



Department of Empowerment of Persons with Disabilities (Divyangjan)
Ministry of Social Justice & Empowerment



कौशल शलगुणव ताताप्रगति



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N.S.D.C
RE IMAGINE FUTURE



प्रतिभागी पुस्तिका

क्षेत्र

अपैरल मेडअप्स एंड होम फर्निशिंग

उप-क्षेत्र

अपैरल मेडअप्स एंड होम फर्निशिंग

व्यवसाय

सिलाई

SCPwD रेफरेंस आईडी- PWD/AMH/Q0301
रेफरेंस आईडी- AMH/Q0301, Version 1.0
NSQF



सिलाई मशीन ऑपरेटर (दिव्यांगजन)

लोकोमोटर डिसेबिलिटी के लिए
स्पीच एंड हियरिंग इम्पेयरमेंट के लिए



<https://youtu.be/aHo2Kp2LeiY>
Scan QR code to access e-book

प्रकाशक—



रचना सागर प्राइवेट लिमिटेड

4583/15, दरियागाज, नई दिल्ली-110 002, पोस्ट बॉक्स 7226

फोन: 011-4358 5858, 2328 5568 फैक्स: 011-2324 3519, 4311 5858

ई मेल: info@rachnasagar.in, rachnasagar@hotmail.com

वेबसाइट: www.rachnasagar.in

सर्वाधिकार सुरक्षित

प्रथम संस्करण, जुलाई 2017

ISBN: 978-93-87320-80-2

भारत में मुद्रित

सर्वाधिकार © 2017



अपैरल गेडअप्स एंड होम फर्निशिंग

इंडियन बिल्डिंग कांग्रेस, प्रथम तल, सेक्टर 6, आर के पुरम, काभा कोटी मार्ग, नई दिल्ली - 110 022

ईमेल info@sscammh.com

वेबसाइट: www.sscammh.com

उद्घोषणा

यहां प्रदान की गई जानकारी ऐसे स्रोतों से प्राप्त की गई है जो 'एएमएचएसएससी' के प्रति उत्तरदायी हैं। 'एएमएचएसएससी' ऐसी सामग्री की सटीकता, पूर्णता या पर्याप्तता की किसी भी तरह की वारंटी का दावा नहीं करता है। 'एएमएचएसएससी' यहां दी गई सूचनाओं में किसी भी तरह की त्रुटियों, चूक या अनुचितता, या उसकी त्रुटियों के लिए उत्तरदायी नहीं है। इस पुस्तक में शामिल की गई कॉपीराइट वाली सामग्री के मालिकों का पता लगाने का हर प्रयास किया गया है। किसी भी तरह की चूक को संज्ञान में लाने वाले के प्रति प्रकाशक बहुत आभारी होंगे और भविष्य के प्रकाशन में उसे दूर करने का प्रयास होगा। 'एएमएचएसएससी' की कोई भी ईकाई किसी भी तरह के नुकसान, चाहे कुछ भी हो, इस सामग्री पर विश्वास करने वाले किसी भी व्यक्ति, के लिए जिम्मेदार नहीं होगी। इस प्रकाशन में सभी सामग्री पर कॉपीराइट है। इस प्रकाशन के किसी भी हिस्से को किसी भी रूप में, कागज या इलेक्ट्रॉनिक मीडिया के जरिए 'एएमएचएसएससी' की स्वीकृति के बिना, पुनर् उत्पादित, संग्रहित या प्रचारित-प्रसारित नहीं जा सकता।

नोट: SCPwD

SCPwD ने AMHSSC से गोप्यता उधार ली है जिसे 25 अगस्त 2022 को NSQC की

22वीं बैठक में NCVET द्वारा अनुमोदित किया गया है (MOM का लिंक)

<https://ncvet.gov.in/sites/default/files/MoM%2022nd%20NSQC%20held%20on%2025%20August%202022.pdf>

और एनक्यूआर पर अपलोड किया गया

LD के लिए— 2022/PWD/SCPWD/05827

SHI के लिए— 2022/PWD/SCPWD/05828



श्री नरेन्द्र मोदी
प्रधानमंत्री भारत

“ कौशल से बेहतर भारत का निर्माण होता है।
यदि हमें भारत को विकास की ओर ले जाना है तो
कौशल का विकास हमारा मिशन होना चाहिए। ”



