને બેક અથવા સંયોજન ટાંકો

આ મિશ્રણમાં, પાછળના અને ત્રણ અથવા ચાર સતત ટાંકા જોડવામાં આવે છે અને હાથ દ્વારા કરવામાં આવેલા સાદા સાંધાના કામ માટે તેનો ઉપયોગ કરી શકાય છે. આ ટાંકો પાછળના ટાંકા કરતા વધુ ઝડપી અને સતત ટાંકા કરતા વધુ મજબૂત છે.

(iv) હેમ સ્ટીચ

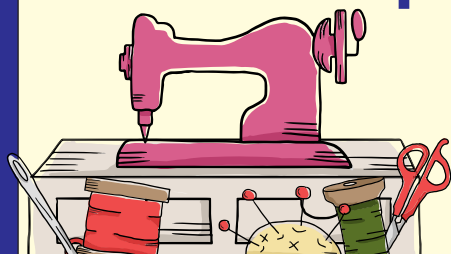
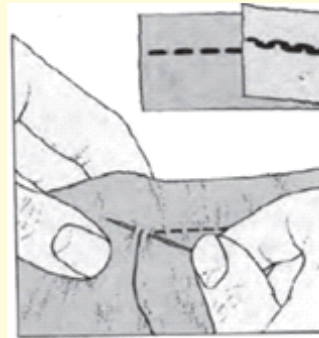
તેનો ઉપયોગ મધ્યમ વજન અથવા હળવા વજનના કાપડ પર કરવામાં આવે છે. તે મુખ્યત્વે કાચી કોરને સ્થિર કરવા માટે ઉપયોગમાં લેવાય છે જેને સીધા સાંધામાં ફેરવવાની જરૂર હોય છે. તે કાપડની ઉંધી બાજુ પર નાના આડા ઢળતા ટાંકા તરીકે દેખાય છે. ટાંકાનું કદ કાપડ પર આધાર રાખે છે. ટાંકાને વધુ તંગ ના કરવો નહીં તો કાપડ સંકોચાઈ શકે છે. (આકૃતિ 3.7).

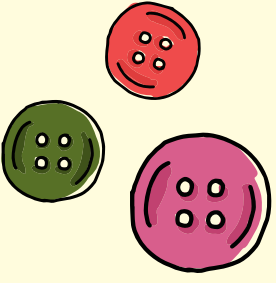


આકૃતિ 3.7 હેમ સ્ટીચ

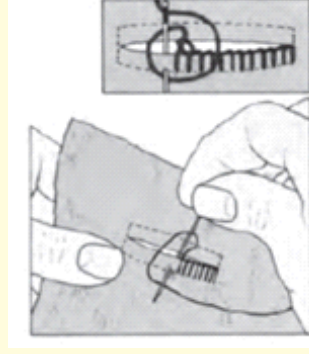
(v) હાફ બેક સ્ટીચ (અડધો પાછળનો ટાંકો)

આ ટાંકો પાછળના ટાંકાને ખૂબ જ સમાન છે, પરંતુ આ ટાંકો કાપડની પાછળની બાજુએ ખૂબ લાંબી સિલાઈ ધરાવે છે. આ સિલાઈ હાથ ધરવા માટે, ડાબેથી જમણે એક નાનકડો ટાંકો બનાવો અને પછી કાપડની ઉંધી બાજુ પર અઠી ગણો, લાંબો ટાંકો બનાવો. જમણી બાજુ પર, ડાબેથી જમણે બીજો નાનો ટાંકો બનાવો.





Note

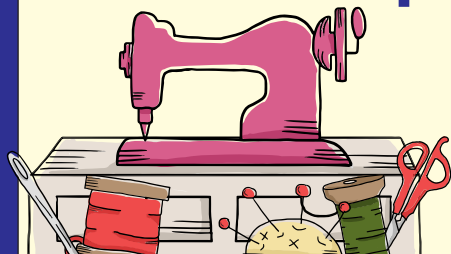
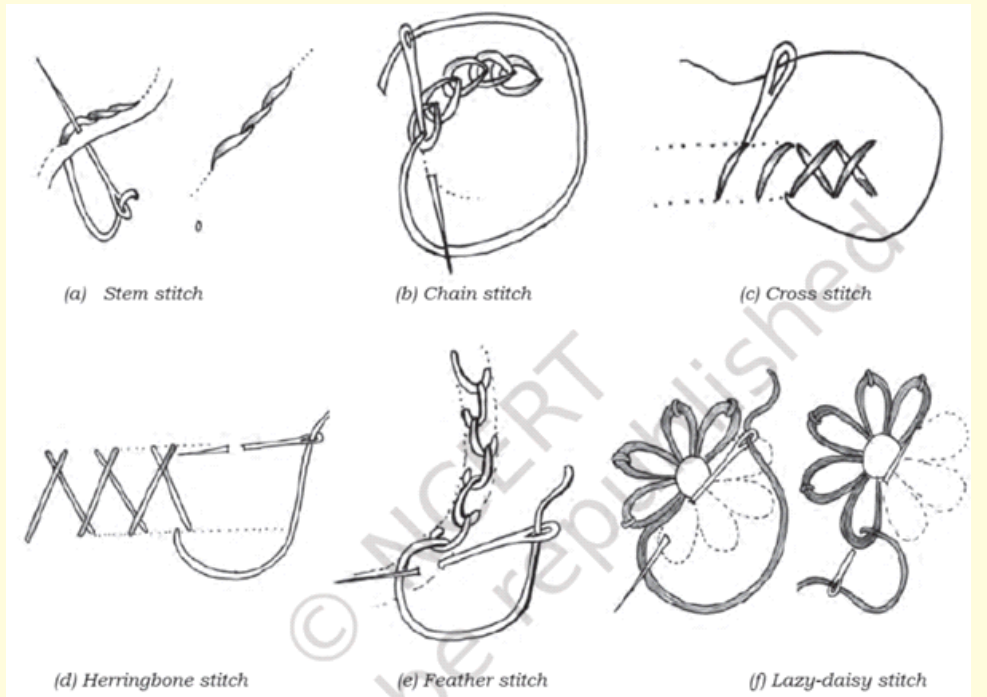


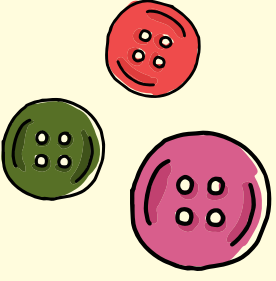
આકૃતિ 3.11 બટનહોલ સ્ટિચ

આ સિલાઈ સોય તમારી તરફ, અને કાપડની કોર તમારાથી દૂર રાખી લેવાય છે. સિલાઈ હાથ ધરવા માટે, બટનહોલની ધારની જમણી બાજુમાં સોય દાખલ કરો. તેને $\frac{1}{8}$ ઇંચ નીચે લાવો. સોયની આય(ટોચનું છિદ્ર) માંથી લટકતા દોરાને સોયના બિંદુ નીચે જમણેથી ડાબે લઈ જઈ આંટી બનાવો અને બટનહોલની કોર પર ગાંઠ બનાવવા માટે સોયને ઉપર લાવો.

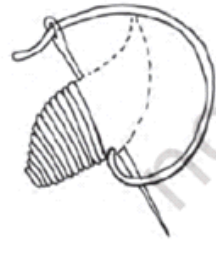
શણગારાત્મક ટાંકા

આ ટાંકાને ભરતકામના ટાંકા તરીકે પણ ઓળખવામાં આવે છે. આ કલા લચીલા કાપડ પર વિવિધ પ્રકારનાં દોરાઓ, કિંમતી અને અર્ધ કિંમતી પથ્થરો, મોતીઓ, છીપલા, મણકાઓ વગેરે સાથે તમામ પ્રકારની અનુકૂળ સામગ્રી વડે ઉપયોગમાં લેવામાં આવે છે. વિવિધ પ્રકારનાં હાથ ભરતકામનાં ટાંકાઓ છે. કેટલાક સામાન્ય હાથ ભરતકામના ટાંકા સ્ટેમ સ્ટીચ, ચેઇન સ્ટીચ, હેરિંગબોન સ્ટીચ, ફેધર સ્ટીચ, લેડી ડેઇઝી, સાટીન સ્ટીચ, ક્રોસ સ્ટીચ, બુલિયન સ્ટીચ, વગેરે છે, જેનો ઉપયોગ કપડાં, ઘરેલું ફર્નિચરની વસ્તુઓ અને અન્ય વસ્તુઓ બનાવવા માટે થાય છે. આ ટાંકા મુખ્યત્વે કપડા અથવા સામગ્રીને સજાવટ માટે વપરાય છે, તેથી, તેમના પર આકૃતિ 3.12 (એ -1)માં દર્શાવ્યા મુજબ, આ પુસ્તકમાં વિગતવાર ચર્ચા નથી.

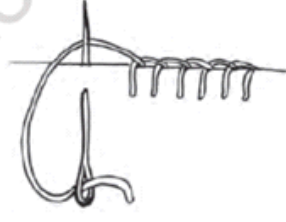




Note



(g) Satin stitch



(h) Blanket stitch



(i) Bullion stitch

આકૃતિ 3.12 (એ -1) શણગારાત્મક ટાંકા

પ્રવૃત્તિ 1

રચનાત્મક અને શણગારાત્મક ટાંકાઓની સ્કેપબુક બનાવો અને તેમને લેબલ લગાવો.

જરૂરી સામગ્રી

1. રંગીન પેન / પેન્સિલો
2. સ્કેપબુક
3. રચનાત્મક અને સુશોભન ટાંકાઓના ચિત્રો
4. કાતર
5. એડહેસિવ / ગુંદર

પ્રક્રિયા

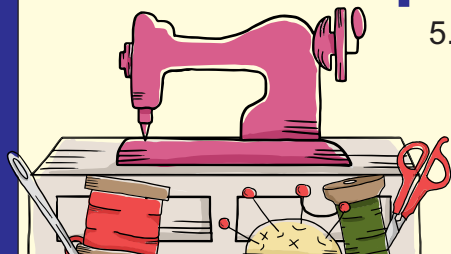
1. વિવિધ પ્રકારનાં રચનાત્મક અને સુશોભન ટાંકાના ચિત્રો શોધો અને એકત્રિત કરો.
2. કાતર વડે ખૂબ સરસ રીતે ચિત્રો કાપો.
3. તેમને સ્કેપબુકમાં લગાવો.
4. તેમને લેબલ લગાવો.

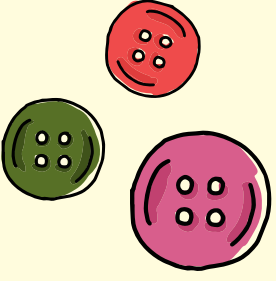
પ્રવૃત્તિ 2

આ સત્રમાં આપવામાં આવેલ હાથથી બનવેલ ટાંકાના નમૂના તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી

1. નમૂનાઓ તૈયાર કરવા માટે સૂતરાઉ કાપડ (12" x 12")
2. સોય
3. દોરો
4. ફેમ
5. પેન





Note

6. પેન્સિલ
7. રબર
8. A3 કદની ચાર્ટ શીટ
9. ગુંદર
10. માર્કર / રંગીન પેન

પ્રક્રિયા

1. નમૂનાના કાપડની ચાર બાજુઓની કોર ઓટવા માટે સ્લિપ બસ્ટિંગ, રનિંગ સ્ટીચ, બેક સ્ટીચ અને હેમ સ્ટીચનો ઉપયોગ કરો.
2. નમૂના પર અલગ રચનાત્મક (કામચલાઉ અને કાયમી) ટાંકા બનાવો.
3. તેમને ચાર્ટ શીટ પર લગાવો અને તેના વિવિધ ઉપયોગો વિશે લખો.
4. તેમને લેબલ લગાવો.
5. ચાર્ટને વર્ગખંડમાં / પ્રાયોગિક લેબમાં મૂકો.

તમારી પ્રગતિ તપાસો.

નીચે આપેલી પસંદગીઓમાંથી સૌથી ઉચિત જવાબ સાથે ખાલી જગ્યાઓ ભરો.

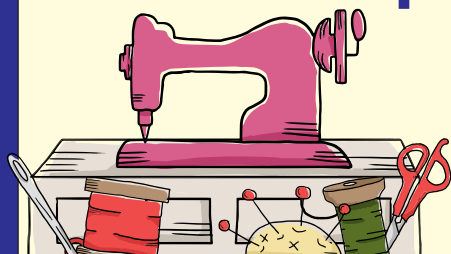
1. _____ ટાંકો સિવેલા કપડાના ભાગ રૂપે બનાવે છે.
(એ) અસ્થાયી (બી) કાયમી (સી) રચનાત્મક (ડી) હેમ
2. _____ સિલાઈ કાપડની બંને બાજુએ $\frac{1}{4}$ ઇંચ જેટલી લંબાઈ સમાન છે.
(એ) અસમાન બસ્ટિંગ (બી) સ્લિપ બસ્ટિંગ (સી) ડાયગોનલ બસ્ટિંગ (ડી) સમાન બસ્ટિંગ
3. _____ ટાંકાનો ઉપયોગ મધ્યમ અથવા હલકા કાપડ પર હેમ્સ માટે થાય છે.
(એ) હેમ (બી) બેક (સી) રન અને બેક (ડી) શણગારાત્મક

બી. ટ્રેક જવાબોના પ્રશ્નો

1. નીચેના પર ટ્રેક નોંધો લખો
(એ) શણગારાત્મક ટાંકા (બી) બટનહોલ ટાંકો

સી. લાંબા જવાબના પ્રશ્નો

1. કામચલાઉ ટાંકા કેવી રીતે બનાવવા તેનું વર્ણન કરો.
2. કાયમી ટાંકા કેવી રીતે બનાવવા તેનું વર્ણન કરો.





Note

સત્ર 2: વિવિધ પ્રકારના સાંધા

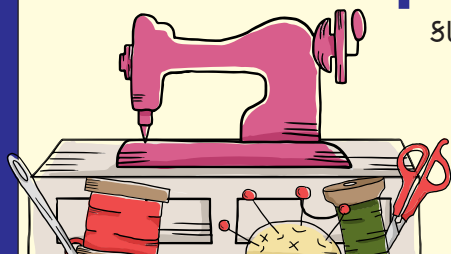
સાંધા સિલાઈની રેખાનો સંદર્ભ આપે છે જ્યાં કાપડના બે ટુકડા એકસાથે જોડાયેલા હોય છે. તે કોઈપણ કપડા અથવા સીવેલ રેખાનો મૂળભૂત એકમ છે. તે એક અથવા વધુ સામગ્રીની આખી જાડાઈમાં ટાંકા અથવા સિલાઈના વિવિધ પ્રકારોની શ્રેણીનો ઉપયોગ છે. સાંધા મુખ્યત્વે કપડા અથવા સીવેલ સમગ્રીનું માળખું બનાવે છે. તે સુશોભન હેતુ માટે પણ વપરાય છે. શણગારાત્મક સાંધાનો મુખ્યત્વે સુશોભન હેતુ માટે ઉપયોગ કરવામાં આવે છે જ્યારે કાર્યકારી સાંધા મુખ્યત્વે નિર્માણના હેતુ માટે ઉપયોગમાં લેવાય છે. સુશોભન સાંધાનું એક ઉદાહરણ ટક્ક સીમ છે, અને કાર્યકારી સાંધાનું ઉદાહરણ ફ્લેટ સીમ, ફેન્ચ સીમ, વગેરે છે. સાંધાના સારા દેખાવ અર્થ સામાન્ય રીતે સરળ કાપડ જોડાય છે, જેમાં કોઈ છુટેલા ટાંકા અથવા અસમાન ટાંકા નથી હોતા તેમજ સામગ્રીને સીવવા માટે કોઈ નુકસાન નથી થયેલ હોતું. વૈકલ્પિક રીતે, તેનો અર્થ કોઈ એક સ્ટાઇલની વિશેષતા બનાવવા માટે કાપડનું નિયમિત એકત્રિકરણ, અથવા શરીરના કપડાને સારું ફિટીંગ પુરુ પાડવા માટે એક અલગ પરંતુ નિયંત્રિત અંકુશ. સારા સાંધાના દેખાવ માટે તાંતણાના પ્રકારો અને કાપડના બાંધકામની વિવિધ પ્રકારની ઉપલબ્ધતા સાથે, ઉત્પાદન દરમિયાન વિવિધ તકનીકોની આવશ્યકતા છે. એકવાર તે પ્રાપ્ત થઈ જાય, તે પહેરવાની, ધોવાની અને ડ્રાય-ક્લિનિંગ દરમિયાન ઉદ્ભવતી ઘણી સમસ્યાઓ હોવા છતાં, તે કપડાના આખા જીવનકાળ દરમિયાન જાળવવામાં આવે છે. સાંધાનું પ્રદર્શન તાકાત, આરામ, ટકાઉપણું અને સ્થિતિસ્થાપકતાની પ્રાપ્તિ પરથી નક્કી થાય છે. સાંધા તાંતણા જેટલા જ મજબૂત હોવા જોઈએ.

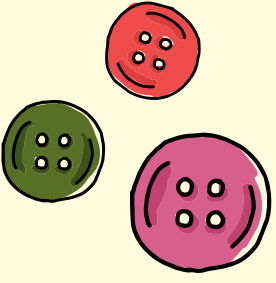
સાંધા બનાવતી વખતે નીચેના મુદ્દાઓ ધ્યાનમાં લેવા જોઈએ. સાંધા સામાન્ય રીતે મશીનથી લેવામાં આવે છે પરંતુ કોઈ પણ બેક સ્ટીચનો ઉપયોગ કરીને હાથથી સિલાઈ લઈ શકે છે. સાંધો બનાવતા પહેલાં, ખાતરી કરો કે વપરાયેલી સોય અને દોરો કાપડના વજન અને સપાટી માટે યોગ્ય છે. કારણ કે કપડાના સાંધા ઘસારા અને ફાટવાથી સુરક્ષિત રહેવા જ જોઈએ, સિલાઈની રેખાના પ્રારંભ અને અંત થોડા બેક ટાંકાથી સુરક્ષિત કરવા જોઈએ. કાપડને ફાટી જતું અટકાવવા માટે સિલાઈની રેખા અને કોરવચ્ચે હંમેશાં કાપડની પૂરતી માત્રા છોડી દેવી જોઈએ.

સાંધાના વિવિધ પ્રકાર છે અને તમે કયો પસંદ કરો છો તે કાપડના પ્રકાર પરથી નિર્ધારિત કરવું જોઈએ. કેટલાક સામાન્ય રીતે ઉપયોગમાં લેવાતા સાંધા નીચે આપેલા છે.

ફ્લેટ (સપાટ) સાંધો

તે મૂળભૂત સીમ (કાર્યાત્મક સીમ) છે, જે કાપડના બે ટુકડાઓની કિનારીઓને જોડે છે. આ સીમનો ઉપયોગ મધ્યમ વજનના કાપડ પર થાય છે જ્યાં સાંધા પર કોઈ વિશેષ તાણ હોતી નથી. મોટેભાગે, સપાટ સીધા ટાંકાનો ઉપયોગ સાંધાને સીવવા માટે થાય છે. મોટાભાગના વસ્ત્રો પર સપાટ સાંધાનો ઉપયોગ કરી શકાય છે અને સાંધાની કોર હંમેશા કાપડના પ્રકારને અનુરૂપ સમાપ્ત થવી જોઈએ. તેમ છતાં સપાટ સાંધા હંમેશાં કાપડની



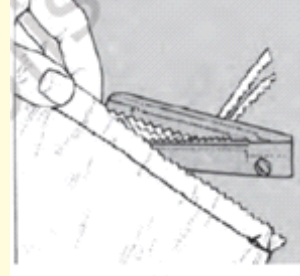


Note

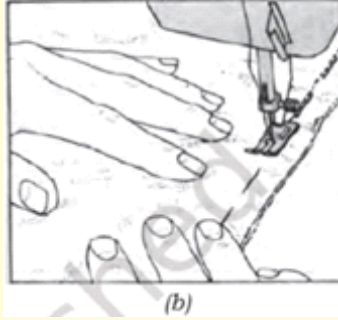
સવળી બાજુ પર બનાવવામાં આવે છે, પરંતુ કેટલાક અન્ય સાંધા કાપડની ઉંઘી બાજુઓથી શરૂ થવાની જરૂર પડશે. કપડાની જમણા બાજુ પર, સાંધાની રેખાની બંને બાજુએ અને સાંધા વચ્ચેના અંતરાલોમાં રેખાની નજીક $\frac{3}{4}$ ઇંચની જગ્યા છોડીને કાપડને એક સાથે પિન કરો. સાંધાની રેખા બંધ કરી દો. ત્યારબાદ સાંધાની રેખા પર સિલાઈ કરો, દરેક બાજુએ બે ટાંકાને પાછળથી ટાંકા લઈ સિલાઈને સુરક્ષિત કરો અને પિન દૂર કરો. પિનને દૂર કર્યા પછી, સાંધાની કોર પર પિંકિંગ (કોર સુરક્ષિત કરવા માટે કાતર વડે કરાતી કામગીરી) કારણકે તે કાપડ માટે આવશ્યક છે. સિલાઈ પછી સાંધાને ઇસ્ત્રી કરો અને દબાવવા માટેના કાપડનો ઉપયોગ કરીને ઇસ્ત્રી અને કાપડ વચ્ચે સાંધાને ખોલો.