Certificate

COMPLIANCE TO QUALIFICATION PACK – NATIONAL OCCUPATIONAL STANDARDS

is hereby issued by the

Skill Council for Persons with Disability

for

SKILLING CONTENT: PARTICIPANT HANDBOOK

Complying to National Occupational Standards of

Job Role/ Qualification Pack: Sewing Machine Operator (Divyangjan) QP. No. AMH/Q0301
NSQL LEVEL 3

Date of Issuance: January 27th, 2022
Valid up to*: January 27th, 2025

*Valid up to the next review date of the Qualification Pack or the
'Valid up to' date mentioned above (whichever is earlier)

Authorised Signatory
(Skill Council for Persons with Disability)

आभार

इस प्रतिभागी पुस्तिका को तैयार करने में जिन संगठनों और व्यक्तियों में हमारी सहायता की है, हम उन सबको आभारी हैं।

हम डॉ. एस.के. शर्मा (एम/एस द असेसर्स गिल्ड) द्वारा इस पूरी प्रक्रिया में अथक सहयोग के लिए उनके विशेष रूप से कृतज्ञ हैं।

हम एम/एस पार्थीव निटवीयरी प्राइवेट लिमिटेड, एम/एस कन्हैयालाल कल्याणमल, एम/एस निरवाणा, एम/एस पोद्दार इंटरनेशनल, एम/एस पेपर मून, एम/एस ओशियन एग्जिम इंडिया प्राइवेट लिमिटेड और सेवी कॉर्पोरेशन को भी आभारी हैं, क्योंकि इन्होंने भी इस पुस्तिका के विकास में महत्वपूर्ण सहयोग दिया।

इस पुस्तक के विषय में

यह प्रतिभागी पुस्तिका विशिष्ट योग्यता पैक (क्यूपी) के लिए प्रशिक्षण को सक्षम बनाने के लिए तैयार की गई है। प्रत्येक राष्ट्रीय व्यावसायिक स्कूल (एनओएस) यूनिट/यूनिटों में अतर्निहित होगा। निर्दिष्ट एनओएस के लिए प्रमुख शिक्षा उद्देश्य उस एनओएस के लिए यूनिट की शुरुआत को चिह्नित करता है।

- मशीन या हाथ का उपयोग करते हुए सिलाई की गतिविधियों को पूरा करेंगे।
- सिलाई कार्यों में उत्पाद की गुणवत्ता को प्राप्त करने के लिए योगदान करेंगे।
- कार्यस्थल, उपकरण व मशीनों का रखरखाव करना।
- प्रशिक्षु स्वच्छ और स्वस्थ कार्य माहौल को बनाए रखने में सक्षम होंगे।
- प्रशिक्षु देश के विशिष्ट ढंग के अनुसार परिधान से संबंधित नियमों और निर्देशों को समझने में सक्षम होंगे।

इस किताब में इस्तेमाल किए गए प्रतीक नीचे वर्णित हैं।

Symbols Used



Key Learning Outcomes



Steps



Time



Tip



Notes



Goal Objectives



Exercise



Skills Practical



Self

विषय सूची

क्र. सं	मॉड्यूल और यूनिट	पृष्ठ संख्या
1.	परिचय और अभिविन्द्यास	1
	यूनिट 1.1 – सिलाई और परिधान क्षेत्र का परिचय	3
	यूनिट 1.2 – सिलाई मशीन ऑपरेटर की भूमिका और जिम्मेदारिया	8
2.	मशीन व साथ द्वारा सिलाई की गतिविधियां (AMH/N0301)	11
	यूनिट 2.1 – सिलाई के कार्यों के लिए तैयारी	13
	यूनिट 2.2 – कपड़े बनाने के लिए सिलाई घटक	37
	यूनिट 2.3 – पैट सिलना	55
	यूनिट 2.4 – शर्ट की सिलाई	71
3.	सिलाई कार्य में उत्पाद गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान (AMH/N0301)	93
	यूनिट 3.1 – सिलाई कार्य में उत्पाद गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान	95
4.	कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रखरखाव (AMH/N0102)	129
	यूनिट 4.1 – कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रखरखाव	131
5.	कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और बचाव (AMH/N1409)	139
	यूनिट 5.1 – कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और बचाव	141
6.	उद्योग और संगठनात्मक आवश्यकताओं का अनुपालन (AMH/N0104)	161
	यूनिट 6.1 – उद्योग और संगठनात्मक आवश्यकताओं का अनुपालन	163
7.	व्यावसायिक कौशल	175
	यूनिट 7.1 व्यावसायिक कौशल	177
8.	आईटी स्किल्स	185
	यूनिट 8.1 – कंप्यूटर से परिचय	187
	यूनिट 8.2 – सामान्य कंप्यूटर ज्ञान	189
	यूनिट 8.3 – कंप्यूटर के भाग (कंपोनेट)	192
	यूनिट 8.4 – ऑपरेटिंग सिस्टम की सकल्पना (कॉन्सेप्ट)	194
	यूनिट 8.5 – एमएस वर्ड	204