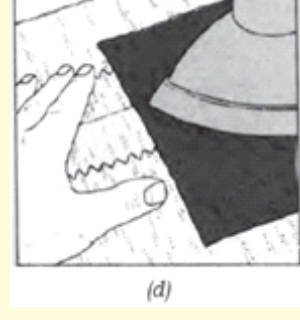
(a)



(c)



(b)

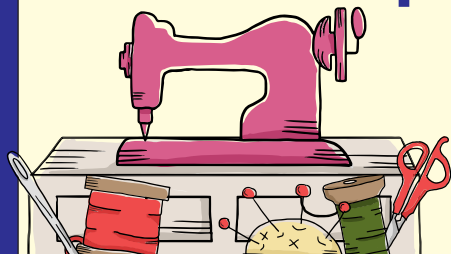


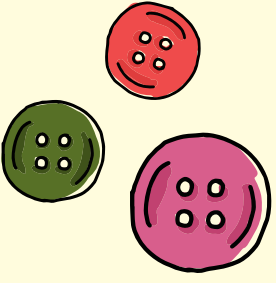
(d)

આકૃતિ 3.13 સપાટ સાંધો

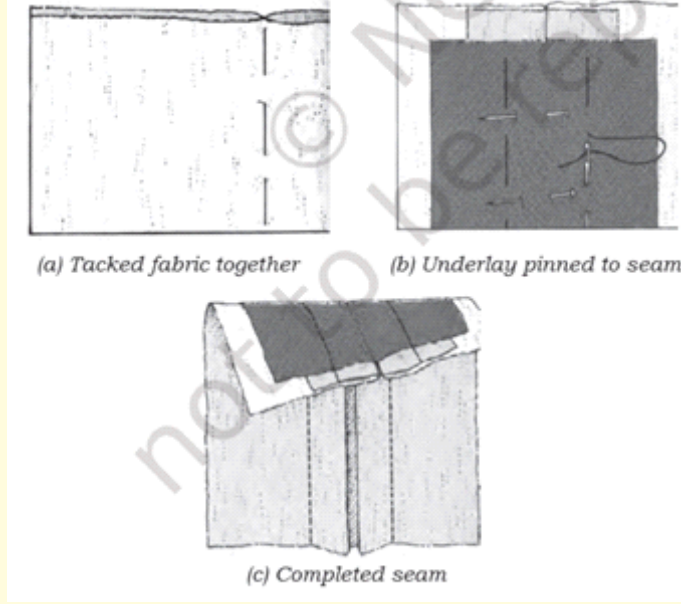
ચેનલ સાંધો

આ એક શણગારાત્મક સાંધો છે જે મુખ્યત્વે ટ્રાઉઝર, જીન્સના ખિસ્સા, જેકેટ્સ વગેરેમાં ઉપયોગમાં લેવામાં આવે છે. તેની પાછળ કાપડની એક પટ્ટી છે જે સાંધાની પાટલીમાંથી દેખાય છે. ઇચ્છિત રીતે તે વિરુદ્ધ કાપડમાંથી બનાવવામાં આવી શકે છે. કાપડની સીધી બાજુઓ પર, સાંધાની રેખાઓ પર પિન લગાવી ટેક (કામચલાઉ ટાંકો) લગાવો. સાંધાને ખોલો અને એક કાપડ પર બીજું સમાન અથવા અલગ કાપડ રાખી, બંને સાંધા કરતાં એક ઇંચ પહોળો સાંધો કાપો. તમારી સામેના કાર્યની ઉંઘી બાજુ પર, સાંધાની સીધી બાજુનું સ્તર રાખો અને તે સ્થાનમાં પિન લગાવો. પિન લગાવો અને પછી સાંધાના તણાવ વાળા વિસ્તારની દરેક બાજુએ, ટાંકો લો. પિન અને ટેકિંગ દૂર કરો પછી સિલાઈ મુજબ ઇસ્ત્રી કરો.





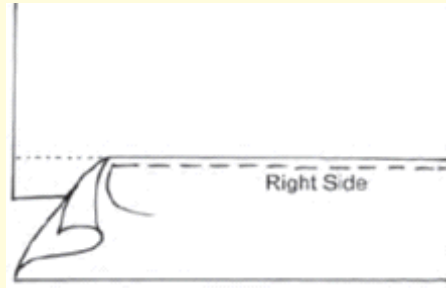
Note



આકૃતિ 3.14 ચેનલ સીમ

લેપ સાંધો

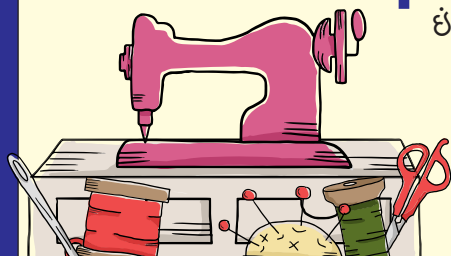
આ સાંધાનો ઉપયોગ આંતરછેદના વિભાગોમાં બલ્કિંગ (ફુલાયેલુ લાગે તેવી અસર) ટાળી શકાય તે રીતે જોડાવા માટે થાય છે, જે જથ્થાને કારણે જાડુ લાગતું કાપડ છે. કાપડને એકબીજા પર સાંધાની કોર સીધી એકબીજા પર આવે એમ રાખો. ટેક (એક કામચલાઉ ટાંકો) લગાવીને સાંધાની રેખા પર એક વિશાળ ઝિગઝેગ અથવા સીધો ટાંકો લો અને પછી સિલાઈ કરો. સાંધાની કોરને (આકૃતિ 3.15) સુઘડ રીતે કોતરો.

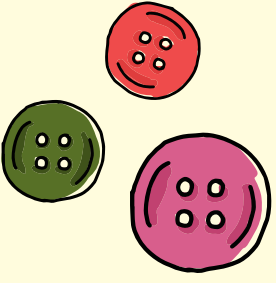


આકૃતિ 3.15 લેપ સાંધો

ફ્લેટ ફોલ્ડ સાંધો

આ એક સપાટ, ટકાઉ અને મજબૂત સાંધો છે જે મુખ્યત્વે પુરુષોની સ્પોર્ટ શર્ટ્સ, કામના કપડાં, બાળકોનાં કપડાં અને પજામામાં વપરાય છે. વક્ર ધાર અને ભારે કાપડ બનાવવા તે એક ઘણો સમય માગી લે તેવું કામ છે. ઉંઘી બાજુ સામે રહે તેમ જોડવા માટે કાપડના ટુકડાઓ મૂકો, અને પછી સાંધાની રેખા પર ટાંકો લો. એક જ દિશામાં બંને સાંધાની જગ્યાઓ એકસાથે દબાવો અને સાંધાની જગ્યાઓ નીચે $\frac{1}{8}$ ઇંચ અને ઉપર એક $\frac{3}{8}$ ઇંચ (આકૃતિ 3.16 A) સુધી સુઘડ રીતે કોતરો. પહોળી સાંધાની જગ્યાઓ કાચા કિનારી નીચે વાળો જેથી $\frac{1}{4}$ ઇંચની પહોળાઈ સરળ પાટલી બને. કપડાંની જમણી તરફ ફોલ્ડ ધારની નજીક

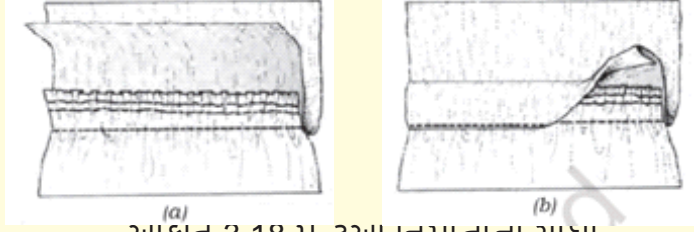




Note

મન્ટુઆ નિર્માતાનો સાંધો

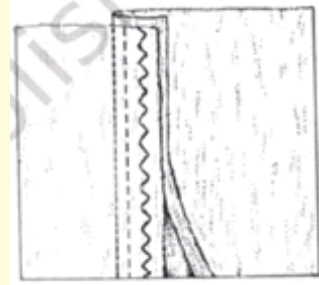
તેનો ઉપયોગ કાપડના સીધા ભાગમાં ઝાલરને જોડવા માટે થાય છે. કાપડની સીધી બાજુઓ પર એકસાથે, સાંધાની રેખા પર ટેક લો અને સિલાઈ કરો. ઝાલરના સાંધાની જગ્યાના $\frac{1}{4}$ ઇંચ માટે સુઘડ બને તેમ કોતરો. સાંધાની રેખાઓ નીચે કાચી કોર પર બીજી સાંધાની જગ્યાને ડબલ પાટલી વાળો. સાંધાની રેખાની નજીક સિલાઈ કરો, પછી ટેક દૂર કરો અને ઝાલરથી દૂર રાખીને સાંધાને ઉપર તરફ દબાવો.



આકૃતિ 3.18 મન્ટુઆ નિર્માતાના સાંધા

ડબલ સ્ટીચ (ડબલ ટાંકા વાળો) સાંધો

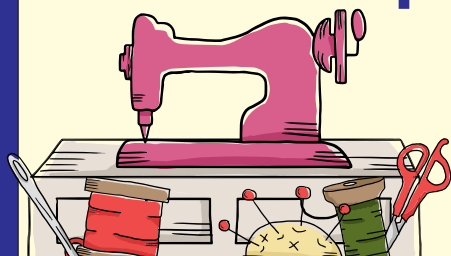
તે મુખ્યત્વે શુદ્ધ કાપડ માટે વપરાય છે. આ સાંધો બનાવવા માટે, કાપડની સીધી બાજુઓ પર એકસાથે, સાંધાની રેખા પર ટેક લગાવો અને સિલાઈ કરો. પછી સિલાઈ મુજબ ઇસ્ત્રી કરો. સાંધાની જગ્યામાં, પહેલી લીટીથી $\frac{1}{4}$ ઇંચે, એક બારિક મલ્ટી સ્ટીચ ઝિગઝાગ અથવા સીધા ટાંકાનો ઉપયોગ કરીને, બીજી સાંધાની રેખા બનાવો. ત્યારબાદ કાપડને ફાટવાથી અટકાવવા માટે કાતર અથવા પિક્કિંગનો ઉપયોગ કરીને કાચી કોરને સુઘડ બને તેમ કોતરો.

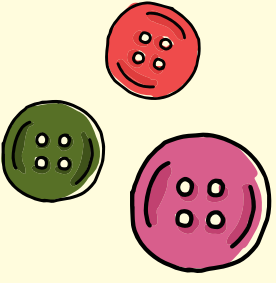


આકૃતિ 3.19 ડબલ સ્ટીચ સાંધો

લોંજરી સાંધો

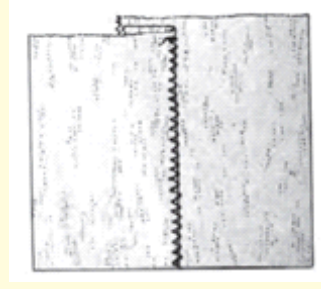
તે મુખ્યત્વે ખૂબ જ બારીક સાંધા બનાવવા માટે વપરાય છે. તે લોંજરીમાં તેના ઉપયોગને કારણે તેનું નામ આપવામાં આવ્યું છે. સાંધો બનાવવા માટે, કાપડની સીધી બાજુની સામે; સાંધાની રેખા પર પીન, ટેક લગાવો અને પછી સિલાઈ કરો. પછી સિલાઈ મુજબ દબાવો. પિક્કિંગ કાતર સાથે સાંધાની કોરને ઓટી લો અને બંને સાંધાની જગ્યાને એક તરફ દબાવો. ઝિગઝાગના નાના ટાંકા સાથે સીધી બાજુ પરની સાંધાની કોર પર ટાંકા લો.





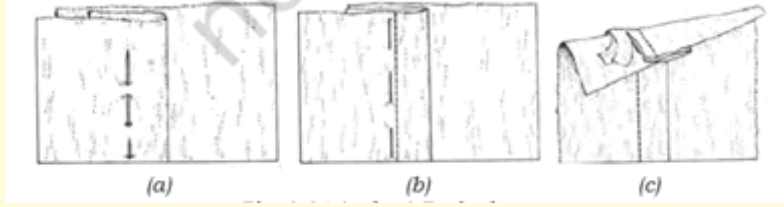
Note

આકૃતિ 3.20 લોજરી સાંધો



ટક્ક સાંધો

તે એક શણગારાત્મક સાંધો છે અને સામાન્ય રીતે એક કપડા પર ડિઝાઇનની સુવિધા તરીકે ઉપયોગ થાય છે. જો કોઈ ગૂંથેલા સીમનો ઉપયોગ એવા કાપડ પર થાય જે સરળતાથી ફાટી શકે છે, તો સાંધાની કોરને ઓવરસસ્યુઇંગથી ઓટવી જોઈએ.



આકૃતિ 3.21 ટક્ક સાંધો

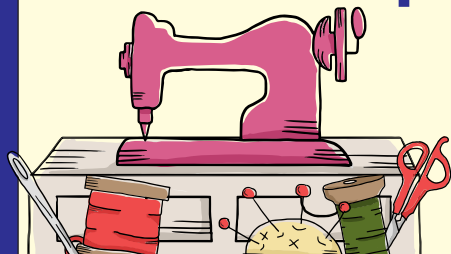
ટક્ક સીમ બનાવવા માટે, તમારી સામે કાપડની સીધી બાજુ લો, કાપડના એક ટુકડાને સાંધાની જગ્યા હેઠળ ફેરવો અને પછી પિન લગાવો. કાપડના બીજા ભાગની સીધી બાજુએ સાંધાની રેખાની વાળેલી ધારને એકસાથે ગોઠવો. વાળેલી ધારથી ઇચ્છિત પહોળાઈએ ટેક અને ટાંકો લો. ટેકિંગ દોરાને કાપીને દૂર કરો અને સાંધાની નીચેની સાંધાની કોરને સુધડ બને તેમ કોતરો. સિલાઇ મુજબ ઇસ્ટ્રી કરો.

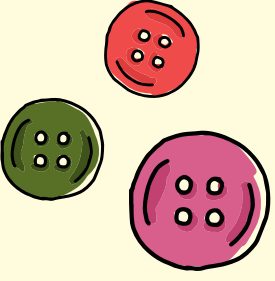
પ્રવૃત્તિ 1

ડેનિમ જિન્સ, ઓશીકાના કવર, શર્ટ, સ્કર્ટ, ફોક, બ્લૂમર અને બ્લાઉઝની જોડીમાં ઉપયોગમાં લેવાતા વિવિધ સાંધા ઓળખવા.

જરૂરી સામગ્રી

1. ડેનિમ જિન્સ
2. ઓશીકાનું કવર
3. શર્ટ
4. સ્કર્ટ





Note

5. ફોક્ક
6. બ્લૂમર
7. બ્લાઉઝ
8. પેન
9. પેન્સિલ
10. A3-કદની ચાર્ટ શીટ
11. રબર

પ્રક્રિયા

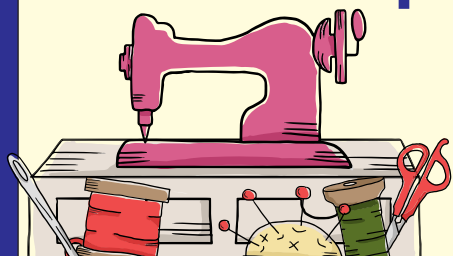
1. તમારી સામે ઉપરની વસ્તુઓ રાખો.
2. આમાંના દરેકમાં વપરાતા સાંધાના અવલોકન અને ઓળખ કરવાનું શરૂ કરો. તમારા અવલોકનો નોંધ બનાવો.
3. હવે A-3 કદની ચાર્ટ શીટ લો અને કોષ્ટક દોરો.
4. ચાર્ટ તૈયાર કરતી વખતે, તમે અગાઉ કરેલી નોંધોનો સંદર્ભ લેવાનું યાદ રાખો.
5. તમે અવલોકનમાં લીધેલ વસ્તુઓ જેમકે શર્ટ, સ્કર્ટ, ફોક્ક, બ્લૂમર વગેરેના નામોની સૂચિ ડાબી બાજુ તરફ બનાવો. હવે તમારા અવલોકન ટેબલની જમણી બાજુએ, દરેકમાં ઉપયોગમાં લેવાયેલ સાંધા લખો.

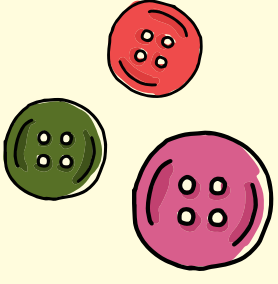
પ્રવૃત્તિ 2

આ સત્રમાં આપેલ વિવિધ સાંધાના નમૂનાઓ તૈયાર કરો.

જરૂરી સામગ્રી

1. નમૂનાઓ તૈયાર કરવા માટે સૂતરાઉ કાપડ (12"x 12")
2. સોય, દોરા અને કાતર.
3. પેન
4. રબર
5. પેન્સિલ
6. પ્રાયોગિક ફાઇલ
7. એડહેસિવ/ગુંદર
8. માર્કર/રંગીન પેન
9. સિલાઇ મશીન
10. બોબીન/બોબીન કેસ





Note

પ્રક્રિયા

1. વિવિધ સાંધાના નમૂનાઓ તૈયાર કરો.
2. નમૂનાની કિનારીઓની કોર ઓટી લો.
3. તેમને પ્રાયોગિક ફાઇલમાં જોડો અને જ્યાં તેઓ ઉપયોગ થાય છે તે લખો.
4. તેમને લેબલ લગાવો.

તમારી પ્રગતિ તપાસો.

નીચે આપેલ વિકલ્પોમાંથી સૌથી યોગ્ય જવાબ સાથે ખાલી જગ્યા ભરો.

1. ચેનલ સાંધો, _____ સાંધો છે.

(એ) સુશોભન (બી) કાર્યાત્મક (સી) બંને (એ) અને (બી) (ડી) ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં

2. મોટો જથ્થો ટાળવા માટે, કાપડના વિભાગ અથવા આંતરછેદના ભાગો જોડવા માટે _____ સાંધાનો ઉપયોગ થાય છે.

(એ) વેલ્ટ (બી) લેપડ (સી) ચેનલ (ડી) ફેન્ય

3. ટક્ક સાંધો, _____ સાંધો છે.

(એ) કાર્યાત્મક (બી) સુશોભન (સી) બંને (એ) અને (બી) (ડી) ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં

4. _____ એ સાંધાની અંદરનો સાંધો છે.

(એ) ફ્લેટ (સી) લેપડ (બી) ફેન્ય (ડી) ચેનલ

બી. ટૂંકા જવાબવાળા પ્રશ્નો

1. નીચેના પર ટૂંક નોંધો લખો

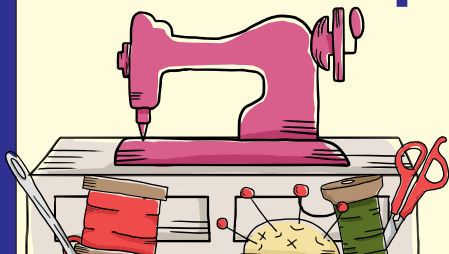
(એ) ડબલ ટાંકા વાળો સાંધો

(બી) લેપડ સાંધો

(સી) લોંજરી સાંધો

સી. લાંબા જવાબવાળા પ્રશ્નો

1. આકૃતિ સહિત, વિગતવાર રીતે વિવિધ પ્રકારના સાંધાનું વર્ણન કરો.





Note

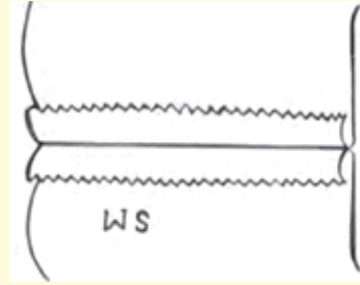
સત્ર ૩: એજ ફિનિશિંગ (કોર ઓટવી)

એજ ફિનિશિંગ કપડાની કાચી કિનારોને ફાટતી અટકાવવા માટે કરવામાં આવે છે અને આમ તે કાપડની કોરને વધુ ટકાઉ અને આકર્ષક બનાવે છે. તેઓ કપડાના આંતરિક ભાગમાં સુધ્ધ દેખાવ પણ પ્રદાન કરે છે. તેમ છતાં, કાપડને સમાપ્ત કરવા માટે એજ ફિનિશિંગ કરવું આવશ્યક નથી, પણ તે કપડાના જીવનમાં ટકાઉપણું ઉમેરી શકે છે. વિવિધ પ્રકારના એજ ફિનિશિંગ હોય છે. તેઓ હાથની ટાંકા દ્વારા અથવા સિલાઈ મશીન દ્વારા હાથ ધરવામાં આવે છે. આ સત્રમાં કેટલાક એજ ફિનિશિંગનો ઉપયોગ થાય છે.

વિવિધ પ્રકારની એજ ફિનિશિંગ

પિંકિંગ ફિનિશિંગ

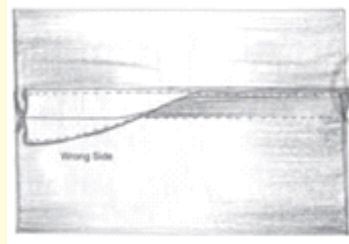
પિંકિંગ ફિનિશિંગ, પિંકિંગ કાતર(ફેબ્રિક કાપવાની કાતરનો એક પ્રકાર) વડે કરવામાં આવતી એક ઝડપી પદ્ધતિ છે. સિલાઈ પછી, કિનારીઓને ટ્રીમ કરો, મુખ્યત્વે ઇંચના અંતર પર ગુલાબીંગ કાતર (જેને ગુલાબીંગ શીર્સ પણ કહેવાય છે) નો ઉપયોગ કરીને. આ તકનીકનો ઉપયોગ તેવા કાપડ ઉપર કરવામાં આવતો નથી જે ખરાબ રીતે ગુંચવાઈ શકે તેવું હોય છે (આકૃતિ 3.22).



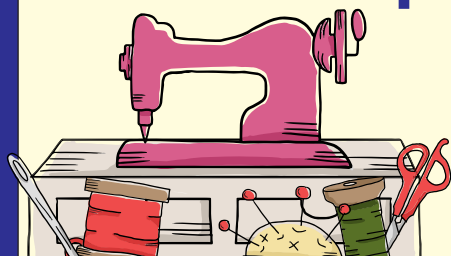
આકૃતિ 3.22 પિંકિંગ ફિનિશિંગ

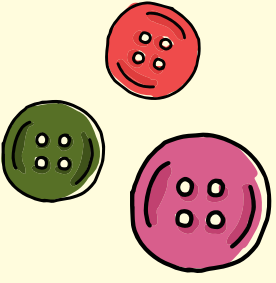
એજ સ્ટેચ ફિનિશિંગ

એજ સ્ટેચ ફિનિશિંગ હલકાથી મધ્યમ વજન અને હળવા કાપડ માટેનું સુધ્ધ ફિનિશિંગ છે. આ ફિનિશિંગમાં, સાંધાની સિલાઈ કરાય છે અને પછી ખુલ્લી રાખીને ઇસ્ટ્રી કરવામાં આવે છે. પછી દરેક સાંધાની કોર પર ¼ ઇંચ નીચે વાળવામાં આવે છે. કપડાને પકડ્યા વિના પાટલીની નજીક જોડો (આકૃતિ 3.23). આ એક વિશાળ પ્રકારનું ફિનિશિંગ છે અને તે ઊંડા વક્ર સાંધા માટે યોગ્ય નથી. આ ફિનિશિંગ મોટેભાગે રેખાવિનાના કોટ્સ અને જેકેટમાં વપરાય છે જ્યાં સાંધાની જગ્યા વિશાળ હોય છે.