1. परिचय और अभिविन्यास



यूनिट 1.1 – सिलाई और परिधान क्षेत्र का परिचय

यूनिट 1.2 – सिलाई मशीन ऑपरेटर की भूमिका और जिम्मेदारियां



अध्ययन के मुख्य परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत तक आप सक्षम हो जाएंगे:

1. पस्थान उद्योग से परिचित होने में
2. एक इन-लाइन चैकर की भूमिका और जिम्मेदारियों को जानने में

यूनिट 1.1: सिलाई और परिधान क्षेत्र का परिचय

यूनिट उद्देश्य

यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. परिधान उद्योग से परिचित में।
2. गृह सज्जा और निर्मित उप-क्षेत्रों का वर्णन करने में।

1.1.1 सिलाई से परिचय

सिलाई सूई और धागे के साथ टाकें कर उपयोग कर वस्तुओं को बांधने या जोड़ने की कला है। सिलाई सूई और धागे का उपयोग कर वस्तुओं को जोड़ने या बांधने की कला है। यह दुनिया के सबसे पुराने मौजूदा शिल्प में से एक है।

सिलाई मूल रूप से कई वर्षों तक एक हस्तनिर्मित शिल्प था। 1800 के दशक में सिलाई मशीन का आविष्कार

और 1900 के दशक में प्रौद्योगिकी और कंप्यूटरीकरण में वृद्धि के कारण मशीन से निर्मित वस्तुओं के उत्पादन में बड़े पैमाने पर वृद्धि हुई थी। हालांकि, हाथ से सिलाई अभी भी विश्व स्तर पर लोकप्रिय प्रथा है। उत्कृष्ट फैशन, कस्टम पोशाक निर्माण और ऐसे बेहतरीन हाथ की सिलाई की लगातार मांग रहती है। इस प्रकार हाथ की सिलाई शीकीनों और कपड़ा कलाकारों द्वारा समान रूप से अपनाई गई है।

1.1.2 परिधान क्षेत्र – उद्योग अवलोकन

भारतीय कपड़ा और वस्त्र (परिधान) उद्योग दुनिया में दूसरा सबसे बड़ा निर्माता है। भारतीय वस्त्र और कपड़ा क्षेत्र के अगले 10 सालों में 10.01 प्रतिशत पर 2012-13 में 3.9 लाख करोड़ रुपये के वर्तमान मूल्य से 2021-22 में 9.54 लाख करोड़ रुपये तक बढ़ने की उम्मीद है। इनमें से, वस्त्र क्षेत्र के इन कुछ वर्षों में 15.44 प्रतिशत की औसत दर से बढ़ने का अनुमान लगाया गया है, जो कुल उत्पादन का 70 प्रतिशत लेखांकन के करीब है। घरेलू कपड़ा और परिधानों के लिए घरेलू खपत की मांग में तेजी से वृद्धि की संभावना है। वास्तव में, परिधान उप-क्षेत्र के अर्कल सात गुना वृद्धि का अनुमान है जो 2012-13 में 51,400 करोड़ रुपये से 2021-22 में 3.70 लाख करोड़ रुपये होगा।

भारतीय कपड़ा उप-क्षेत्र परंपरागत रूप से अर्थव्यवस्था और जनशक्ति के लिए काफी योगदान दे रहा है और साथ ही विनिर्माण क्षेत्र में भी सारवनात्मक परिवर्तन लाया है। 2012 में, क्षेत्र ने सकल घरेलू उत्पाद में 4 प्रतिशत, विनिर्माण क्षेत्र में 32 प्रतिशत और कुल निर्यात में 9