આકૃતિ 3.23 એજ સ્ટેચ ફિનિશિંગ





Note

ડબલ સ્ટિચ ફિનિશિંગ

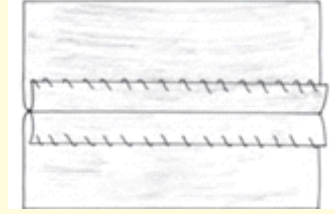
ડબલ સ્ટિચ ફિનિશિંગ બનવવા માટે, સાદો સાંધો બનાવ્યા પછી કપડા (ફિગ. 3.24) ની કાચી કોરથી $\frac{1}{4}$ ઇંચ જેટલી વધારાની સિલાઈ કરવામાં આવે છે. આ એક સાદા અપૂર્ણ સાંધા અથવા પિંકિંગ સાંધા માટે કરવામાં આવે છે. ભારે કાપડ માટે યોગ્ય નથી. આ પ્રકારના ફિનિશિંગનો ઉપયોગ સામાન્ય રીતે તીવ્ર કાપડ પર થાય છે.



આકૃતિ 3.24 ડબલ સ્ટિચ ફિનિશિંગ

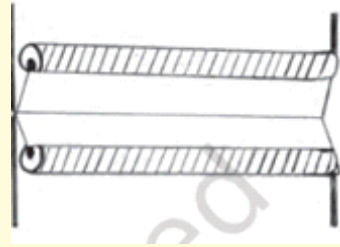
હેરીંગબોન ફિનિશિંગ

આ ફિનિશિંગ ભારે સામગ્રીની કાચા કિનારીઓને ફ્લેનેલ, બ્રોકેડ, ટ્વીડ, વગેરેથી સજ્જ કરે છે. તે વળાંકને ઘટાડીને, સાંધાને સપાટ બનાવે છે અને બલ્કનેસ(ઘેરાવો) દૂર કરે છે. સાંધાને ખોલ્યા પછી, હેરીંગબોન ટાંકા બે કાચી ધાર (આકૃતિ 3.25) પર કામ કરે છે.



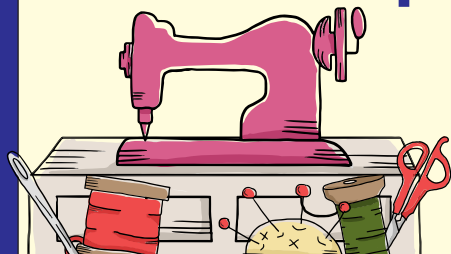
આકૃતિ 3.25 હેરીંગબોન ફિનિશિંગ

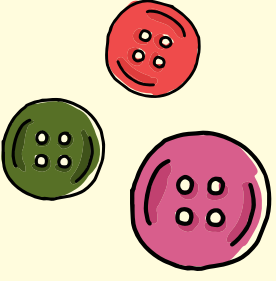
બાઉન્ડ સીમ એજ ફિનિશિંગ



આકૃતિ 3.26 બાઉન્ડ સીમ એજ ફિનિશિંગ

આ પદ્ધતિમાં, સાંધો ખોલીને પ્રેસ કરવામાં આવે છે અને બેન્ડિંગ (ડબલ ફોલ્ડ બાયસ સ્ટ્રીપ) નો એક અલગ ભાગ બંને સાંધાની કોર (આકૃતિ 3.25) સાથે જોડાય છે અને ટેક કરવામાં આવે છે. તેનો ઉપયોગ ઘણીવાર હલકા વજનના કાપડ જેવા કે રેશમી કાપડ, શિફન, વગેરે પર થાય છે.





Note

પ્રોસેસ

1. એજ ફિનિશના નમુના તૈયાર કરો.
2. તેમને ચાર્ટ શીટ પર ચોટાડો.
3. તેમને લેબલ લગાવો.
4. ચાર્ટને વર્ગખંડ અથવા પ્રાયોગિક લેબમાં મૂકો.
તમારી પ્રગતિ તપાસો.

નીચે આપેલ વિકલ્પોમાંથી સૌથી યોગ્ય જવાબ સાથે ખાલી જગ્યા ભરો.

1. _____ સાંધાની ધાર પિંકિંગ કાતર વડે ઓટવામાં આવે છે અને ઝીગઝાગ દેખાવ આપે છે. (એ) પિંકિંગ ફિનીશ (બી) હેરિંગબોન (સી) ડબલ-સ્ટીચ ફિનીશ (ડી) ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં

2. _____ માં, બાઇન્ડિંગનો એક અલગ ભાગ બંને સાંધાને કોર સાથે જોડવામાં આવે છે. (એ) પિંકિંગ ફિનીશ (બી) બાઉન્ડ સીમ એજ ફિનીશ (સી) હેરિંગબોન ફિનીશ (ડી) ડબલ સ્ટીચ

3. _____ ફિનિશિંગ ભારે કાપડ માટે ઉચિત છે. (એ) ગુલાબી ધાર (બી) એજ સિંચાઈ (સી) હેરિંગબોન (ડી) ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં

4. _____ ફિનિશિંગ સામાન્ય રીતે શીર કાપડમાં ઉપયોગમાં લેવામાં આવે છે. (એ) હેરિંગબોન (બી) ડબલ ટાંકો (સી) બાઉન્ડ સીમ ધાર (ડી) એજ સિંચાઈ

5. એજ ફિનિશિંગ કાપડની કાચી કોરને _____ થી બચાવવા માટે વપરાય છે. (એ) બસ્ટિંગ (બી) હેમિંગ (સી) ઘસાઈ કે ફાટી જવાથી (ડી) ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં

બી. ટૂંકા જવાબોના પ્રશ્નો

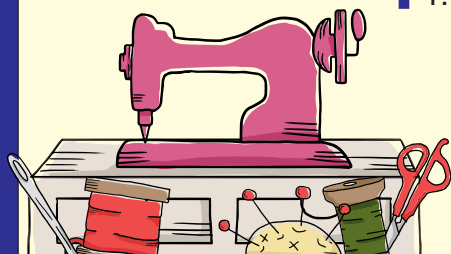
1. નીચેના પર ટૂંક નોંધો લખો

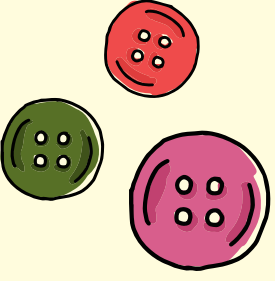
(એ) બાઉન્ડ સીમ એજ ફિનિશિંગ (બી) હેરિંગબોન ફિનિશિંગ (સી) પિંકિંગ સાંધો (ડી) એજ સ્ટીચ ફિનિશિંગ

2. ડબલ સ્ટીચ ફિનિશિંગ સમજાવો.

સી. લાંબો જવાબના પ્રશ્નો

1. વિવિધ પ્રકારના એજ ફિનિશિંગ અને તેમના ઉપયોગને આકૃતિ સાથે વિગતવાર વર્ણવો.





Note



એકમ 4

સિલાઈ મશીનની સંભાળ અને જાળવણી

પરિચય

સિલાઈ મશીનની સંભાળ અને જાળવણી તેના કામમાં સુધારો કરવામાં મદદ કરે છે. તેમાં મુખ્યત્વે સફાઈ, ઓઈલિંગ (ઉંજણ) અને સાચા સંચાલનનો સમાવેશ થાય છે, જે કામદારોને સારી ઉપજ, ગુણવત્તાભર્યા ઉત્પાદન અને સુરક્ષામાં ફાળો આપે છે. મશીનના સરળતાથી સંચાલન અને તેના લાંબા ગાળાના ઉપયોગ માટે, સંભાળ અને જાળવણી પણ જરૂરી છે. સિલાઈ મશીનની સારી કામગીરી અને ગુણવત્તાભર્યા ઉત્પાદન માટે, કામગીરી દરમિયાન આવતી ખામીઓ જેવી કે, ઉપરનો દોરો તુટવો, બોબીન (નીચલો) દોરો તુટવો, દોરાની ગુંચવણ, છુટેલા ટાંકા, અનિયમિત ટાંકા અને ટાંકા જે યોગ્ય રીતે બનાવવામાં આવેલ નથી, વગેરે ઓળખવી ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ છે. આ એકમ વિવિધ ખામીઓના કારણો અને અને તેને દૂર કરવા માટેના સુધારણાત્મક પગલાંની ચર્ચા કરે છે.



સત્ર 1: સિલાઈ મશીનની સફાઈ, ઓઈલિંગ (ઉંજણ) અને સંચાલન

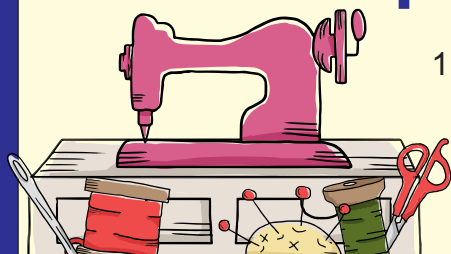
સ્વચ્છ, સારી રીતે તેલયુક્ત કરેલ સિલાઈ મશીન સારા ઉત્પાદન અને સલામતી માટે આવશ્યક છે. સિલાઈ મશીનની જાળવણી સિલાઈ દરમિયાનની ભૂલોને અટકાવવા માટે પણ મહત્વપૂર્ણ છે. જ્યારે ઉપયોગમાં ન હોય ત્યારે, મશીનને ધૂળ બેસતી અટકાવવા માટે યોગ્ય આવરણ વડે આવરીને રાખો. કેટલીક સંસ્થાઓમાં, આ કાર્ય ઓપરેટર દ્વારા કરવામાં આવે છે પરંતુ અન્ય જગ્યાએ, તે મિકેનિક દ્વારા કરવામાં આવે છે.

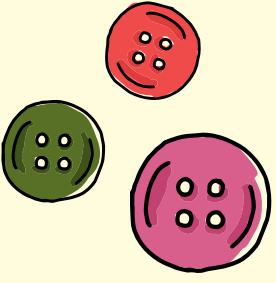
સિલાઈ મશીનની સફાઈ

મશીનની સફાઈ કરતી વખતે, સિલાઈ માટેની સામગ્રીને ગંદી થતી અટકાવવા, અકસ્માતને રોકવા અને મશીનને નુકસાન થતું અટકાવવા માટે, મશીનના વિવિધ ભાગો, મશીન ટેબલ અથવા સ્ટેન્ડ, વર્ક સ્ટેશન અને તમારા હાથ પર પણ ધ્યાન આપો. આ સુચનો મુખ્યત્વે લોકસ્ટિય મશીન માટે યોગ્ય છે, પરંતુ તે સરળતાથી અન્ય મશીનો પ્રકારોને અનુકૂળ પણ થઈ શકે છે. ગંદકી અને ધૂળથી બચવા માટે, જ્યારે મશીન ઉપયોગમાં ન હોય ત્યારે હંમેશા ઢાંકીને રાખો. મશીનને સાફ કરવાનો પ્રયાસ કરતા પહેલા, સફાઈ પ્રક્રિયા દરમિયાન આંગળીમાં સિલાઈ થઈ જવાનું જોખમ ટાળવા માટે સોયને દૂર કરવું સલાહભર્યું છે.

સફાઈ માટે જરૂરી સામગ્રી

1. સપાટ પેઇન્ટબ્રશ (½"થી ¾" પહોળા)

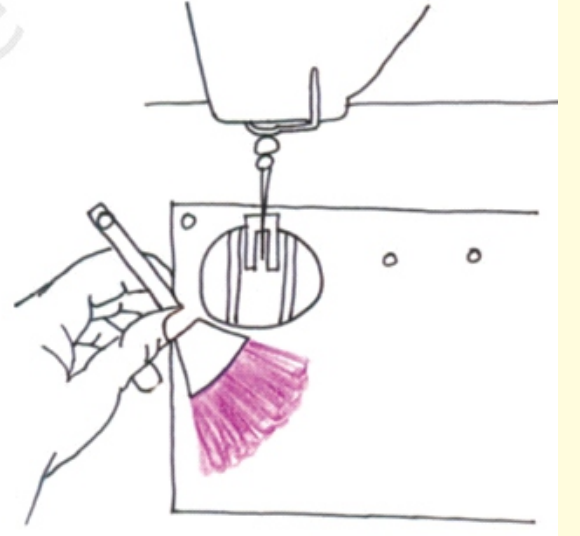




Note

2. સફાઈ માટેનું દ્રાવણ અથવા પ્રવાહી
3. નરમ ડિસ્પોઝેબલ કાપડ
4. સ્ક્રૂડ્રાઇવર
5. સિલાઈ મશીન મેન્યુઅલ
6. હાથથી સંચાલિત નાનું વેક્યુમ ક્લીનર

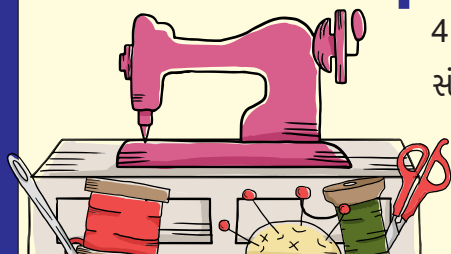
કાળજીપૂર્વક કાપડથી લુછવાથી, તમામ ધૂળ અને ગંદકી સાફ કરીને દૂર કરી શકાય છે. પરંતુ જો મશીન ચોંટી ગયું હોય તો, વધુ સાવચેત થઈને સફાઈ જરૂરી છે. સામાન્ય સાધનો જેમ કે નાના સૂકા બ્રશ અથવા જૂના દૂથબ્રશ અથવા દબાણ કરી ભરેલી હવા અને નરમ કાપડનો ઉપયોગ ધૂળ અને લિન્ટ(રૂંછા)ને દૂર કરવા માટે થાય છે.

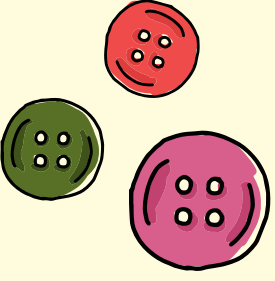


ફિગ 4.1 (a, b) સીલાઈ મશીનો સાફ કરવા માટેના સાધનો

સફાઈ કરતી વખતે ધ્યાનમાં લેવાના મુદ્દાઓ

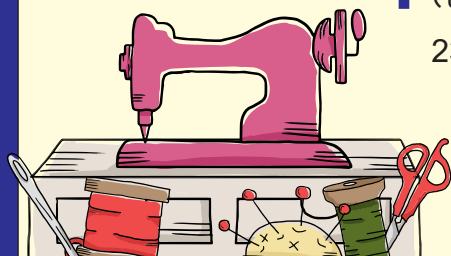
1. કોઈપણ મશીનની સફાઈ કરતા પહેલાં તેને બંધ કરો.
2. સ્લાઇડ પ્લેટ ખોલો અને બોબીન કેસને દૂર કરો. પછી થ્રોટ પ્લેટને દૂર કરો. જ્યારે પણ આવશ્યક હોય ત્યારે, હેડના ડાબા ભાગથી ફેસ પ્લેટને દૂર કરો.
3. ફીડ ડોગ, શટલ અને રોટરી હૂકની આસપાસના વિસ્તારમાં કોઈ પણ લીટ (રૂંછા), ધૂળ અથવા છૂટક દોરાને બ્રશ અથવા હવા ફેંકીને દૂર કરવામાં આવે છે. લિન્ટને દૂર કરવા માટે, કોઈ પણ સ્ક્રૂડ્રાઇવર અથવા કાતરની ટોચ જેવી કડક વસ્તુનો ઉપયોગ કરશો નહીં. તેના બદલે, સોય અથવા ટિંજર્સ / પ્લકર જેવા કોઈ નિર્દેશિત સાધનનો કાળજીપૂર્વક ઉપયોગ કરીને દોરા અને લિન્ટના કટકાને કાઢી શકાય છે, જેને બ્રશથી દૂર કરી શકાતા નથી.
4. પ્રારંભિક રૂપે છુપાયેલા હોઈ શકે તેવા કોઈ પણ ક્ષેત્રને ખુલ્લા કરવા માટે હાથથી સંચાલિત વ્હીલને હાથેથી ફેરવો. ફરીથી બ્રશ મારો.

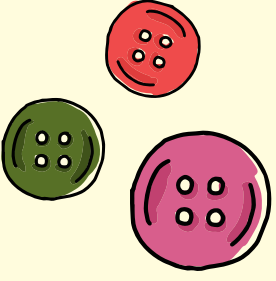




Note

5. મશીનનું હેડ ટેબલની પાછળના ભાગ પર રહે ત્યાં સુધી તેને કાળજીપૂર્વક નમાવવું.
6. મશીનના નીચલા ભાગમાંથી કોઈપણ લિંટ, ધૂળ અથવા દોરાને બહાર કાઢો.
7. મશીનના ભાગો પરથી કોઈ લિંટ દૂર કરવા માટે પોચા, પાતળા અને સ્વચ્છ કાપડનો ઉપયોગ કરો.
8. બધી પ્લેટો અને સ્ક્રુ અને બોબીન કેસ ખોલી નાખો.
9. સોય ચેક કરો અને સુનિશ્ચિત કરો કે તે શુદ્ધ છે અને તેની આય ભરાયેલી નથી.
10. જો જરૂરી હોય તો સોય બદલો.
11. હેડ, મશીન બેડ, મોટર, ટેબલ અને સ્ટેન્ડ પરથી કોઈપણ વધારાનું તેલ અથવા ધૂળ સાફ કરો.
12. જો તણાવની ડિસ્ક અને દોરાની માર્ગદર્શિકાઓ વચ્ચે લિંટ હોય, તો ડિસ્કને સાફ કરવા માટે દોરાનો ઉપયોગ કરો અને કોઈપણ લિંટને દૂર કરો.
13. જો તમે મશીનને ઉંજણ કર્યું હોય, તો કોઈ વધારાનું તેલ કાઢવા માટે થોડા રદી કાપડ પર સીલાઈ કરો. 14. મશીનને સફાઈ કરી અને તેલ આપ્યા પછી હાથ ધોવા.
15. કામ પૂરું કર્યા પછી, પગ નીચે ફેબ્રિકનો ટુકડો મૂકો, દબાવનાર પગને નીચે કરો, મશીનને આવરી લો અને કોઈપણ કચરો ઉઠાવી લ
16. મશીનને સાફ કરવા માટે, એક સમયે એક ભાગને સાફ કરવું સારું રહેશે. માત્ર તે ભાગોને દૂર કરો જે અલગ થઈ શકે છે, અને સફાઈ માટે દૂર કરવામાં આવેલા દરેક ભાગોને ફરી પાછા જોડવાનું કાર્ય સરળ બનાવવા માટે જે-તે ભાગની સ્થિતિ અને દિશાને ધ્યાનમાં રાખો. .
17. સ્ક્રૂઝાઇવરનો ઉપયોગ કરતી વખતે, સ્ક્રુ પર દબાણ લાગુ કરો, જો સ્ક્રુ સરળતાથી ઢીલો ન થતો હોય તો, સીલાઈ મશીન માટે બજારમાં ઉપલબ્ધ સારી ગુણવત્તાની સફાઈના પ્રવાહીમાં તેને ડુબાડો. પેટ્રોલ અથવા કેરોસીનનો પણ સફાઈ પ્રવાહી તરીકે ઉપયોગ કરી શકાય છે. પછી જો જરૂરી હોય તો સ્ક્રુને ઢીલો કરવા માટે સ્લોટમાં સ્ક્રૂઝાઇવર સેટ કરો.
18. તમામ ભાગો કે જેમકે સોય, પ્રેસર ફૂટ, સ્લાઇડ પ્લેટ, થ્રોટ પ્લેટ, બોબીન કેસ અને ફેસ પ્લેટને દૂર કરો. તેમને ટ્રેમાં મૂકો અને સફાઈ માટેના પ્રવાહીમાં ડુબાડો.
19. તેલ અને સફાઈ દ્રાવણથી બચાવવા મોટરને સારી રીતે ઢાંકી દો. ખાતરી કરો કે સિલાઈ મશીનનો પ્લગ દૂર કરવામાં આવેલ છે.
20. ફીડ ડોગ સાફ કરવા માટે, મશીનની સોય પ્લેટને દૂર કરો અને વિવિધ ભાગો પર લાગેલી બધી લિન્ટ અને ગંદકીને સાફ કરો.
21. શટલ કેસને સાફ કરવા માટે, શટલ કેસને લગવેલા તમામ સ્ક્રુને દૂર કરો. શટલ કેસ લો અને તેના ખાંચામાંથી ગંદકી, અને દોરાના કટકા કાઢી લો.
22. કેટલીક વખત છૂટક દોરા પેડલના પિવોટ્સની આસપાસ વીંટળાઈ જાય છે અને સિલાઈ મશીનને ચલાવવું મુશ્કેલ બનાવે છે. જે વ્હીલમાં પકડાયેલા દોરાના કટકા સાથે તેના ભાગો પર રહેલી લિંટ અને ધૂળને દૂર કરવા આવશ્યક છે.
23. સોયની નજીક અને ફીડ ડોગ સાફ કરવા માટે કપડા અથવા નાના બ્રશનો ઉપયોગ





Note

કરો.

24. જો મશીન ચલાવવામાં મુશ્કેલી શરૂ થાય છે, તો તે એક સંકેત છે કે બેરિંગ ગંદકી અથવા લિન્ટને લીધે જામ થઈ ગયેલ છે. તે કિસ્સામાં, તમામ લિન્ટ અને તુટેલા દોરા દૂર કરવા માટે બોબીન કેસને દૂર કરો. મશીનને સતત ચલાવો અને સફાઈ માટેનું દ્રાવણ તેમા નાખો સાથે જ્યાં સુધી ગંદકી અને ચિકણુ તેલ બેરિંગમાંથી ઘોવાઈ ન જાય.

25. બોબીન કેસ સરળતાથી સિલાઈ મશીનમાંથી દૂર કરી શકાય છે. બધા લિન્ટ સાફ કરવા માટે સૂકા બ્રશનો ઉપયોગ કરો. હૂક શાફ્ટની આસપાસ વીંટાઈ શકે તેવા કોઈપણ દોરાને દૂર કરો. કેટલાક મશીનોમાં, સંપૂર્ણ સફાઈ માટે હૂક એસેમ્બલી પણ દૂર કરી શકાય છે.

26. બોબીન અને બોબીન કેસ દૂર કરો અને ત્યાંથી નાના દોરા અને કણો સાફ કરો.

27. ધૂળ, લિન્ટ અથવા અન્ય કણો સાફ કરવા માટે ડિસ્ક વચ્ચે, પાછળ અને આગળ દ્રાવણમાં ડૂબાડેલ કપડાનો ટુકડો ફેરવો. શુષ્ક કાપડથી આ કાર્યનું પુનરાવર્તન કરો. અને ડિસ્ક વચ્ચે કોઈ લિન્ટ અથવા દોરો ફસાયેલ નથી તેની ખાતરી કરો. કોઈપણ બાકીની ગંદકી અને તેલ દૂર કરવા માટે, સફાઈ માટેના દ્રાવણમાં કાપડ અથવા બ્રશ ડૂબાડો અને મશીનના તમામ તે ભાગોને સાફ કરો જેમના સુધી પહોંચી શકાય છે. બોબીન કેસની ની નિમ્ન તાણ અને ઉપલા દોરાની તણાવ ડિસ્ક તપાસો. ધૂળ દૂર કરવા માટે બોબીન હેઠળ દોરો ખેંચો અને ફેરવો.

28. હાથથી સંચાલિત વ્હીલ, વૉશર અને શાફ્ટ સાફ કરો. સિલાઈ મશીનના તેલના બે ટીપાથી શાફ્ટનું ઉંજણ કરો અને બધા ગિયર્સ પર થોડું ગ્રિઝ મૂકો. હેન્ડ વ્હીલ અને ક્લચ ફરીથી લગાવો.

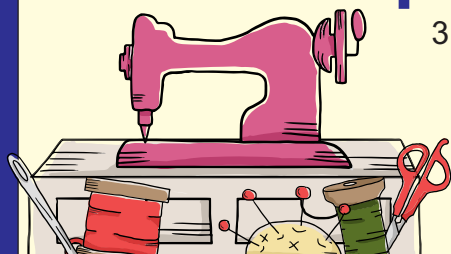
આ વિસ્તારોને યોગ્ય રીતે સાફ કર્યા પછી, સીલાઈ મશીનના બધા ભાગોને ફરી ભેગા કરો અને તેને ચલાવો. જો યોગ્ય રીતે ફરીથી ભેગા થયેલા હોય, તો તે સરળ રીતે ચાલવું જોઈએ.

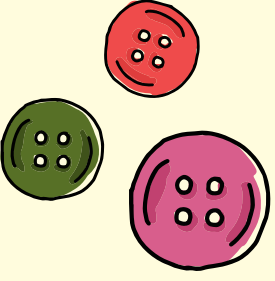
સીવિંગ મશીનનું ઉંજણ

તમારું સીલાઈ મશીન હંમેશા સારી રીતે તેલયુક્ત રાખો. ખુલ્લા ભાગોમાંથી દરેક અઠવાડિયે ઓછામાં ઓછી એક વાર ધૂળ દૂર કરવી જોઈએ, અને મશીનના મહત્વના ભાગોને તેલયુક્ત કરવા જોઈએ. સારી ગુણવત્તાના સીલાઈ મશીનના તેલનો ઉપયોગ કરો. મશીનના કોઈપણ ભાગને તેલ ઉંજતા પહેલા હંમેશા લિન્ટ, ધૂળ અને દોરાના કટકાને દૂર કરો. મશીનને સરળતાથી ચલાવવા માટે, તેને વારંવાર ઉંજણ કરવું જરૂરી છે.

જરૂરી સામગ્રી

1. સિલાઈ મશીન મેન્યુઅલ
2. સિલાઈ મશીનનું તેલ
3. સોફ્ટ ડીસ્પોઝિબલ કાપડ





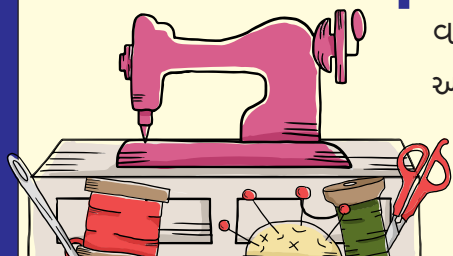
Note

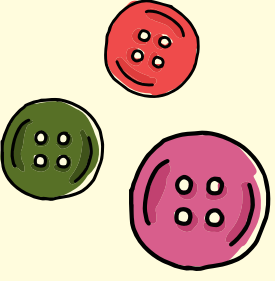
સિલાઈ મશીનને ઉંજણ કરતી વખતે યાદ રાખવાના મુદ્દાઓ

1. ઓઇલિંગ પહેલાં, ખાતરી કરો કે સિલાઈ મશીન બંધ છે.
2. મશીન મેન્યુઅલમાં આપેલી સુચનાઓનો ઉપયોગ કરીને મશીનને તેલ આપો. દર વખતે જ્યારે તમે મશીનને તેલ આપો છો ત્યારે તેના દરેક દૃશ્યમાન ભાગની સ્થિતિ તપાસો.
3. જો મેન્યુઅલ ઉપલબ્ધ ન હોય તો જરૂરી આવશ્યકતા મુજબ શિક્ષક / પ્રશિક્ષકની સુચનાઓ અનુસાર મશીનને તેલ આપો.
4. સિલાઈ મશીનના તેલ છિદ્રો શોધો. તેઓ મોટેભાગે તીરો, અથવા લાલ અથવા પીળો રંગ દ્વારા દર્શાવેલ હોય છે. દરેક છિદ્રમાં એકથી બે ટીપાં તેલ મૂકો. ખૂબ તેલ ઉંજવાથી મશીન ચોટી જશે. હાથથી સંચાલિત વ્હીલને ફેરવો જેથી તેલ બધા ભાગો વચ્ચે જઈ તેનું કાર્ય કરશે.
5. મશીન અથવા ટેબલમાંથી બધી ધૂળ અને વધારાનું તેલ સાફ કરો; તરત જ કોઈ પણ ઢોળાયેલ તેલને સાફ કરો.
6. કોઈપણ વધારાનું તેલ કાઢવા માટે થોડા રદ્દી કાપડ પર સિલાઈ કરો.
7. મશીન ઓઇલ કર્યા પછી હાથ ધોવા.
8. વધારાનું તેલ એ એક મોટી સમસ્યા છે જે કાપડને બગાડી અને નુકસાન પહોંચાડી શકે છે.

સિલાઈ મશીનને તેલ ઉંજવાની પદ્ધતિ

સમયાંતરે સિલાઈ મશીનને તેલ આપવું જરૂરી છે. જો મશીન દરરોજ વપરાય છે, તો અઠવાડિયામાં એક વાર તે તેલ ઉંજો. જો તમે તેનો નિયમિત રીતે ઉપયોગ ન કરો તો, મહિનામાં એક વખત તેલ ઉંજવું પૂરતું છે. તેલ ઉંજવાનું આવર્તન તેના ઉપયોગ પર અને કેટલીક વાર સામગ્રીની સિલાઈ પર આધારિત છે. સંપૂર્ણપણે તેલ ઉંજવા માટે, ઉપલા દોરા, નીડલ પ્લેટ, સ્લાઇડ પ્લેટ, ફેસ પ્લેટ, બોબીન કેસ, અને સોય અને પ્રેસર ફૂટને દૂર કરો. બધા તેલ ઉંજવા માટેના છિદ્રો અને સાંધામાં સિલાઈ મશીનનું તેલ ઉંજો જ્યાં એક ભાગ બીજા સાથે ઘસાય છે. દરેક છિદ્ર માટે તેલના એક અથવા બે ટીપાં પર્યાપ્ત છે. તેલ ઉંજતી વખતે, તેલનો પ્રવાહ જુદા જુદા ભાગોમાં વહી શકે તે માટે ફલાય વ્હીલને આગળ અને પાછળ ફેરવો. શટલ કેસને તેલ આપવું જરૂરી છે. મશીનના હેડ પરના છિદ્રોમાં તેલ ઉંજ્યા પછી, મશીનના હેડને, પાછલા ભાગ પરના બિંદુઓમાં તેલ ઉંજી શકાય તે માટે નમાવો. ટ્રેડલ મશીન પર, મશીન હેડને પાછળના ભાગમાં નમાવતા પહેલાં બેલ્ટને ઢીલો કરવો પડશે. ટ્રેડલના પીવોટ્સમાં તેલ ઉંજવાનું યાદ રાખો. જ્યારે મશીનને સંપૂર્ણપણે તેલયુક્ત થઈ પછી વધુ તેલ દૂર કરો અને તેને 2-3 મિનિટ માટે કચરાના ટુકડા પર ધીમે ધીમે ચલાવો. તમે મશીન બંધ કરો તે પહેલાં, પ્રેસર ફૂટ નીચે કાપડનો રદ્દી ટુકડો મૂકો અને સોયને નીચે લો. કાપડ મશીન દ્વારા ટપકી શકે તેવા વધારાના તેલને શોષણ અને આગલી વખતે મશીનનો ઉપયોગ કરવામાં આવે ત્યારે તમારા કાર્ય પર તેલના ડાઘા થતા અટકાવશે.





Note

જો સિલાઈ મશીન તેલને લીધે ચિકણુ અને ગંદુ બને છે, તો દરેક તેલ છિદ્ર અને સાંધામાં કેરોસીન અથવા પેટ્રોલનો ડ્રોપ મૂકો અને તેને 1-2 મિનિટ માટે ઝડપથી ચલાવો. પછી પોચા કાપડ વડે બહાર નીકળેલા તેલને લૂછી નાખો અને મશીનને ફરીથી તેલ ઉંજો. આ સારવાર પછી થોડા કલાકોમાં બીજા ઓઇલિંગની જરૂર પડશે.

ઉંજણ તેલના કયા પ્રકારોનો ઉપયોગ કરવો અને તેનો ઉપયોગ ક્યાં કરવો તે નિર્ધારિત કરવા માટે મશીન સૂચના પુસ્તિકા / મેન્યુઅલ તપાસો. કોઈપણ મશીનમાં તણવ ડિસ્ક, હેન્ડ વ્હીલ રિલીઝ અથવા બેલ્ટ અને રબરના રિંગ્સને તેલ ન ઉંજો.

મશીન ચલાવો જેથી તેલ બધા બેરિંગ્સમાં વહેંચાશે. તેલને મુક્તપણે ઉપયોગ કરો કારણ કે સફાઈ પ્રક્રિયામાં તમામ તેલ દૂર થઈ ગયું હશે. પછીથી ઓઇલિંગ માટે, દરેક બેરિંગ પર અને દરેક તેલ છિદ્રમાં એક ટીપું તેલ પૂરતું છે.

સિલાઈ મશીનને તેલ ઉંજ્યા પછી, વધુ તેલ દૂર કરો અને મશીનને ફરી ભેગું કરો. વપરાયેલ તેલ સારી ગુણવત્તા, મુખ્યત્વે નિયમિત મશીન તેલ હોવું જોઈએ, નહીં તો તે બેરિંગ્સને જામ કરી શકે છે. એ ધ્યાન રાખવું જોઈએ કે વધારે પડતું તેલ જમા કરાવ્યું નથી, કેમ કે તે સિલાઈ થતા કાપડને બગાડી શકે છે. સ્પષ્ટ ટાંકા મેળવવામાં ના આવે ત્યાં સુધી કાપડના કચરાના ટુકડા પર થોડા ટાંકા લેવા એ સલાહભર્યું રહેશે.

સિલાઈ મશીનની સંભાળ અને જાળવણી

મોટા ભાગની સિલાઈ મશીનોમાં સમસ્યાઓમાં નબળી સામાન્ય જાળવણી અથવા જાળવણી માટેની ઉપેક્ષાનો સમાવેશ થાય છે. પરંતુ કેટલાક સરળ સાધનો વડે દરરોજ, સાપ્તાહિક, અથવા માસિક તેમજ આપણી સિલાઈ મશીનનો ઉપયોગ કેવી રીતે થાય છે તેના આધારે, થોડીવારમાં જ આપણે આપણી મશીનને સરળતાથી ચલાવી શકીએ છીએ.

સિલાઈ મશીનનું સંચાલન

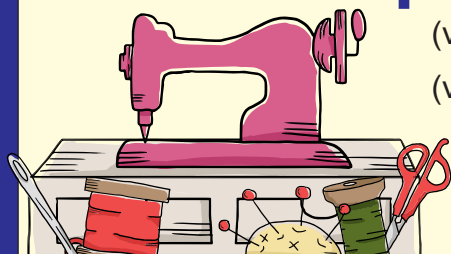
સિલાઈ મશીનની સલામત સંચાલન પ્રક્રિયા

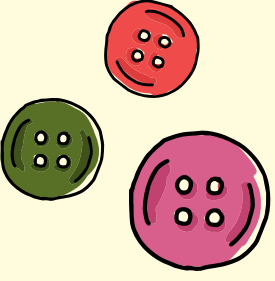
સિલાઈ મશીનની સલામત સંભાળ પ્રક્રિયામાં નીચે મુજબના પગલા શામેલ છે:

1. સિલાઈ મશીનની સ્થાપના કરવી
2. સિલાઈ શરૂ કરતા પહેલા સલામતીના પગલાં અપનાવવા
3. સિલાઈ દરમિયાન સલામતીના પગલાં અપનાવવા

સિલાઈ મશીનને સેટ કરવું

- i) મશીનને સખત સપાટ સપાટી પર સ્થિત કરો.
- (ii) સોય પસંદ કરો અને સોય બારમાં સુરક્ષિતપણે દાખલ કરો.
- (iii) ઉપયોગમાં આવનાર કાપડના પ્રકાર મુજબ યોગ્ય દોરો પસંદ કરો.
- (iv) દોરાને બોબિનમાં વિંટો.
- (v) દોરાની માર્ગદર્શિકાને અનુસરીને, મશીનને સ્પૂલ પિનથી સોય તરફ દોરી જાઓ.
- (vi) આવશ્યક સિંચાઈની લંબાઈની મશીન સેટ કરો.





Note

(vii) સિલાઈ મશીન પર દોરાના તણાવને સંતુલિત કરો (નીચલી તાણને અનુરૂપ ઉપલી તાણને સમાયોજિત કરો).

સિલાઈ શરૂ કરતા પહેલા અપનાવવા માટે યોગ્ય સલામતીના પગલાં

(i) સિલાઈ મશીનની દોરી સારી સ્થિતિમાં હોવી આવશ્યક છે. સોયને દોરો પરોવતા પહેલા સિલાઈ મશીનને બંધ કરો, અને દરેક ઉપયોગ પછી, મશીનને બંધ કરો અથવા પ્લગને દૂર કરો.

(ii) ખાતરી કરો કે સિલાઈ મશીનનો ઉપયોગ કરતી વખતે પૂરતો પ્રકાશ છે. નબળા પ્રકાશમાં સિલાઈ મશીનનો ઉપયોગ કરવાથી કોઈ પણ અકસ્માત અથવા દુર્ઘટના થઈ શકે છે.

(iii) સોય સેટ કરતી વખતે અથવા થ્રેડીંગ કરતી વખતે પગને પેડલથી દૂર રાખો.

(iv) કાપડને સિલાઈ માટે મૂકવામાં આવે ત્યારે સોયને તેના ઉચ્ચતમ સ્થાને ખસેડવા માટે હેન્ડ વ્હીલનો ઉપયોગ કરો.

(v) મશીન શરૂ કરતા પહેલા ઉપર અને નીચેના ઢીલા દોરા પકડી રાખવાની જરૂર છે.

સિલાઈ દરમ્યાન અપનાવવા માટે યોગ્ય સલામતીના પગલાં

(i) તેલના ડાઘા વગેરે તપાસવા માટે રફી કાપડની સામગ્રી પર અભ્યાસ કરો.

(ii) સિલાઈ મશીનના અવાજને ધ્યાનમાં લો. જો સિલાઈ મશીનમાંથી અસામાન્ય અવાજો આવે છે અથવા સામાન્ય અવાજ કરતાં વધુ મોટો લાગે છે, તો તેની તપાસ ટેકનિકલ નિષ્ણાત પાસે કરાવો.

(iii) ધીમી, સ્થિર ગતિએ સીવવું અને આંગળીઓને સુરક્ષિત રાખવા માટે સોય ગાર્ડનો ઉપયોગ કરવો.

સામગ્રી, સાધનો અને ઉપકરણોનું સંચાલન કરવું

સામગ્રીની સંભાળ રાખવી

1. વિવિધ પ્રકારનાં કાપડ માટે યોગ્ય સોય, દોરા અને ટાંકાની લંબાઈ પસંદ કરો.

2. તેલના ડાઘને ટાળવા માટે અંતિમ કાપડ પર કામ શરૂ કરતા પહેલા રફી સામગ્રી પર અભ્યાસ કરો.

3. નકામા કાપડ ઉપર પરિક્ષણ માટેનો ટાંકો બનાવો.

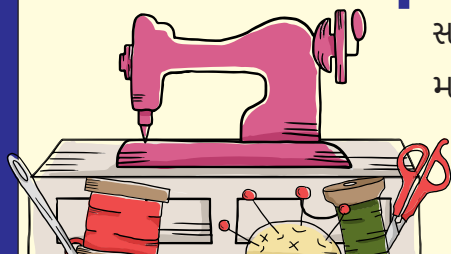
4. પ્રેસર ફૂટને એવી રીતે કાળજીપૂર્વક ગોઠવો જેથી કાપડને તેના સ્થાને રાખી શકાય.

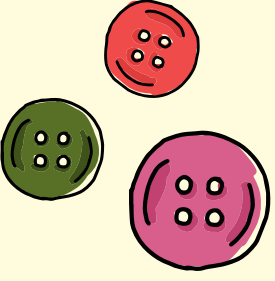
5. મશીન પર કાપડને એવી રીતે ગોઠવો કે કાપનો મોટો ભાગ સિલાઈ મશીનની ડાબી બાજુએ પડે.

6. લપસણા કાપડ સિલાઈ કરતી વખતે કાળજી લો, અને જો આવશ્યક હોય, તો લપસણા કાપડને મજબૂત બનાવવા માટે અસ્તરનો ઉપયોગ કરો.

સાધનો અને ઉપકરણોની સંભાળ

માપનની ટેપ





Note

તે શરીરના માપ લેવા માટે ઉપયોગમાં લેવાય છે અને ખૂબ ઓછા જાળવણીની જરૂર છે. નિશાનીઓની ચોકસાઈ તપાસવા માટે ટેપ સાફ હોવી જોઈએ. દરેક ઉપયોગ પછી, માપન ટેપને ઢાંકવી અથવા લપેટી અને સ્વચ્છ બોક્સમાં રાખવી જોઈએ.

સિલાઈનો ગેજ

તે હાથથી સંચાલિત સાધનો છે જે સિલાઈ દરમિયાન નાના વિસ્તારોને માપવા માટે ઉપયોગી છે. સિલાઈ ગેજ હાથ સિલાઈ, મર્કિંગના ફેરફારો, હેમિંગ, સાંધાની વધારાની જગ્યાની પહોળાઈની ચકાસણી વગેરે માટે સરળ રીતે ઉપયોગી છે. છ ઇંચની એલ્યુમિનિયમની ફૂટપટ્ટી સૌથી સામાન્ય ગેજ છે. એક જીક્સો પઝલ આકારની ગેજ પસંદ કરો જેમાં સૌથી સામાન્ય સિલાઈ માપવા માટે નિશાનો હશે જે એક રીતે સાંધાની વધારાની જગ્યા છે, જે નીચે વાળેલ અથવા હેમિંગ કરેલ છે. એક સ્લાઈડિંગ માર્કર માપને સમાન રાખવામાં મદદ કરે છે. મેટલ ગેજને વળી જવા દેશો નહીં.

પિન ફ્રશન્સ

તે કામ કરતી વખતે અકસ્માતોને રોકવા માટે, પિન અને સોયને પકડી રાખે છે. એક ચુંબક સાથે જોડાયેલ પિન ફ્રશન પિનને પકડી રાખવામાં ખૂબ મદદરૂપ થાય છે પરંતુ જ્યારે એકથી વધુ પ્રકારનીનો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે, ત્યારે તે પિનને અલગ રાખવામાં મદદ કરી શકશે નહીં. બારીક રેતીથી ભરેલી પ્રમાણભૂત પિન ફ્રશન પસંદ કરો, જેથી ફીલર્સનું ઘર્ષણ પિનને ધૂળ અને કાટથી બચાવી શકે.

હાથ સિલાઈની સોય

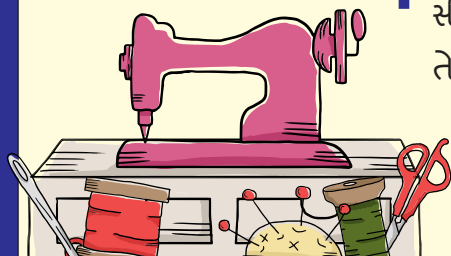
આ સોય વિવિધ કદ અને બિંદુઓ સાથે ઉપલબ્ધ છે. હાથથી સિલાઈ કરતી વખતે તેઓ કાપડમાં દોરાને માર્ગદર્શન આપે છે. સારી ગુણવત્તાવાળી સ્ટેનલેસ સ્ટીલની બનેલી હાથ સિલાઈની સોય ખરીદવી સલાહભર્યું છે જેથી તેને કાટ લાગતો અટકાવી શકાય. સોય હંમેશા સુકા અને સ્વચ્છ ભાગમાં રાખવી જોઈએ. છૂટક સોયને શોધતી વખતે આંગળીની ઇજાને ટાળવા માટે, તેની ટોચમાં દોરાનો નાનો ટુકડો પરોવેલ રાખવામાં આવે છે. સોયના બિંદુને નુકસાન અટકાવવા માટે, તેને સખત સપાટી પર દબાવીને રાખવી અથવા ખેંચવી ના જોઈએ.

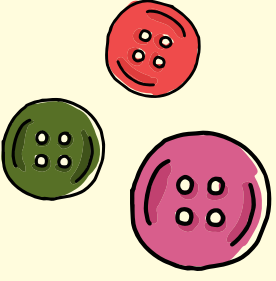
સિલાઈની સોયનું થ્રેડર

સોય થ્રેડરનો ઉપયોગ સિલાઈની સોયને સરળતાથી અને ઝડપથી દોરામાં પરોવવા માટે થાય છે. સોય થ્રેડરમાં દોરો નાખવા માટે મોટી ટોચ હોવી જોઈએ, કારણ કે દોરો પરોવવા જતા, થ્રેડરના ધાતુના વાયરને દબાણ આપતા તે તૂટી શકે છે. ખૂબ નાનું હોવાને કારણે, કોઈપણ નુકસાનને ટાળવા માટે તેને નાના બોક્સમાં કાળજીપૂર્વક રાખવું જોઈએ.

સીમ રિપર

તેનો ઉપયોગ બારીક ટાંકાને દૂર કરવા અને સિંગલ દોરાને ખેંચી કાઢવા માટે થાય છે. સીમ





Note

રિપરને ધારવાળુ અને સ્વચ્છ રાખો, અને તેને ફક્ત સિલાઈના કાર્યો માટે જ વાપરો. ઇજાઓ અને નુકસાનને રોકવા માટે, જ્યારે ઉપયોગમાં ન આવે ત્યારે સીમ રિપરને ઢાંકીને રાખો. ઉપયોગ માટે યોગ્ય સીમ રિપર પસંદ કરો કેમ કે તે સાંધો દૂર કરતી વખતે કાપડને કાપી શકે છે. ઉદાહરણ તરીકે, મોટા, ભારે સીમ રિપર્સ ભારે વસ્તુ દૂર કરવા અથવા ભારે દોરા કાપવા માટે ઉપલબ્ધ છે.

ડ્રેસમેકિંગની કાતર

આ પ્રકારની કાતરનો ઉપયોગ પેટર્ન, કાપડ અને નરમ સામગ્રીને કાપવામાં કરવામાં આવે છે. ફક્ત કાપડ અને નરમ સામગ્રીને કાપવા માટે જ કાતરનો ઉપયોગ કરો. જો કાપડ સિવાયની કોઈપણ વસ્તુ પર ઉપયોગ થાય છે, (જાડા શીટ, વગેરે), તે કાતરની તીક્ષ્ણતાને ઘટાડે છે અથવા તે બુઠી થવાથી, અસમાન કટીંગ, કાપડના કટકા અને હાથને થાક વગેરેનું કારણ બની શકે છે. બ્લેડ તીવ્ર અને સ્વચ્છ રાખો.

કપડાનું પ્રેસિંગ

તે ઇસ્ત્રી કરતી વખતે કાપડની સળ અને કરચલીઓ દૂર કરવામાં મદદ કરે છે. ગરમ ઇસ્ત્રીના સીધા સંપર્કથી કાપડને સુરક્ષિત રાખવા માટે પ્રેસ માટેનું ખાસ કાપડ આવશ્યક છે. એક પારદર્શક પ્રેસિંગ કાપડ ઇસ્ત્રી દરમિયાન કપડાને આરપાર જોઈ શકવામાં મદદ કરે છે. તે કપડાને તેલ અને ધૂળથી સુરક્ષિત રાખવા માટે હંમેશાં સ્વચ્છ અને તેલમુક્ત હોવું જોઈએ.

હેમ્સ અને સ્લીવ રોલ્સ

હેમ્સ અને સ્લીવ રોલ્સ વળાંકોને દબાવવા માટે ખુબ ઉપયોગી છે. તેઓ હંમેશા સ્વચ્છ અને તેલ મુક્ત હોવા જોઈએ.

પ્રાયોગિક અભ્યાસ

પ્રવૃત્તિ 1

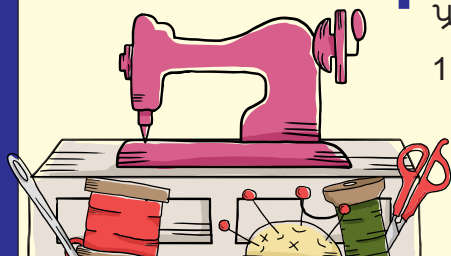
સિલાઈ મશીન અને તેના જુદા જુદા ભાગોની સફાઈનો અભ્યાસ કરો.

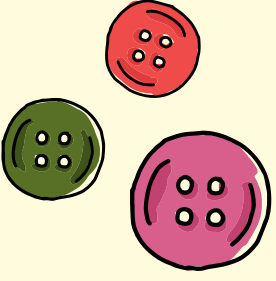
જરૂરી સામગ્રી

1. સપાટ પેઇન્ટબ્રશ (1/2"થી 3/4" પહોળા)
2. સફાઈ માટેનું દ્રાવણ અથવા પ્રવાહી
3. સોફ્ટ ડિસ્પોઝિબલ કાપડ
4. સ્ફૂંઝાઇવર
5. સિલાઈ મશીન મેન્યુઅલ
6. હાથથી સંચાલિત નાનું વેક્યુમ ક્લીનર

પ્રક્રિયા

1. તમારા શિક્ષક સાથે પ્રાયોગિક / સીવણ લેબની મુલાકાત લો.





Note

2. આ સત્રમાં આપવામાં આવેલી સૂચનાઓ અનુસાર સિલાઈ મશીન અને તેના જુદા જુદા ભાગોની સફાઈનો અભ્યાસ કરો.

પ્રવૃત્તિ 2

સિલાઈ મશીનને તેલ ઉંજવાની ક્રિયામાં સંકળાયેલા પગલાઓનો અભ્યાસ કરો.

જરૂરી સામગ્રી

1. સિલાઈ મશીન
2. લુબ્રિકેટિંગ (ઉંજણ) તેલ
3. સફાઈ માટેનું કાપડ
4. રફ કાપડ

પ્રક્રિયા

1. તમારા શિક્ષક સાથે પ્રાયોગિક / સિવણ લેબની મુલાકાત લો.
2. સિલાઈ મશીનની નીચે અખબારો મૂકો જેથી જમીન ગંદી ના થાય અને ઓઇલિંગ પછી સમાચારપત્ર ફેંકી શકાય.
3. મશીનના તેલનો ઉપયોગ કરીને મશીનના તમામ ભાગો તેલ ઉંજો.
4. મશીન ઓઇલ કર્યા પછી, મશીન પરનું વધારાનું તેલ સાફ કરો.
5. રફ કાપડ પર સિલાઈ તપાસો જેથી મશીન સરળ રીતે ચાલે છે કે નહીં તે તપાસી શકાય

તમારી પ્રગતિ તપાસો

એ. કોલમને એકબીજા સાથે યોગ્ય રીતે જોડો.

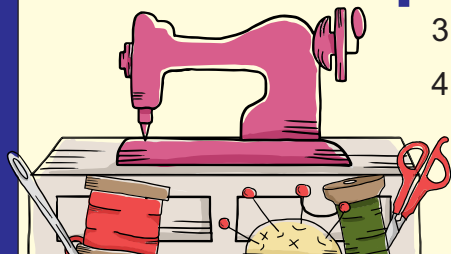
સિલાઈ ઉપકરણો	ઉપયોગ
(એ) પિન ફ્લેન્સ	1. પેટર્ન અને કાપડમાંથી કાપીને બહાર કાઢવું
(બી) સીમ રિપર	2. કાપને ગરમ ઇસ્ત્રીના સીધા સંપર્કથી સુરક્ષિત રાખવા
(સી) પ્રેસિંગનું કાપડ	3. પિન અને સોય રાખવા
(ડી) ડ્રેસમેકિંગની કાતર	4. બારીક રેખાઓ અને સિંગલ દોરાને દૂર કરવા

બી. ખાલી જગ્યાઓ ભરો.

1. માપનની ટેપને નિશાનીના _____ ને ચકાસવા માટે સ્વચ્છ હોવું જરૂરી છે.
2. _____ સિલાઈ દરમિયાન નાના વિસ્તારોને માપવા માટે હાથથી સંચાલિત સાધન છે.

સી. પ્રશ્નો

1. સિલાઈ મશીનની સફાઈનું વર્ણન કરો.
2. સિલાઈ મશીનના ઉંજણ વિશે લખો.
3. સિલાઈ મશીનના સલામત નિયંત્રણની પ્રક્રિયા સમજાવો.
4. સાધનો અને સાધનોની સંભાળ અને સંભાળ વિશે વિગતવાર લખો.





Note

સત્ર 2: મશીન અને સિલાઈની ખામી અને તેના ઉપાય
અમુક સિલાઈ અને સિલાઈ મશીનની ખામીઓ, સંભવિત કારણો અને આ સાથે સંકળાયેલ શ્રેષ્ઠ સંભવિત સુધારણાત્મક પગલાઓ નીચે આપેલ છે.

ખામી: મશીન સામગ્રીને ફીડ કરતું નથી.

સંભવિત કારણો

- (i) સિલાઈની લંબાઈ શૂન્ય પર સેટ કરવામાં આવી છે.
- (ii) પ્રેસર ફૂટનું દબાણ ખૂબ ઓછું છે.
- (iii) ફીડ ડોગ ઘટાડેલ છે.
- (iv) કાપડ હેઠળ દોરામાં ગાંઠ વળેલી છે.

સુધારણાત્મક પગલાઓ

- (i) યોગ્ય લંબાઈની સિલાઈ સેટ કરો.
- (ii) પ્રેસર ફૂટના દબાણને સેટ કરો.
- (iii) ફીડ ડોગ ઉપર લાવો.
- (iv) કાપડ અને ગુંચવાયેલ દોરા દૂર કરો. પછી ફરી કાપડને યોગ્ય રીતે મૂકો
- (v) સિલાઈ શરૂ કરતા પહેલા બંને દોરાને પ્રેસર ફૂટ હેઠળ પાછા મૂકો.

ખામી: મશીન ભારે ચાલે છે

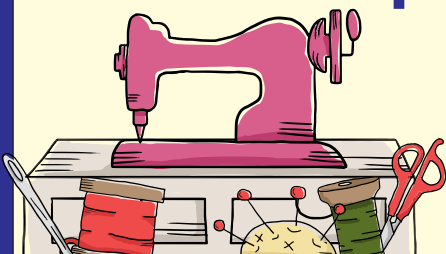
સંભવિત કારણો

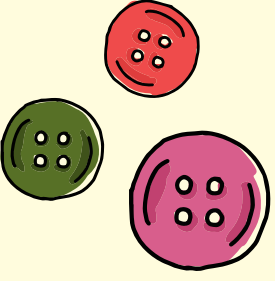
- (i) ફીડ ડોગમાં ધૂળ અથવા લિન્ટ જામી ગઈ છે.
- (ii) અપુરતું ઉંજણ
- (iii) દોરો શટલમાં પકડાયેલ છે
- (iv) મશીન અમુક સમય માટે ઉપયોગમાં લેવામાં આવી નથી જેથી અમુક ભાગો જામ થઈ ગયા છે.

સુધારણાત્મક પગલાઓ

- (i) ફીડ ડોગને સાફ કરો.
- (ii) મશીનને યોગ્ય રીતે તેલ આપો.
- (iii) શટલમાંથી દોરાને દૂર કરો.
- (iv) અલગ કરી શકાય તેવા ભાગોને કાઢી નાખો, સાફ કરો અને તેને તેલ આપો.

ખામી: સિલાઈ મશીન ચાલતું નથી.





Note

સંભવિત કારણો

- (i) પ્રેસર ફૂટ યોગ્ય રીતે મૂકવામાં આવેલ નથી અને સોય પ્રેસર ફૂટને અથડાય છે.
- (ii) સોય બહાર આવી છે અને મશીનના શટલ વિસ્તારમાં છે.

સુધારણાત્મક પગલાઓ

- (i) પ્રેસર ફૂટને યોગ્ય રીતે મૂકો અને સુસજ્જ કરો.
- (ii) સોયને દૂર કરો અને ફરી એક નવી દાખલ કરો અથવા તેને યોગ્ય સ્થાને મૂકો.

ખામી: ઉપલા દોરામાં ભંગાણ

સંભવિત કારણો

- (i) દોરો યોગ્ય રીતે પરોવાયેલ નથી.
- (ii) દોરામાં ગાંઠ છે.
- (iii) ઉપલા દોરાની તાણ ખૂબ યુસ્ત /વધુ છે.
- (iv) સોય બુટ્ટી અથવા વળેલી છે.
- (v) સોયનું કદ ખોટું છે.
- (vi) સોય ખોટી રીતે દાખલ કરવામાં આવી છે.
- (vii) સોય અને દોરો મેળ ખાતા નથી, અને કાપડને સીવવા માટે પણ યોગ્ય નથી.
- (viii) ખૂબ જ ઝડપથી સિલાઈ શરૂ કરાઈ છે.
- (ix) દોરો ટેક-અપ લીવરમાં પરોવાયેલ નથી.

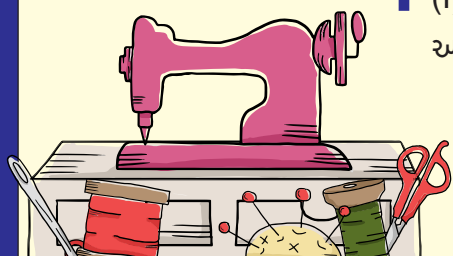
સુધારણાત્મક પગલાઓ

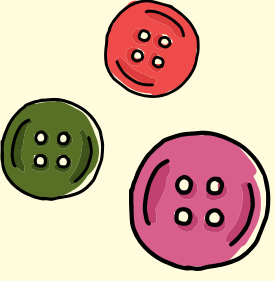
- (i) મશીનને સરખી રીતે દોરો ચડાવો.
- (ii) દોરામાંથી ગાંઠો દૂર કરો.
- (iii) દોરાની તાણ સુધારો.
- (iv) સારી સ્થિતિવાળી, નવી સોય વાપરો.
- (v) સાચા કદની સોય સ્થાપિત કરો.
- (vi) સોય યોગ્ય રીતે દાખલ કરો.
- (vii) યોગ્ય દોરા અને સોયનો ઉપયોગ કરો.
- (viii) મશીનને મધ્યમ ઝડપે શરૂ કરો.
- (ix) દોરાને પરોવવાનો ક્રમ તપાસો.

ખામી: બોબીનનો દોરો તુટે છે

સંભવિત કારણો

- (i) બોબીનને બોબીન કેસમાં સંપૂર્ણ રીતે દાખલ કરાયું નથી /યોગ્ય દબાણ કરવામાં આવ્યું નથી.





Note

- (ii) બોબીન કેસમાં યોગ્ય રીતે દોરો પરોવાયેલ નથી.
- (iii) બોબીન કેસમાં બોબીન સરળ રીતે ફરતુ નથી.
- (iv) બોબીન કેસ અથવા શટલમાં લિન્ટ છે.

સુધારણાત્મક પગલાઓ

- (i) બોબીન કેસમાં બોબીનને સુરક્ષિત રીતે દાખલ કરો.
- (ii) બોબીન કેસને ઠીકથી દોરો ચડાવો.
- (iii) બોબીન વધુ પડતું વિંટળાયેલ હોવું જોઈએ નહીં.
- (iv) તપાસ કરો કે બોબીન સમાન રીતે વિંટળાયેલ છે.
- (v) બોબીન કેસ અને શટલ સાફ કરો, અને લિન્ટને દૂર કરો.

ખામી: છૂટેલા ટાંકા

સંભવિત કારણો

- (i) દોરાની તાણ ખૂબ યુસ્ત /વધુ છે.
- (ii) સોય બુઠ્ઠી અથવા વળેલી છે.
- (iii) સોયનું કદ ખોટું છે.
- (iv) સોય અને દોરો મેળ ખાતા નથી.
- (v) દોરો ટેક-અપ લીવરમાં પરોવાયેલ નથી.
- (vi) પ્રેસર ફૂટ પર હળવું દબાણ
- (vii) સોયની ખોટી ગોઠવણ

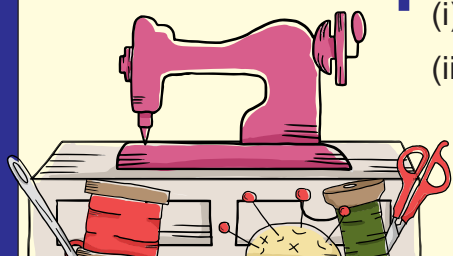
સુધારણાત્મક પગલાઓ

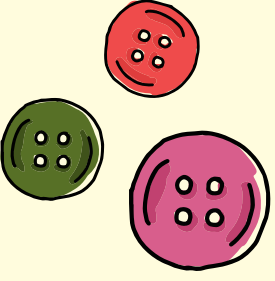
- (i) દોરાની તાણ સુધારવી.
- (ii) સારી સ્થિતિવાળી, નવી સોય વાપરો.
- (iii) સાચા કદની સોય સ્થાપિત કરો.
- (iv) યોગ્ય દોરા અને સોયનો ઉપયોગ કરો.
- (v) દોરાને પરોવવાનો ક્રમ તપાસો.
- (vi) પ્રેસર પગ પર દબાણ વધારો.
- (vii) સોયને યોગ્ય રીતે, ફરીથી સેટ કરો.

ખામી: ટાંકા યોગ્ય રીતે લેવાયેલ નથી.

સંભવિત કારણો

- (i) દોરાને થ્રેડ માર્ગદર્શિકામાં ખેંચવામાં આવેલ નથી.
- (ii) દોરો સાચી રીતે પરોવાયેલ નથી.





Note

(iii) બોબીન કેસ ખોટી રીતે દોરો વિંટવામાં આવ્યો છે.

સુધારણાત્મક પગલાઓ

- (i) દોરાને થ્રેડ માર્ગદર્શિકામાં સંપૂર્ણપણે ખેંચો
- (ii) દોરો ચડાવવાની પ્રક્રિયા સુધારવી.
- (iii) બોબીન કેસને યોગ્ય રીતે દોરો વિંટો.

ખામી: અનિયમિત ટાંકાઓ

સંભવિત કારણો

- (i) સોયનું ખોટું કદ
- (ii) અયોગ્ય થ્રેડિંગ
- (iii) ઉપલા દોરાની તાણ ઓછી હોઈ શકે
- (iv) કાપડમાં ખેંચાણ
- (v) પ્રેસર ફૂટ પર હલકું દબાણ
- (vi) ઢીલો પ્રેસર ફૂટ
- (vii) અસમાન અથવા અતિશય વિંટળાવેલ બોબીન

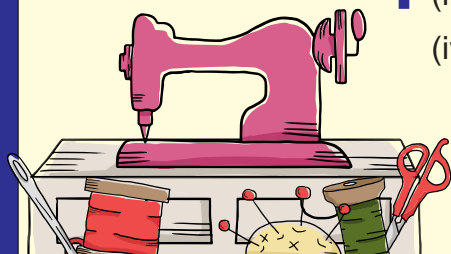
સુધારણાત્મક પગલાઓ

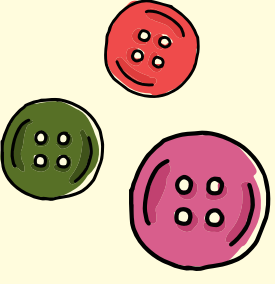
- (i) દોરા અને કાપડ માટે સોયના સાચા કદને પસંદ કરો.
- (ii) મશીનને યોગ્ય રીતે ફેરવો.
- (iii) ઉપલા દોરાની તાણ વધારો.
- (iv) કાપડ ખેંચો નહીં; તેને હળવેથી માર્ગદર્શન આપો.
- (v) પ્રેસર ફૂટ પર દબાણ વધારો.
- (vi) પ્રેસર ફૂટને ફરીથી સેટ કરો.
- (vii) યોગ્ય રીતે બોબીન ફરીથી વિંટો.
- (viii) બોબીનનું ઓવરવાઈન્ડીંગ દૂર કરો.

ખામી: કાપડમાં કરચલીઓ પડે છે.

સંભવિત કારણો

- (i) ટાંકાની લંબાઈ સામગ્રી માટે ખૂબ લાંબી છે.
- (ii) સોયની ટોચ બુકી છે.
- (iii) દોરાની ખોટી તાણ
- (iv) પ્રેસર ફૂટ પર હળવું દબાણ





Note

- (v) કાપડ ખૂબ જ શુધ્ધ અથવા નરમ છે.
(vi) ઉપલા અને નીચલા બોબીનમાં બે અલગ અલગ કદ અથવા પ્રકારના દોરાનો ઉપયોગ

સુધારણાત્મક પગલાઓ

- (i) સિલાઈની લંબાઈ ઘટાડો.
(ii) સારી સ્થિતિની સોય નાંખો.
(iii) દોરાની તાણ ફરીથી સેટ કરો.
(iv) પ્રેસર ફૂટ પર દબાણ વધારો.
(v) ટીશ્યુ કાગળ / બેકિંગનું એક સ્તર વાપરો.
(vi) ઉપલા અને નીચલા બોબીનમાં સમાન કદ અથવા પ્રકારના દોરાનો ઉપયોગ

ખામી: દોરામાં ગુંચવણ

સંભવિત કારણો

- (i) ઉપલા અને નીચલા દોરા પ્રેસર ફૂટ હેઠળ પાછા ખેંચવામાં આવતા નથી.
(ii) ફીડ ડોગની જગ્યા વધારે નીચે છે.

સુધારણાત્મક પગલાઓ

- (i) પ્રેસર ફૂટ નીચે બંને દોરાને ખેંચો.
(ii) ફીડ ડોગ યોગ્ય રીતે ફિટ કરો.

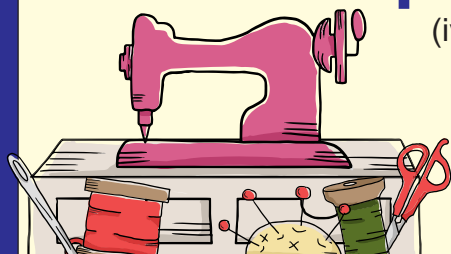
ખામી: સોય તુટવી

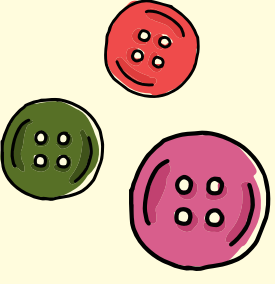
સંભવિત કારણો

- (i) ભારે વજનની સામગ્રીને સીવવા માટે પાતળી સોયનો ઉપયોગ
(ii) સોય બારમાં સોય સંપૂર્ણ રીતે દાખલ કરવામાં આવી નથી.
(iii) સોય ક્લેમ્પના સ્ક્રુ ઢીલા છે.
(iv) પ્રેસર ફૂટ યોગ્ય નથી.
(v) પ્રેસર પગ ઢીલો છે.
(vi) કાપડમાં ખેંચાણ

સુધારણાત્મક પગલાઓ

- (i) સોયના સાચા કદનો ઉપયોગ કરો.
(ii) સોય બારમાં સોયને યોગ્ય રીતે દાખલ કરો / દબાણ કરો.
(iii) સોય ક્લેમ્પ સ્ક્રુને સુરક્ષિત રીતે સજ્જડ કરો.
(iv) સાચા પ્રેસર ફૂટનો ઉપયોગ કરો.





Note

(v) પ્રેસર ફૂટને ફરીથી સેટ કરો.

(vi) કાપડ ખેંચો નહીં; તેને હળવેથી માર્ગદર્શન આપો.

ખામી: ઘોંઘાટનો અવાજ અને / અથવા ખખડાટનો અવાજ; મશીન જામ થઈ જવું
સંભવિત કારણો

(i) ફીડ ડોગમાં ધૂળ ભરાઈ છે.

(ii) હૂક અને શટલ વિસ્તારમાં લિન્ટ છે.

(iii) દોરો શટલમાં ફસાયો છે.

સુધારણાત્મક પગલાઓ

(i) મશીનને સાફ કરો અને લિન્ટને દૂર કરો.

(ii) શટલ કેસને અલગ કરો અને સાફ કરો.

(iii) મશીનને તેલ ઉંજો.

ખામી: દોરો પરોવી શકાતો નથી.

સંભવિત કારણો

(i) સોય ઉચ્ચતમ સ્થાને નથી.

સુધારણાત્મક પગલાઓ

(i) સોત તેના ઉચ્ચતમ સ્થાને પહોંચે ત્યાં સુધી હાથથી વ્હીલને ફેરવો.

ખામી: થ્રેડ સોયની આય(છિદ્ર)માં પ્રવેશી શકતી નથી.

સંભવિત કારણો

(i) સોયની આય(છિદ્ર) ભરાઈ ગયેલ છે.

(ii) સોયની આય(છિદ્ર)ની તુલનામાં દોરો જાડો છે.

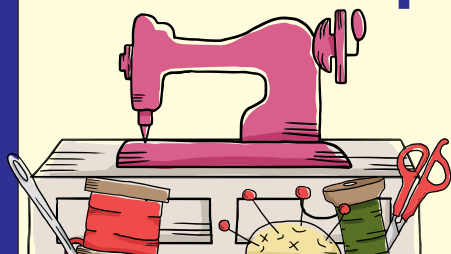
સુધારણાત્મક પગલાઓ

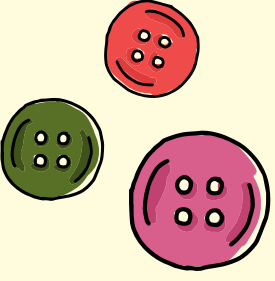
(i) જામને બારીક વાયરનો ઉપયોગ કરીને દૂર કરવું જોઈએ.

(ii) સોય બદલો.

(iii) સોય મુજબ દોરો પસંદ કરો.

નોંધ: જ્યારે સિલાઈ મશીનમાં વિવિધ ખામી હોય છે, ત્યારે આનાં કારણો બહુવિધ હોઈ શકે છે, આમ તે જ કારણ બહુવિધ ખામીઓ તરફ દોરી જઈ શકે છે.





Note

પ્રવૃત્તિ 1

સિલાઈ મશીન અને સિવણની ખામીનો ચાર્ટ તૈયાર કરો. તેના માટેના કારણો અને ઉપાયોનો પણ ઉલ્લેખ કરો.

જરૂરી સામગ્રી

1. ચાર્ટ શીટ
2. પેન
3. પેન્સિલ
4. રબર
5. ફૂટપટ્ટી
6. માર્કર્સ

પ્રક્રિયા

1. સિવણ અને સિલાઈ મશીનમાં સામાન્ય ખામીઓની સૂચિ.
2. તેના સંભવિત કારણો લખો અને જે-તે સમસ્યાઓ માટેના સુધારાત્મક પગલાંની યાદી બનાવો.
3. ચાર્ટ તૈયાર કરો.
4. ચાર્ટને વર્ગખંડમાં / પ્રાયોગિક લેબમાં મૂકો.

પ્રવૃત્તિ 2

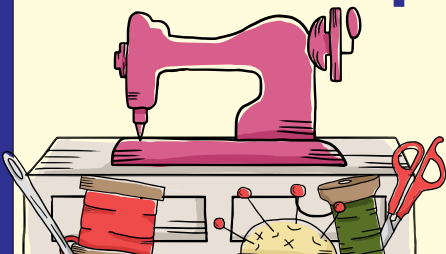
એક કાપડ ઉત્પાદન એકમ / વર્કશોપની મુલાકાત લો અને સિલાઈ મશીન અને સિવણની ખામીઓ, સંભવિત કારણો અને તેની સુધારણાત્મક પગલા સમજાવતા પ્રદર્શનમાં હાજરી આપો.

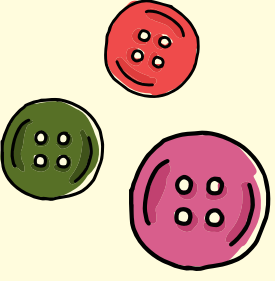
જરૂરી સામગ્રી

1. નોટબુક
2. પેન
3. કેમેરો (જો ઉપલબ્ધ હોય / કેમેરાવાળા મોબાઇલ ફોન)
4. ક્ષેત્રની મુલાકાત માટે વાહન (બસ)

પ્રક્રિયા

1. શિક્ષક સાથેના પ્રદર્શન માટે કાપડ ઉત્પાદન એકમ / વર્કશોપની મુલાકાત લો.
2. તકનીકી નિષ્ણાંત દ્વારા યોજાયેલ સિલાઈ મશીન અને સિવણની ખામીઓ, સંભવિત કારણો અને તેની સુધારણાત્મક પગલા સમજાવતા પ્રદર્શનમાં હાજરી આપો.





Note

3. મુલાકાતનો રિપોર્ટ તૈયાર કરો.

તમારી પ્રગતિ તપાસો

એ. કૉલમ એકબીજા સાથે મેળવો.

(એ) દોરો ચડાવવાની ક્રિયામાં નબળી ગુણવત્તા	બોબિન કેસ દૂર કરીને સફાઈ કરો
(બી) તાણ અયોગ્ય રીતે સેટ થઈ છે	સોય બદલો.
(સી) બોબિન કેસમાં ધૂળ, લિન્ટ અથવા દોરો	નબળો દોરો બદલો
(ડી) બુટ્ટી અથવા વળેલી સોય	તણાવ સમાયોજિત કરો.

બી. આડાઅવળા શબ્દો ગોઠવો

(a) pdese	(i) apteroe
(b) polso	(j) ebuasilt
(c) thustle	(k) cpkrues
(d) stfo	(l) niedwr
(e) fyaset	(m) iltn
(f) nutlb	(n) rsehe
(g) psipdke	
(h) kgbiacn	

સી. ટૂંકા જવાબ પ્રશ્ન

1. નીચે આપેલા મશીનની ખામીઓ પર ટૂંક નોંધો લખો:

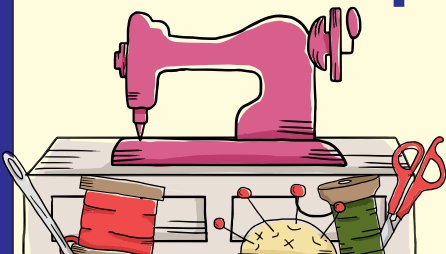
(એ) સિલાઈ કરતી વખતે વધારે પડતો અવાજ

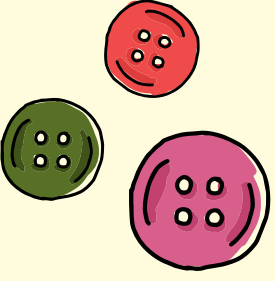
(બી) સોય તુટવી

(સી) કાપડમાં કરચલીઓ પડવી

ડી. લાંબા જવાબ વાળો પ્રશ્ન

1. સિલાઈ દરમિયાનની સામાન્ય ખામીઓ કઈ કઈ છે? તેના માટે કારણો અને સુધારણાત્મક પગલાઓ લખો.





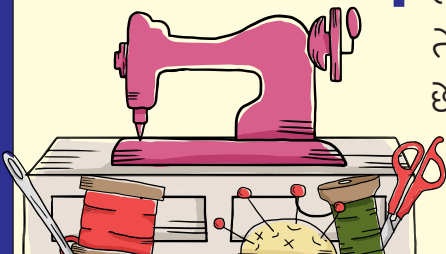
Note

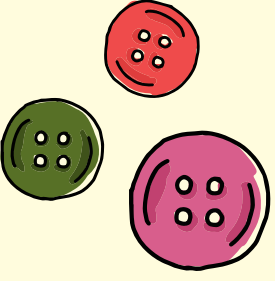
5. ઉદ્યોગો અને સુરક્ષાના જોખમોમાં જોખમો

રજૂઆત

અન્ય પ્રકારની મશીનરી છે કે જે ગટર ઉદ્યોગમાં સિવીંગ મશીન ઓપરેટરનો ઉપયોગ કરે છે. આમ, તેમને સંચાલિત કરતી વખતે સલામતી અને આરોગ્યના પગલાં વિશે સમજણ ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ છે. ઓપરેટર્સને સંભવિત જોખમી પરિસ્થિતિઓથી બચાવવા અને સુરક્ષિત કરવા માટે મેનેજમેન્ટ મહત્વપૂર્ણ પગલાં લે છે, પરંતુ સીવીંગ મશીન ઓપરેટર સલામત અને સ્વસ્થ રહેવા માટેનો શ્રેષ્ઠ માર્ગ એ સિવીંગ મશીન કામગીરી સાથે સંકળાયેલા વિવિધ વ્યાવસાયિક જોખમોથી પરિચિત છે, અને કામ સંબંધિત બિમારીઓ અને ઈજાઓ. ઘણી ઈજાઓ મુખ્યત્વે ઓપરેટરની ભૂલ, નિરાશા અને અનૈતિકતા દ્વારા થાય છે. ઓપરેટર્સને તમામ સાધનો અને સાધનો, મશીનો, તેમના સુરક્ષા પગલાં અને કામના સમયે લેવાની સાવચેતીના ઉપયોગ માટે યોગ્ય રીતે માર્ગદર્શન આપવું આવશ્યક છે. મશીનો, સાધનો અને સાધનોનો ઉપયોગ કરવા માટે મૂળ સૂચનાને અનુસરવા માટે ઓપરેટરને ફરજિયાત હોવું જોઈએ. ઓપરેટર્સની સલામતી અને આરોગ્ય માટે યોગ્ય ફર્નિચર, યોગ્ય વેન્ટિલેશન અને લાઇટિંગ અને કટોકટીની પરિસ્થિતિઓ માટે કાર્યક્ષમ સુરક્ષા પગલાંઓ આવશ્યક છે. ફર્સ્ટ-એઇડ કિટ્સ, સલામતી પ્રતીકો / સંકેતો, ફાયર એક્સ્ટિન્ક્શન અને એલાર્મ્સ ઉત્પાદન એકમોમાં સૌથી મહત્વપૂર્ણ સુરક્ષા પગલાં છે.

SESSION 1: ઇસ્ક્યુસ્ટ્રીમાં જોખમ અને જોખમો એ એક રેન્ડમ ઘટના છે જે સંભવતઃ થાય છે, અને જો તે થાય, તો સંગઠનાત્મક ધ્યેયો પ્રાપ્ત કરવા પર તેની નકારાત્મક અસર પડશે. જોખમ એ એજન્ટ છે જે લક્ષ્યને નુકસાન પહોંચાડે છે અથવા નુકસાન પહોંચાડે છે. જોખમને સંભવિત સ્રોત તરીકે આપણે કહી શકીએ છીએ. 'રિસ્ક' અને 'હેઝાર્ડ' શબ્દનો ઉપયોગ મોટે ભાગે એકબીજાથી થાય છે. જો કે, જોખમ મૂલ્યાંકનના સંદર્ભમાં, તે બે ખૂબ જ અલગ શરતો છે. જોખમ કોઈ પણ એજન્ટ છે જે મનુષ્ય અને તેમના પર્યાવરણને નુકસાન / નુકસાન / ઈજા પહોંચાડે છે. રિસ્કને એવી સંભાવના તરીકે વ્યાખ્યાયિત કરવામાં આવે છે કે જે જોખમને જોખમમાં મૂકે છે જે નકારાત્મક અસર તરફ દોરી જાય છે. બધા ઉદ્યોગોમાં વિવિધ પ્રકારના સાધનો, સાધનો અને મશીનરી હોય છે. ઓપરેટિંગ મશીનો વખતે હંમેશા જોખમનું જોખમ હોય છે. તે ભૌતિક, જૈવિક, રાસાયણિક, મિકેનિકલ, વગેરે હોઈ શકે છે. બધા ઓપરેટર્સ જે ઉદ્યોગમાં કાર્ય કરે છે તેનાથી સંકળાયેલા જોખમોના જોખમને ધ્યાનમાં રાખવું તે નિર્ણાયક છે. સાધનો અને મશીનોનું સંચાલન કરતી વખતે, ઓપરેટર્સે સલામતી સૂચનાઓનું પાલન કરવું જોઈએ. આ જોખમોથી ઈજાઓ રોકવા માટે ઓપરેટર્સને વિશિષ્ટ તાલીમ આપવામાં આવવી જોઈએ. કાર્ય સંબંધિત જોખમો અને અકસ્માતો સામે રક્ષણ આપવા માટે ઓપરેટર્સે સાવચેતી રાખવી જોઈએ. મોટા ભાગના ઉત્પાદન એકમો પાસે તેમની પ્રક્રિયાઓ અને કાર્યક્ષેત્રમાં સમાન જોખમો છે. તેથી, આ જોખમોને ટાળવા માટે એકમમાં યોગ્ય સાધનો અને સવલતો હોવી ફરજિયાત છે. ઓપરેટર્સને તાલીમ આપવા માટે પૂરતી આયોજન, તાલીમ અને જાગરૂકતા



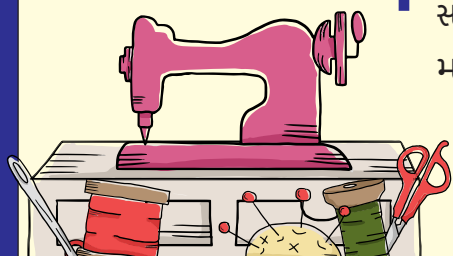


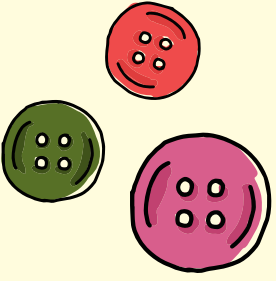
Note

કાર્યશાળાઓ જરૂરી છે, જેમાં તેમને તેમના એકમો સાથે સંકળાયેલા વિવિધ જોખમો અને સાવચેતી લેવાની સાવચેતી રાખવી આવશ્યક છે. વાણિજ્યિક કે નિવાસી વિસ્તારમાં સ્થિત તમામ ઉત્પાદન એકમોએ, આવશ્યક સાધનોનું પાલન કરવું જોઈએ અને આગ્રહણીય હોવું જોઈએ, જેમ કે ફાયર એક્સિટશનર્સ, હાઇડ્રેન્ટ્સ, કટોકટીની બહાર નીકળો, ઇમરજન્સી લાઇટ, ફૂટર, પ્રથમ સહાય વગેરે. ઓપરેટર્સને કારણે ઘણી વ્યાવસાયિક અકસ્માત થઈ શકે છે. કપડાં ઉદ્યોગમાં વપરાતી પ્રક્રિયાઓ અને ઉપકરણો અથવા મશીનો માટે. ઓપરેટર્સને વ્યવસાયિક આરોગ્ય અને સલામતીની શરતો પ્રદાન કરવા માટે તે એક સંસ્થાની મુખ્ય જવાબદારી છે.

જોખમોનો પ્રકાર એક ગારમેન્ટ મેન્યુફેક્ચરીંગ યુનિટમાં, આ સત્રમાં ઉલ્લેખિત તમામ જોખમો સામાન્ય હોઈ શકતા નથી, પરંતુ જો તે થાય તો તેમની સાથે વ્યવહાર કરવામાં સક્ષમ થવા માટે વિવિધ જોખમો વિશે જાગૃતિ આવશ્યક છે. વિવિધ કામના વાતાવરણમાં ઓપરેટર્સના સ્વાસ્થ્યને વિવિધ પ્રકારના જોખમો અને જોખમો ઊભી કરી શકે છે. તેથી, યોગ્ય સલામતીના માપદંડોથી અલગ પ્રકારના જોખમોને ઓળખવા અને સંબોધવું મહત્વપૂર્ણ છે, માત્ર નિયોક્તા દ્વારા જ નહીં, પરંતુ પ્રત્યેક વ્યક્તિ માટે સ્વયંની સલામતી અને કલ્યાણ માટે પણ જવાબદાર છે, સંસ્થામાં કામ કરતા બધા લોકો તેમજ પર્યાવરણ. કામના સ્થળે લોકોના આરોગ્ય અને સલામતી માટે હંમેશાં જોખમ રહેલું છે. આ રાસાયણિક જોખમો, શારીરિક જોખમો, જૈવિક જોખમો વગેરે હોઈ શકે છે. અહીં આપણે મશીનો અને ઉદ્યોગ તરફના આ કોર્સના વિદ્યાર્થીઓના સંપર્કમાં ધ્યાન રાખીને કેટલાક જોખમોની ચર્ચા કરી છે. શારીરિક જોખમો તેઓ કાર્યસ્થળે ઘણા ઓપરેટર્સને અસર કરે છે, ઉદાહરણ તરીકે વ્યવસાયી સુનાવણીમાં ઘટાડો, પોસ્ટરલલ ખામીઓ, ધોધ, અકસ્માત વગેરે. સુનાવણી ગુમાવવાનું ઉત્પાદન એકમમાં મોટા ભાગની સામાન્ય સમસ્યાઓમાંની એક છે જે ભારે અવાજ-બનાવતી મશીનો જેવી કે કેટલાક ઔદ્યોગિક સિલાઇ મશીનો અથવા કટર; જો વ્યક્તિને લાંબા સમય સુધી કોઈ ચોક્કસ ખોટી સ્થિતિમાં બેસી અથવા ઊભા રહેવાની જરૂર હોય તો સર્વિકલ અને અસ્થિ આકાર ફેરફાર જેવા પોસ્ટરલકલ ખામીઓ થઈ શકે છે. અકસ્માતો અને ધોધ વ્યવસાયી ઇજાઓ અને પરિવહન, બાંધકામ, નિષ્કર્ષણ, આરોગ્યસંભાળ, મકાન વગેરે જેવા ઉદ્યોગોમાં મૃત્યુનું એક સામાન્ય કારણ છે. કાર્યસ્થળે શારીરિક વાતાવરણ સાથે સંકળાયેલી કેટલીક સમસ્યાઓમાં શામેલ છે: 1. શ્વસન સમસ્યાઓ, એલર્જી, ચામડીની સમસ્યા, વગેરે, વધારે પડતી ધૂળને લીધે થઈ શકે છે. પર્યાપ્ત વેન્ટિલેશન, એક્ઝોસ્ટ ચાહકો, વગેરે, પર્યાવરણને સ્વચ્છ અને ધૂળ મુક્ત બનાવવા માટે મદદરૂપ થાય છે. 2. કામ માટે નીચા પ્રકાશ વાતાવરણ, અને આંખના રક્ષણાત્મક ચશ્માની તંગી, આંખની સમસ્યાઓનું કારણ બની શકે છે.

3. લાંબા સમય સુધી બેઠક, અને આંખને શામેલ સતત કામ, ઓપરેટરો માટે આંખની સમસ્યાઓ (તાણવાળી આંખો) અને કરોડરજ્જુની સમસ્યાઓ બનાવે છે. કાર્ય પૂર્ણ કરવા માટે બેસવાના લાંબા કલાકોને કારણે કાર્યસ્થળે પુનરાવર્તિત સ્ટ્રેઇન ઈજા (આરએસઆઈ)





Note

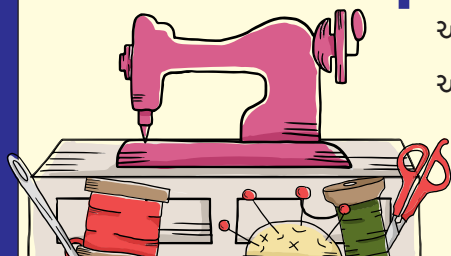
થાય તેવી સંભાવના છે. પીઠનો દુખાવો, ગરદન સખત, ગર્ભાશય અને કાંડા સંયુક્ત સમસ્યાઓ જેવી સમસ્યાઓ પણ સિંચાઈ કામ દરમિયાન થઈ શકે છે. આ સમસ્યાઓ નીચે આપેલી ટીપ્સથી ઉકેલી શકાય છે. 1. હંમેશાં જમણા શરીરના મુદ્રા સાથે કામ કરો. 2. સ્ટેન્ડ / મશીન્સ ઊંચાઈએ બસ્ટ સ્ટર અને સીધી કાંડાની સ્થિતિ સુધી રાખો, જેથી તમારી ગરદન નબળી પડી જાય અને લાંબા સમય સુધી પાછા ફરો. 3. હાથ અને કાંડા સંયુક્તમાં તાણ ટાળવા માટે કાંડાનો ઉપયોગ કરો. 4. પાછલા ભાગમાં સ્ટ્રેઇન આરામ કરવા માટે, એક અથવા બે કલાક પછી, લાંબા સમય સુધી બેઠકમાંથી ટૂંકા વિરામ લો.

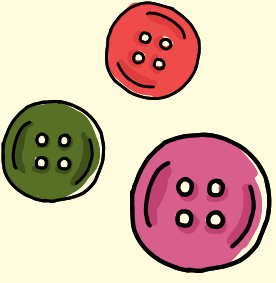
આગના જોખમો



તે એવા ઉદ્યોગોમાં સામાન્ય છે જે ઘણા જ્વલનશીલ સામગ્રીનો ઉપયોગ કરે છે, જેમ કે કપાસ, રસાયણો, વગેરે. આગના જોખમો મુખ્યત્વે નીચેના કારણોસર થાય છે. 1. ઉદ્યોગોમાં અગ્નિ અને ધુમાડો અલાર્મ ઘંટની અયોગ્ય કામગીરી 2. ઘણા ઉદ્યોગોમાં અગ્નિ અને ધુમાડો એલાર્મ સિસ્ટમ્સની ગેરહાજરી 3. ફાયર એક્ઝિટ અથવા ઇમરજન્સી સીડીકેસની અનુકૂળ જાળવણી 4. સલામતીના સ્થળે પહોંચવા માટે યોગ્ય બહાર નીકળો માર્ગ અથવા કટોકટીની સીડીકેસનો અભાવ દરેક ઉદ્યોગને સલામતીના માપ તરીકે ફાયર એક્ઝિટ્યુશર્સ રાખવું જોઈએ. જૈવિક જોખમો આમાં બેક્ટેરિયા, વાયરસ અને ઝેરના કારણે જોખમોનો સમાવેશ થાય છે. તે બિન કારણ હોઈ શકે છે

હવાઈ અને શ્યામ રૂમ, સતામણી (ખરાબ વેન્ટિલેશન) અને વોશરૂમ્સની બિનજરૂરી સ્થિતિ. આમાં પ્રાણીઓના કરડવાથી અને ડંખ, ઝેરી વનસ્પતિઓની સમસ્યાઓ અને પ્રાણીઓ દ્વારા પ્રસારિત રોગોનો પણ સમાવેશ થાય છે. રાસાયણિક જોખમો કેટલાક રસાયણો કાર્યક્ષેત્રમાં જોખમી કારણ બની શકે છે. જોખમી રસાયણોની ઘણી શ્રેણીઓ છે. કેટલાક રસાયણો જ્યારે અન્ય રસાયણો સાથે મિશ્ર હોય ત્યારે નુકસાનકારક હોય છે. રંગકામ અને કાપડના સમયે જ્યારે એપરલ અને કાપડ ઉદ્યોગમાં રાસાયણિક જોખમો ખૂબ સામાન્ય હોય છે. કાપડ ઉદ્યોગમાં કામ કરનારને રસાયણો સંભાળતી વખતે સાવચેતી રાખવી જોઈએ. ચોક્કસ રાસાયણિક સંભાળતી વખતે કાર્યકરને અનુસરવાની વિશિષ્ટ સૂચનાઓ વિશે જાગૃત હોવા જોઈએ. મનોવૈજ્ઞાનિક જોખમો આનો અર્થ એ કે સંસ્થામાં ઓપરેટર્સની માનસિક આરોગ્ય અને ભાવનાત્મક સુખાકારીની





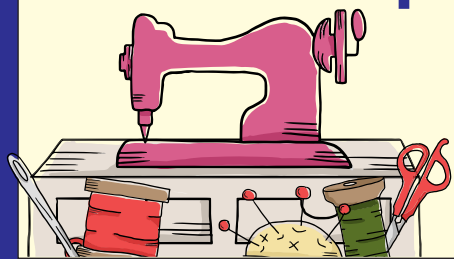
Note

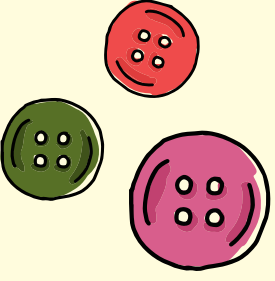
સોય યોગ્ય સ્થાને મૂકવી જોઈએ. કચરાયેલા કવર, કેબલ્સ, સ્વિચ વગેરે સાથે કોઈ મશીનનો ક્યારેય ઉપયોગ કરશો નહીં. એકવારમાં નુકસાનની જાણ કરો. તેને જાતે સુધારવા માટે ક્યારેય પ્રયાસ કરો.

ગળી ગયેલી ચીજોથી આકસ્મિક રીતે ઇજા થવી અને આસપાસના કાર્યક્ષેત્રમાં પડવું એ વસ્તુમાં અસ્થાયી ધોરણે વસ્તુઓ સંગ્રહિત કરવી નહીં. પ્લેસ સોય, વગેરે, યોગ્ય કન્ટેનરમાં. કાર્ય ક્ષેત્ર સ્વચ્છ અને વ્યવસ્થિત હોવું આવશ્યક છે. આગના જોખમો: ઇલેક્ટ્રિક શોર્ટ સર્કિટ અથવા વેલ્ડિંગ ઓપરેશનને લીધે જીવનના નુકશાન અને મશીનરીને નુકસાન, પ્લેસ એમસીબી (મોટર સર્કિટ બ્રેકર), એસીબી (એર સર્કિટ બ્રેકર), વેલ્ડિંગ માટે અનધિકૃત વ્યક્તિને પ્રતિબંધિત કરો પ્રાયોગિક વ્યાયામ પ્રવૃત્તિઓ 1 જોખમોની ચાર્ટ તૈયાર કરો ગારમેન્ટ મેન્યુફેક્ચરિંગ ઉદ્યોગ. સામગ્રી જરૂરી 1. પેન 2. ગુંદર 3. ચાર્ટ શીટ 4. ગારમેન્ટ મેન્યુફેક્ચરિંગ ઉદ્યોગથી સંબંધિત જોખમોની ચિત્ર પ્રક્રિયા 1. ઇન્ટરનેટ અને પુસ્તકો દ્વારા ઉદ્યોગમાં વિવિધ પ્રકારનાં જોખમોની ચિત્રો શોધો. 2. ઉદ્યોગમાં વિવિધ પ્રકારના જોખમોની ચિત્રો એકત્રિત કરો. 3. ચિત્રોને કાતર સાથે ખૂબ સરસ રીતે કાપો. 4. તેમને ચાર્ટ શીટ પર પેસ્ટ કરો. 5. તેમને લેબલ. 6. ચાર્ટને વર્ગખંડમાં / પ્રાયોગિક લેબમાં મૂકો. સામગ્રી આવશ્યક પ્રવૃત્તિ 2 વિદ્યાર્થીઓ ગારમેન્ટ મેન્યુફેક્ચરિંગ ઉદ્યોગમાં થતા જોખમો અને સલામતીનાં પગલાં લેવા જોઈએ તે અંગે એક ટૂંકી વિડિઓ જોશે. તેની એક અહેવાલ તૈયાર કરો. 1. સીડી / ડીવીડીની ટૂંકી વિડિઓ 2. ઓનલાઇન વિડિઓ માટે ઇન્ટરનેટ એક્સેસ 3. સીડી / ડીવીડી પ્લેયર અથવા લેપટોપ 4. પ્રોજેક્ટર 5. સ્ક્રીન 6. વિદ્યાર્થીઓ માટે બેઠકો ગોઠવણ પ્રક્રિયા 1. શિક્ષકને ઉદ્યોગ અને સલામતીના પગલાંમાં જોખમો પર એક ટૂંકી વિડિઓ જોવાની વ્યવસ્થા કરવી જોઈએ. 2. શિક્ષકએ તેના વિશે જૂથ ચર્ચા ગોઠવવી જોઈએ. 3. શિક્ષકના સૂચનોને અનુસરીને, ઉદ્યોગ અને સલામતીના જોખમો અંગેના અહેવાલ તૈયાર કરો. તમારી પ્રગતિની તપાસ કરો. ખાલી જગ્યાઓ ભરો

- વધારે પડતી ધૂળ શ્વસન સમસ્યા, _____, ચામડીની સમસ્યા વગેરે હોઈ શકે છે.
- આરએસઆઈ _____ માટે વપરાય છે.
- બાયોહાઝર્ડ્સ ચેપી બેક્ટેરિયા, _____ અને _____ શામેલ છે. બી નીચે હેઝાર્ડ, મશીન, ઇજા, ઇલેક્ટ્રીકલ, અકસ્માત, એલર્જી, નુકસાન, જોખમ, નુકસાન

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





Note

પ્રશ્નો 1. જોખમો અને કપડાના ઉત્પાદન ઉદ્યોગમાં જોખમો વ્યાખ્યાયિત રસ્તા પરથી નીચેના શબ્દો શોધો.

2. ગારમેન્ટ મેન્યુફેક્ચરિંગ ઉદ્યોગમાં જોખમોની સૂચિ.

3. વસ્ત્રો મેન્યુફેક્ચરિંગ ઉદ્યોગમાં મેનેજમેન્ટ જોખમો અને જોખમોને કેવી રીતે ઘટાડી શકે છે?

4. ઓપરેટર દ્વારા ઓછામાં ઓછા બે શારીરિક જોખમો લખો અને તેમને ટાળવા કારણો અને સાવચેતીઓ આપો.

સીએસઆઈઆઈઓન 2: સિલ્વિંગ મેકિંગ ઓપરેટર માટે હેલ્થ અને સેફ્ટી મેયાસોર્સ એ ઓપરેટરને સિલ્વિંગ મશીન ઓપરેશન્સ સાથે સંકળાયેલા જોખમોથી પરિચિત થવું તે હંમેશાં ખૂબ જ મહત્વપૂર્ણ છે કારણ કે ઘણી ઇજાઓ ઓપરેટરના ભાગ પર ભૂલ, નિરાશા અથવા નિષ્ક્રિયતાના કારણે થાય છે. સિલ્વિંગ મશીન ઓપરેટરને કામ સંબંધિત બિમારીઓ અને ઇજાઓ સામે રક્ષણ આપવા માટે સાવચેતી રાખવી જોઈએ. સીલિયર મશીનને યોગ્ય રીતે અને સલામત રીતે હેન્ડલ કરવા અને સંચાલન કરવા માટે ઓપરેટરને તાલીમ આપવી આવશ્યક છે. દરેકને સલામતીની સાવચેતીઓનું પાલન કરવું જોઈએ. કામ કરતી વખતે સિલ્વિંગ મશીન ઓપરેટર્સ આ સુરક્ષા સાવચેતીઓનું પાલન કરવું જોઈએ.

1. જ્યારે મશીન અને કાર્ય પર હાથ હંમેશાં ધ્યાન કેન્દ્રિત કરે છે.

2. મશીનના ઓપન મૂવિંગ ભાગો સાથે કામ કરતી વખતે હંમેશા ઢાલ અને રક્ષકોનો ઉપયોગ કરો.

3. હાઇ સ્પીડ સિલ્વિંગ મશીનરી પર કામ કરતી વખતે સલામતી ચશ્મા અને ઇયરપ્લગ્સનો ઉપયોગ કરો.

4. પગ અને પગની ઇજાને ટાળવા માટે હંમેશા યોગ્ય ફૂટવેર પહેરો. મશીનને સંચાલિત કરતી વખતે પહેરવામાં આવતા પગરખાંને પગથી છૂટવું નહીં.

5. તેને તેલ આપતા પહેલા અથવા ભાગોને બદલતા પહેલાં સિલ્વિંગ મશીન બંધ કરો.

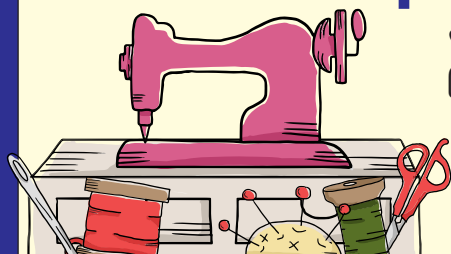
6. કટ ઘા, અથવા અન્ય કોઈ ઇજાના કિસ્સામાં તરત જ જૂથના નેતાને જાણ કરો. ઘા સાફ થવું જોઈએ અને પટ્ટા સાથે આવરી લેવું જોઈએ.

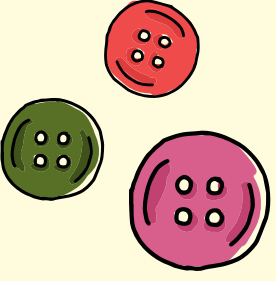
7. ઉત્પાદન માટે આવશ્યક તમામ સાધનો અને મશીનરી એર્ગોનોમિક ડિઝાઇન સિદ્ધાંતોને સમાવી લેવી જોઈએ અને સંચાલિત કરવા માટે અતિશય બળની જરૂર હોવી જોઈએ નહીં.

8. સાધનો હોલ્ડિંગ અને ઉપયોગમાં સરળ અને આરામદાયક હોવા જોઈએ.

9. કાર્ય ક્ષેત્ર, યોગ્ય કાર્યો, યોગ્ય બેઠકની ઊંચાઈ અને યોગ્ય બેઠક ગોઠવવા માટે પૂરતી જગ્યા જેવા યોગ્ય રીતે રચાયેલ હોવું જોઈએ.

10. અયોગ્ય ફર્નિચર અને નબળી એર્ગોનોમિક પરિસ્થિતિઓ ગંભીર સ્વાસ્થ્ય સમસ્યાઓ તરફ દોરી જાય છે જેમ કે મસ્ક્યુલોસ્કેલેટલ વિકૃતિઓ ઉદાહરણ તરીકે કાર્પલ ટનલ સિન્ડ્રોમ, પીઠનો દુખાવો, ફોર્મ ટેન્ડિનાઇટિસ, ગરદનનો દુખાવો વગેરે.





Note

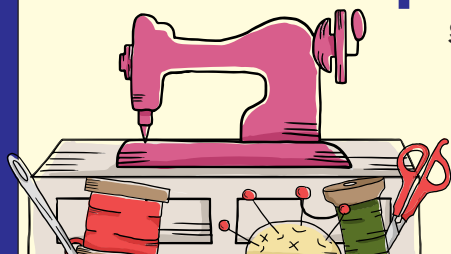
11. અનપેડેડ સ્ટૂલ કે જે બેકઅરેસ્ટનો અભાવ પણ હોઈ શકે છે તે ઓપરેટર્સને સમગ્ર કાર્યરત શિફ્ટ માટે પૂરતા સમર્થન વિના અસ્વસ્થતા સ્થિતિમાં બેસે છે.
12. જો સીવિંગ એકમોમાં ઇરોન દબાવવા સતત ઉપયોગ થાય છે, તો ભેજનું સ્તર ખૂબ ઊંચું બને છે, જે ઓપરેટર્સ માટે અસ્વસ્થતા લાવી શકે છે.
13. સ્નાયુઓના દુખાવોને રોકવા માટે ટૂંકા વિરામ સાથે પ્રદાન કરો.
14. ઈજાઓ રોકવા માટે યોગ્ય શારીરિક આરામ અને માનસિક રાહત લો.
15. કામ કરતી વખતે યોગ્ય બેસવાની મુદત અપનાવો. અસ્વસ્થ અને અસ્વસ્થ વલણમાં કામ કરવાનું ટાળો.
16. નિયમિત ધોરણે ખભાની ઊંચાઈ ઉપર હાથથી કામ કરશો નહીં. હથિયારો નિમ્ન સ્તર અને શરીરના નજીક રાખવામાં આવશ્યક છે. વારંવાર નમવું અને કાંડા, પીઠ અને ગળાને વાળવું એ ટાળી શકાય છે.
17. ઓપરેટર્સે યોગ્ય આરામ લેવો જોઈએ. તમારી સ્નાયુઓને યા / નાસ્તા વિરામ, બપોરના અને સપ્તાહાંત દરમિયાન આરામ કરો જે નિયમિત છે તેમાંથી કંઈક અલગ કરીને.

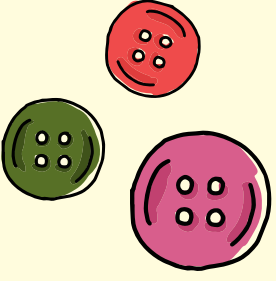
કાર્યસ્થળ પર ગુડ લાઇટિંગ યોગ્ય લાઇટિંગ ઉત્પાદકતા માટે ખૂબ આવશ્યક છે. તેનાથી વિપરીત, નબળી લાઇટિંગ આંખના તાણ, થાક અને માથાનો દુખાવો પેદા કરી શકે છે, જે નબળી ઉત્પાદકતામાં પરિણમે છે. સારી લાઇટિંગ માટેની પ્રેક્ટિસ

1. સિવીંગ ડિપાર્ટમેન્ટ / યુનિટમાં યોગ્ય કુદરતી લાઇટિંગની ગોઠવણ હોવી જોઈએ. આ વીજળીના બિલમાં ઘટાડો કરવામાં મદદ કરી શકે છે.
2. વર્ક સ્ટેશન કે જે વધુ પ્રકાશની જરૂર છે તેને વિન્ડોઝની નજીક ખસેડવું જોઈએ.
3. કુદરતી અને કૃત્રિમ લાઇટિંગ વ્યવસ્થાના સંયોજનનો ઉપયોગ કરો, અને કાર્યાલયના ક્ષેત્રે લાઇટિંગને સમાયોજિત કરવાનો પ્રયાસ કરો, જેમ કે મુસદ્દો અને કટીંગ.
4. દિવાલોનું આંતરિક રંગ પ્રકાશની જરૂર પડે છે. ખાતરી કરો કે છત શક્ય તેટલી શ્વેત હોવી જોઈએ. દિવાલો પર નિસ્તેજ રંગો વાપરો.

લાભો

1. ઓછા દોષો અને ઉચ્ચ ઉત્પાદન સાથે કાર્યની સારી ગુણવત્તા
2. થાકી અને કામથી સંબંધિત બિમારીઓ, જેમ કે ખંજવાળ અને આંખોમાં તાણ.
3. ઓપરેટર્સનું સારું આરોગ્ય બીમાર પાંદડાઓની સંખ્યામાં ઘટાડો કરશે અને ઉત્પાદકતામાં વધારો કરશે અન્ય બાબતો ધ્યાનમાં લેવાય છે ઘણી વખત કાપડમાં વિવિધ પ્રક્રિયા માટે રસાયણોનો ઉપયોગ થાય છે. અને વસ્ત્ર ઉદ્યોગ. ડાયઝ, સોલવન્ટ અને અન્ય રસાયણોનો ઉપયોગ વિવિધ ફેબ્રિક સમાપ્ત કરવા માટે થાય છે. તેથી, યોગ્ય વેન્ટિલેશન, શ્વસન સંરક્ષણ અને અન્ય અંગત રક્ષણાત્મક સાધનો રાસાયણિક પ્રક્રિયા દરમિયાન ઓપરેટર્સને સુરક્ષિત કરવા માટે સરળતાથી ઉપલબ્ધ હોવું જોઈએ. ઘણાં કાર્યોમાં ફેબ્રિક, સામગ્રી અથવા કપડાને નજીકથી જોવું શામેલ છે, આંખની સુરક્ષા





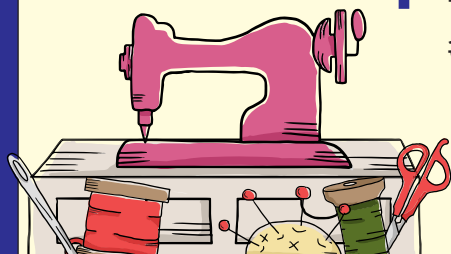
Note

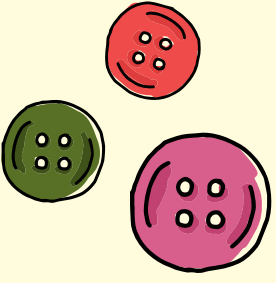
મહત્વપૂર્ણ છે. ઉછેર ઉદ્યોગમાં ઓપરેટર્સ ઉચ્ચ ગતિની સિwing મશીનરી અથવા યોગ્ય સલામતી ચશ્મા પર યોગ્ય ઢાલનો ઉપયોગ કરીને આંખની ઇજાઓથી બચી શકે છે. કોઈપણ સાધન અથવા મશીનનો ઉપયોગ કરતા પહેલા, ઓપરેટરને સલામત કાર્યપદ્ધતિમાં તાલીમ આપવી જોઈએ. કેટલાક પગલાં નીચે આપેલ છે. કાતર સાથે અકસ્માતોને રોકવા માટેના સલામતીના પગલાં હેન્ડ કાતર દ્વારા યોગ્ય રીતે ઉપયોગ ન થાય ત્યારે અકસ્માત થઈ શકે છે. કાતર કે ઇજાઓ સામાન્ય રીતે થાય છે જ્યારે કાતર કટીંગ અથવા કાપવામાં આવે છે. મોટા ભાગના કિસ્સાઓમાં, બ્લેડ ઓપરેટરના હાથ અને/અથવા આંગળીઓને કાપી નાખે છે. શરીરના અન્ય ભાગોમાં ઇજાઓ થઈ શકે છે. નીચેના સુરક્ષા પગલાં લેવા જોઈએ.

1. ઉપયોગ કર્યા પછી, કાતર, બ્લેડ, વગેરે મૂકવા માટે આરામદાયક ઊંચાઈએ કાર્યરત વિસ્તારની નજીક, રેક્સ, બોક્સ વગેરે જેવા યોગ્ય સ્ટોરેજ સિસ્ટમનો ઉપયોગ કરો.
2. લાઇટિંગ ફિક્સરને એવી રીતે ગોઠવો કે પ્રકાશને ડાબી બાજુથી અથવા આગળથી કામ કરતી સપાટી પર પડવું જોઈએ. આ વધુ સારી દૃશ્યતાને પ્રોત્સાહન આપે છે.
3. કામના એક સ્થળેથી બીજા સ્થળે જાય ત્યારે ખિસ્સામાં કે હાથમાં કાતરને રોકે છે.
4. તીક્ષ્ણ બાજુઓ સાથે કાતર ન રાખો. જ્યારે મધ્યમ સ્ક્રૂ છૂટું પડે ત્યારે તેનો ઉપયોગ કરશો નહીં.
5. વપરાયેલ બ્લેડ માટે નિકાલ પોઇન્ટ ફિક્સ.
6. ડ્રોપ કરાયેલા કાતર અથવા અન્ય તીવ્ર પદાર્થોમાંથી સ્લિપિંગ અને ધૂસણખોરી માટે પૂરતી પ્રતિકાર સાથે રક્ષણાત્મક ફૂટવેરનો ઉપયોગ કરો.
7. કામના ક્ષેત્રની આસપાસ કાતર છોડવાનું ટાળો. આ ઓપરેટર તેમજ અન્ય લોકોની આસપાસ વોકિંગ બંનેને ઇજા પહોંચાડી શકે છે.
8. સ્લિપ પ્રતિકાર સાથે ફ્લોર સપાટીઓ પણ આપો જેથી ઓપરેટર્સ સ્લિપ ન થાય.
9. ટ્રીપિંગ અને ડ્રોપિંગ ટાળવા માટે કામની સપાટી અને જમીનની કચરો (ડે-બ્રી તરીકે ઉચ્ચારણ) અને અન્ય કચરોને મુક્ત કરો. સોય સાથેના અકસ્માતોને રોકવા માટે સુરક્ષા પગલાં



1. નિશ્ચિત સ્થાને સોય અને પિન રાખો, જેમ કે વિશિષ્ટ બોક્સમાં, અને નાના બોક્સેસ અથવા બોક્સમાંના તમામ નાના ટૂલ્સ. તેમને કામના સ્થળે છોડશો નહીં.
2. તમારા મોઢામાં સોય, પિન વગેરેને પકડી ન રાખો અથવા તેમને કપડાંમાં ન બાંધી દો. તેને ફેબ્રિકમાં પણ છોડશો નહીં. ઓપરેટર એકની આંગળીથી સીવી શકે છે. સ્પ્રે ગનનો ઉપયોગ કરતી વખતે સલામતીના પગલાં સ્પ્રે ગનનો ઉપયોગ ફેબ્રિક પરના કોઈપણ સ્ટેનને છૂટા કરવા માટે થાય છે જે ઉત્પાદન વખતે સ્થાનાંતરિત થઈ શકે છે. આ બંદૂકો સફાઈ પ્રવાહીનો ઉપયોગ કરે છે (ઘણીવાર ઇથિલીન) જે માથાનો દુખાવો, ચક્કર અને થાકી શકે છે, જો શ્વાસમાં લેવાય તો, અથવા ભાવના જે લાલાશ અને ચામડીની અતિશય શુષ્કતાને ખુલ્લા પાડશે, જો ખુલ્લી હોય. બંદૂકના ઉપયોગમાં ઓપરેટર્સને ટ્રેન કરો. સફાઈ પ્રવાહીને કાદવ પર ફેલાવો અને પછી કપડા પર સીધા છંટકાવ કરવાને બદલે



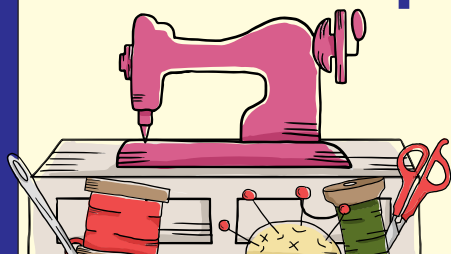


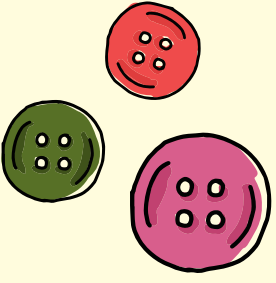
Note

રાગને સાફ કરવા માટે વાપરો. ઇસ્ત્રી કરતી વખતે સલામતીના પગલાં

1. ગરમ આયર્નનો ઉપયોગ કરતી વખતે સાવચેતી રાખો કારણ કે તે મોટી ઇજા પહોંચાડી શકે છે.
2. તેનો ઉપયોગ કરતા પહેલા કોર્ડ સાથેની કોઈપણ ભૂલો માટે તપાસો.
3. સૂકા હાથથી પ્લગ ચાલુ કરો અને પકડી રાખો.
4. માત્ર આયર્ન-પ્રતિરોધક સ્ટેન્ડ પર આયર્ન મૂકો.
5. ખાતરી કરો કે કોર્ડ ઇસ્ત્રી કરતી વખતે આયર્ન એકમાત્ર પ્લેટને સ્પર્શતું નથી.
6. ઇસ્ત્રી મોડ (ઉષ્ણતામાન તાપમાન) પસંદ કરો જે ફેબ્રિક માટે લોખંડ વાળું હોય.

સલામતી અને નેવિગેશન ચિહ્નો સંકેત અથવા પ્રતીક એ એક ચિત્ર, લેખિત શબ્દ અથવા ચિહ્ન છે જે સંદેશને રજૂ કરે છે. કાર્યસ્થળમાં ઉપયોગમાં લેવાતા વિવિધ પ્રકારના પ્રતીકોને જાણવું મહત્વપૂર્ણ છે જેથી તેઓ અનુસરવામાં આવે. ત્યાં બે પ્રકારના ચિહ્નો છે - સુરક્ષા ચિહ્નો અને સંશોધક ચિહ્નો. સલામતી પ્રતીકો એ ચેતવણી માટે ઉપયોગમાં લેવાય છે અને સુરક્ષા લેવાય છે. નેવિગેશન પ્રતીકોનો ઉપયોગ ચોક્કસ ઓબ્જેક્ટ અથવા ડિપાર્ટમેન્ટની દિશા અથવા પ્લેસમેન્ટ બતાવવા માટે થાય છે. કેટલાક સામાન્ય રીતે ઉપયોગમાં લેવાતા પ્રતીકો ફિગ 5.4 માં દર્શાવવામાં આવ્યા છે.





Note



Hazard symbol for toxic



Hazard symbol for a corrosive substance



Symbol for fire exit



Hazard symbol for a harmful or irritant substance



Hazard symbol for flammable



Hazard symbol for oxidising



Warning sign



Symbol for no sitting



Sign for fire alarm

પ્રાયોગિક વ્યાયામ પ્રવૃત્તિ 1 હાનિકારક અથવા ત્રાસદાયક પદાર્થ માટે જોખમી પ્રતીક ફાયર એલાર્મ માટે સાઇન ઇન કરો ઇન્ટરનેટ અને પુસ્તકોમાંથી શોધો અને ગારમેન્ટ ઉદ્યોગમાં સિવીંગ મશીન ઓપરેટર દ્વારા ઉપયોગમાં લેવાતી સલામતી અને નેવિગેશન પ્રતીકોની સૂચિ બનાવો. તેની ચાર્ટ તૈયાર કરો.

સામગ્રી આવશ્યક 1. ચાર્ટ શીટ

2. સલામતી અને નેવિગેશન ચિહ્નની તસવીરો

3. ગુંદર

4. કાતરની પ્રક્રિયા

1. ઇન્ટરનેટ અને પુસ્તકોમાંથી સલામતી અને નેવિગેશન પ્રતીકોની ચિત્રો શોધો અને એકત્રિત કરો.

2. કાતર સાથે ખૂબ સરસ રીતે ચિત્રો કાપો.

3. તેમને ચાર્ટ શીટ પર પેસ્ટ કરો.

4. તેમને લેબલ.

5. ચાર્ટને વર્ગખંડ / પ્રાયોગિક લેબમાં દર્શાવો.

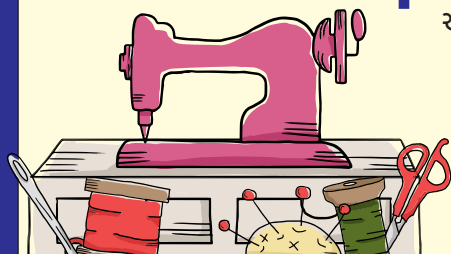
તમારી પ્રગતિ તપાસો. ખાલી જગ્યાઓ ભરો

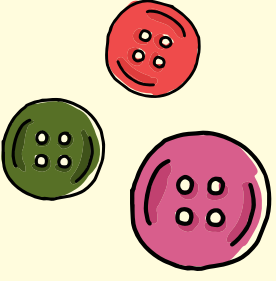
1. પગ અને પગની ઇજાને ટાળવા માટે ઓપરેટર્સે યોગ્ય _____ પહેરવું જોઈએ.

2. આંખ તાણ, _____ અને _____ માં અયોગ્ય અને અપર્યાપ્ત પ્રકાશ પરિણામો સાથે કામ કરવું.

3. ઇજાઓ અટકાવવા માટે ઓપરેટર્સે યોગ્ય શારીરિક આરામ અને _____ લેવું જોઈએ.

4. મશીનના ઓપન મૂવિંગ ભાગો સાથે કામ કરતી વખતે હંમેશાં _____ અને _____ નો ઉપયોગ કરો.





Note

5. _____ પીડાને રોકવા માટે ટૂંકા વિરામ આવશ્યક છે. 6. મૂળભૂત રીતે બે પ્રકારના પ્રતીકો છે - _____ અને _____.

બી. ટૂંકા જવાબ પ્રશ્નો

1. ગારમેન્ટ મેન્યુફેક્ચરિંગ ઉદ્યોગમાં કામ કરતી વખતે સારી લાઇટિંગ પર ટૂંકા નોંધ લખો.

2. સિલાઇ મશીનો પર કામ કરતી વખતે કોઈપણ પાંચ સલામતી પદ્ધતિઓ પર ટૂંકા નોંધો લખો.

સી. લાંબા જવાબ પ્રશ્નો

1. ઉદ્યોગમાં સીવિંગ મશીન ઓપરેટર માટે આરોગ્ય અને સલામતીનાં પગલા લેવાનું કેમ મહત્ત્વનું છે?

2. સીવિંગ મશીન ઓપરેટર માટે સારી લાઇટિંગના મહત્ત્વ / ફાયદા વિશે લખો.

શબ્દકોશ

એબ્રેડ: ઘર્ષણ અથવા કચરાને ઘસવું અથવા ઘર્ષણ અથવા ધોવાણ દ્વારા દૂર થવું

એબ્રેશન: ઘર્ષણ દ્વારા ફેબ્રિકની સપાટીને દૂર કરવા અથવા પીસવાની પ્રક્રિયા

એન્ટિકલોકવાઇઝ: જે દિશામાં ઘડિયાળના હાથની ફરતે ફેરવાય છે તે દિશામાં વિરુદ્ધ દિશામાં

બેઅરિંગ: તે એક મશીનનો એક ભાગ છે જે આસપાસના ભાગને સમર્થન આપે છે.

ધ્વનિ: તીક્ષ્ણ ધાર અથવા બિંદુની ઘડિયાળની દિશામાં નહીં: ઘડિયાળના હાથની લાક્ષણિક આગળની ગતિવિધિની દિશામાં

ક્લોગ: કેટલીક સામગ્રીના ઢાંકણને કારણે અવરોધ.

ભીંગડા: બનાવટમાં રફ છે

રૂપરેખા: તે રચનાની રીત છે. / માળખું / સ્વરૂપ અથવા ભૌતિક અસ્તિત્વની જેમ ડાબે: નરમ પદાર્થ સાથે પુનરાવર્તન ગતિમાં હળવાશથી દબાવવા માટે, ડેમ્બ રબર

વગર: કંઈક સહેજ ભીનું ભીનું બનાવવું (અહીં): સિલાઇ સામગ્રીના અવશેષો:

ડિફ્લેક્ટીંગ: બદલાયેલ દિશા, અથવા ઉતારી દેવાથી સીધા ચાર્નથી સીધી દિશામાં ફેરબદલ કરો: ઉંચાથી નીચલા સ્થાને જવા માટે અથવા નીચે તરફ જવા માટે ટકાઉપણું:

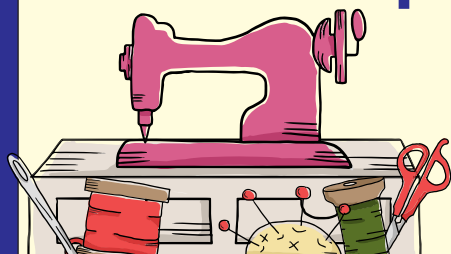
નુકસાન પહોંચાડ્યા વગર ઉપયોગમાં લેવાનું ચાલુ રાખવું

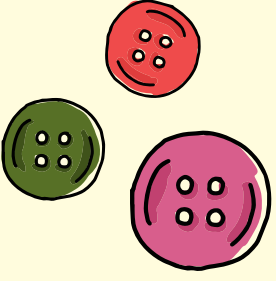
એર્ગોનોમિક: કાર્યકારી વાતાવરણમાં કાર્યક્ષમતા અને આરામ માટે સંબંધિત અથવા તેનાથી રચાયેલ

ફાસ્ટન: ટાંકણો અથવા ગાંઠ

ફે સાથેના થ્રેડના અંતને સુરક્ષિત કરો: ઘર્ષણ અથવા સતત કચરાને લગતું ઇન્ડેન્ટેશનના કારણે ધાર પર ફેબ્રિકથી બહાર આવવું: ધાર અથવા સપાટી પરની સપાટી કંઈક (સોય)

જટિલ: ખૂબ જટિલ અથવા વિગતવાર, જેમાં એકદમ નાના ભાગો હોય છે જે જટિલ અથવા





Note

નાજુક રીતે ગોઠવાયેલા હોય છે.

લેય: એક ફોટિંગ કે જે એક સ્લોટમાં બંધાયેલી બાર હોય છે અને તેને લીવર અથવા બંને બાજુથી એક સ્ટ્રિંગ દ્વારા ઉઠાવી લેવામાં આવે છે.

લિંગરી: મહિલાના અન્ડરગમેન્ટ અથવા બેડમાં પહેરવામાં આવતા કપડાં, અથવા ઊંઘ લિન્ટ પહેરે છે: ટૂંકા, સુંદર ફાઈબર જે પ્રક્રિયા દરમિયાન ફેબ્રિક અથવા યાર્નની સપાટીથી અલગ હોય છે. તે યાર્ન અથવા થ્રેડ્સના બિટ્સના મિનિટના ભાગો અથવા રેવેલિંગ્સ હોઈ શકે છે.

લોકનટ: એક અખરોટ જેથી બનાવવામાં આવે છે કે જ્યારે તે બીજા ભાગ સામે યુસ્ત ભરાય ત્યારે તે તાજું મારે છે

લુબ્રિકેટ: તેલ અથવા ગ્રીસ જેવા પદાર્થને (એક એન્જિન અથવા ઘટક) લાગુ કરવા માટે જેથી ઘર્ષણને ઘટાડે અને સરળ ચળવળની મંજૂરી મળે.

યોગ્ય સામગ્રી: સામગ્રીને તોડ્યા વગર મુક્ત અથવા વારંવાર વળાંકવા માટે પૂરતી

લવચીક સામગ્રી: સોયનો ભાગ જે બનાવે છે ફેબ્રિક સાથેનો પ્રથમ સંપર્ક અને સોય કેવી રીતે ફેબ્રિકને છૂટે છે તે માટે જવાબદાર છે. દબાવવું: ફ્લેટ, આકાર, અથવા તેને સરળ બનાવવા માટે દબાણ (કંઈક) પર દબાણ કરો, ખાસ કરીને ઇસ્ટ્રી રેવેલ દ્વારા: તે એક વણાટ અથવા ગૂંથેલી ફેબ્રિકમાંથી એક થ્રેડ છે frayed. તેનો અર્થ થ્રેડ અથવા ફાઈબર દ્વારા થ્રેડ

અથવા ફાઈબર દ્વારા થ્રેડ થવાનો અર્થ છે, અથવા રિઝર્વેઈયર fraying: પ્રવાહી સ્થિતિસ્થાપકતા સ્ટોર કરવા માટે એક સ્થળ: ફેબ્રિકની ક્ષમતા ટ્વિસ્ટ, કચડી, કરચલી અથવા કોઈપણ રીતે વિકૃત પછી તેના મૂળ આકાર પર પાછા વસંત કરવાની ક્ષમતા

રોટરી હૂક : લૂપ અથવા સોય થ્રેડોમાં પ્રવેશ કરતો ભાગ, અને તેને બોબિબીન કેસની આસપાસ લોક સ્ટીચ બનાવવા માટે વહન કરે છે સ્કેપ: મોટાભાગના ભાગ પછી બાકીના કાપડના નાના ભાગનો ઉપયોગ કરવામાં આવે છે. સેરેટેડ એજ: નાના દાંત સાથે

રેખવાળી ધાર શાફ્ટ: એ આંખ અને બિંદુ વચ્ચે સોયનો ભાગ. તે સામગ્રીની શીન દ્વારા આંખ અને થ્રેડને ચલાવવા માટે યોગ્ય લંબાઈ છે: સપાટી પર નરમ ચમક અથવા સપાટીની સરળ અને સૌમ્ય તેજ. તે ચળકતી વસ્તુઓની ગુણવત્તા છે, સામાન્ય રીતે પ્રતિબિંબિત પ્રકાશ સાથે: સ્કેક નથી અથવા પોઝિશનમાં યુસ્તપણે બંધાયેલા નથી, અથવા ઢીલા સ્પિલ: તેના કન્ટેનરના ધાર પર પ્રવાહીની અનિચ્છનીય વહેતી વસ્તુ:

ઘટકની એક તરફ અંતર ઘટાડે છે સમાપ્તિ બિંદુ : બંધ અથવા અંતમાં આવવાની ક્રિયા થમ્બસ્ક્રુવ: એક પ્રકારનો સ્ક્રુ, જેનું માથું એટલું બનેલું છે કે તે અંગૂઠો અને આંગળીથી સરળતાથી ચાલુ થઈ શકે છે: આ ગોળાકાર દિશામાં સંપૂર્ણ અથવા આંશિક દિશામાં ચળવળ છે. એક અક્ષ અથવા બિંદુ. જ્યારે કંઈક ખસેડવું કે જેથી તે અલગ સ્થિતિમાં હોય. તે એક અથવા કંઈક કે જે દિશામાં પરિવર્તનની જગ્યાએ ફેરવે છે તે કાર્ય છે.

વુડન એએલએલ: રિવેટ્સ, સ્નેપ્સ, આઇલેટ્સ વગેરે માટે છિદ્રો વેધન માટે એક સરળ સાધન.

વુડન એએલએલ: રિવેટ્સ, સ્નેપ્સ, આઇલેટ્સ વગેરે માટે છિદ્રો વેધન માટે એક સરળ સાધન.

વુડન એએલએલ: રિવેટ્સ, સ્નેપ્સ, આઇલેટ્સ વગેરે માટે છિદ્રો વેધન માટે એક સરળ સાધન.

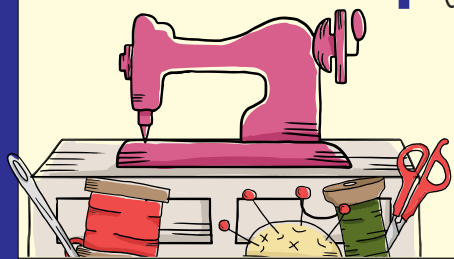
વુડન એએલએલ: રિવેટ્સ, સ્નેપ્સ, આઇલેટ્સ વગેરે માટે છિદ્રો વેધન માટે એક સરળ સાધન.

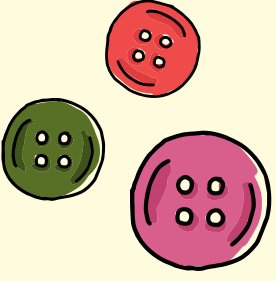
વુડન એએલએલ: રિવેટ્સ, સ્નેપ્સ, આઇલેટ્સ વગેરે માટે છિદ્રો વેધન માટે એક સરળ સાધન.

વુડન એએલએલ: રિવેટ્સ, સ્નેપ્સ, આઇલેટ્સ વગેરે માટે છિદ્રો વેધન માટે એક સરળ સાધન.

વુડન એએલએલ: રિવેટ્સ, સ્નેપ્સ, આઇલેટ્સ વગેરે માટે છિદ્રો વેધન માટે એક સરળ સાધન.

વુડન એએલએલ: રિવેટ્સ, સ્નેપ્સ, આઇલેટ્સ વગેરે માટે છિદ્રો વેધન માટે એક સરળ સાધન.





Note

એકમ 1: સિલાઈ મશીન

સત્ર 1 પરિચય: સિલાઈ મશીન અને તેના પ્રકારો
એ. ખાલી જગ્યાઓ ભરો

1. ઘરેલું 2. કોમ્પ્યુટરાઈઝ્ડ 3. ઇલેક્ટ્રોનિક

સત્ર 2: સિલાઈ અને કાપડ સંબંધિત પરિભાષા

એ. ખાલી જગ્યાઓ ભરો

1. (બી) 45 ડિગ્રી 2. (સી) લંબાઈ મુજબ 3. (સી) હેમ 4. (એ) હેમ ભથ્થું 5. (બી) ફીલ 6. (સી) મસ્લિન

બી. આડા અવળા શબ્દો ગોઠવો

(a) Ease (e) Needle (h) Weft (b) Bias (f) Thread (i) Stitch (c) Grain (g) Drafting (j) Pattern (d) Warp

સત્ર 3: સિલાઈ મશીન અને તેના જોડાણોના વિવિધ ભાગો

એ. ખાલી જગ્યાઓ ભરો

1.(ડી) સોય બાર 2. (સી) ફીડ ડોગ 3. (બી) ઓવરકાસ્ટિંગ 4. (એ) સ્ટીચ મિકેનિઝમ જોડવી

એકમ 2: સિલાઈના સાધનો અને સિલાઈ મશીનની કામગીરી

સત્ર 1: માપન અને માર્કિંગ સાધનો અને તેમનો ઉપયોગ

એ. ખાલી જગ્યાઓ ભરો.

1. રંગીન પાવડર 2. પાણીમાં દ્રાવ્ય, હવાને ક્ષીણ થઈ જાય તેવું 3. 24 ઇંચ 4. ફેન્ય

5. ખામી 6. ટ્રેસિંગ વ્હીલ

સત્ર 2: કાપવાના સાધનો અને તેમનો ઉપયોગ

એ. ખાલી જગ્યાઓ ભરો.

1. નોચ 2. સીમ રિપર 3. પિન્કિંગ 4. થ્રેડ કટર 5. જાડૂ ફેલ્ટ 6. કાતર

સત્ર 3: સોય અને દોરા

એ. કોલમને મેચ કરો

(એ) 4. આંગળીની સુરક્ષા (બી) 3.કાપડમાં દોરાને પસાર કરવો (સી) 2. લૂપ દ્વારા