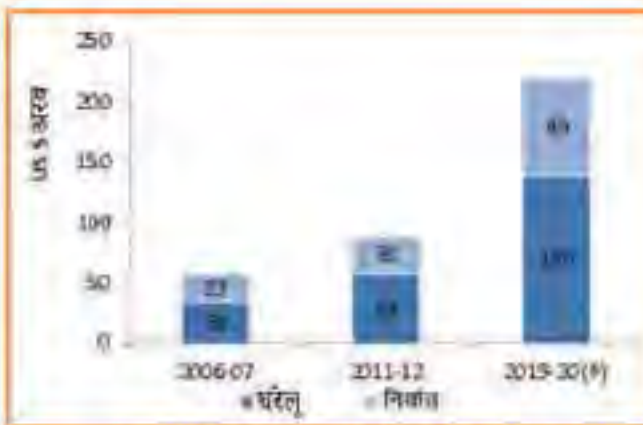
प्रतिशत का योगदान दिया है। क्षेत्र का उत्पादन, अगले 10 वर्षों में 10 प्रतिशत की वार्षिक औसत दर से बढ़ने की उम्मीद है, इस तरह वृद्धि 2022 में 9.5 लाख करोड़ रुपये होगी। कई कारक जो विकास में योगदान देंगे उनमें शामिल हो सकते हैं

- बढ़ती आय के स्तर के कारण घरेलू उपभोक्ताओं से घरेलू वस्त्र और परिधान की मांग के बढ़ने की संभावना है।
- मुक्त व्यापार समझौते निर्यात के क्षेत्र में भारत को अपने प्रतिस्पर्धियों – चीन, बांग्लादेश और पाकिस्तान की तुलना में अधिक लाभ प्रदान करते हैं – क्योंकि वे निर्माताओं को पूर्व एशिया में संभावित बाजारों के लिए आपूर्ति करने के लिए अवसरों का सृजन करते हैं।
- कम उत्पादन लागत क्षेत्र के लिए आज भी लाभ प्रदान कर रहा है, और इसके परिणामस्वरूप, मौजूदा विदेशी बाजारों से मांग में वृद्धि जारी है।

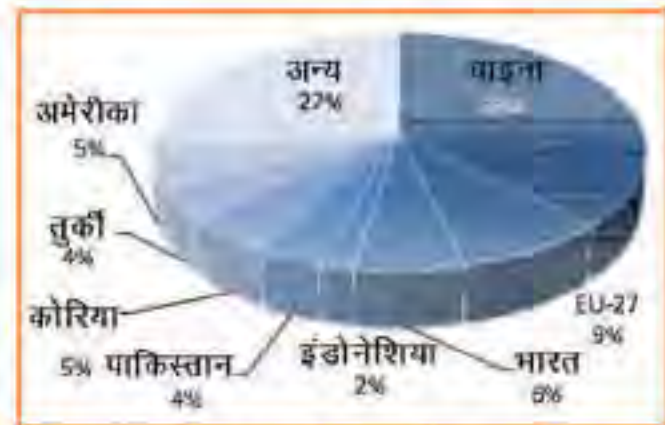
- क्षेत्र में संरचनात्मक परिवर्तन, जैसे विघटित लम्बे रूप से एकीकृत बड़ी कंपनियों में बदलाव, घागे और कपड़े के उत्पादन के लिए स्वचालित मशीनें।
- विशेष कपड़े और तकनीकी कपड़ा क्षेत्र में प्रवेश करने के लिए अनुसंधान और विकास पर बढ़ता खर्च।
- घरेलू और विदेशी निवेश का समर्थन करने के लिए अनुकूल नीतिगत माहौल और उत्पादन क्षमता बढ़ाने के लिए योजनाओं का क्रियान्वयन और उन्नत प्रौद्योगिकी।

तैयार वस्त्र

- तैयार वस्त्र खंड पिछले कुछ वर्षों में तेजी से बढ़ा है। दोनों निर्यात और घरेलू मांग भविष्य में इस क्षेत्र के विकास को आगे बढ़ाएंगे।
- तैयार वस्त्र खंड में पुरुषों, महिलाओं और बच्चों के कपड़े शामिल होते हैं, जो या तो निजी (घर/ कार्यालय में पहने जा सकते हैं) या वाणिज्यिक उद्देश्यों (स्कूल, वटर और हवाई जहाज चालक दल के लिए वर्दी) के लिए इस्तेमाल किया जा सकते हैं।



चित्र 1.1.1 विश्व के लिए प्रमुख कपड़ा निर्यातक (प्रतिशत हिस्सेदारी)



चित्र 1.1.2 भारत में प्रमुख कपड़ा निर्यातक देशों का हिस्सेदारी

स्रोत: वस्त्र उद्योग के कार्यालय और आईएमएटीएस विश्लेषण

- तैयार परिधान खंड में पुरुषों के वस्त्रों का खंड सबसे बड़ा है, जो करीब उत्पादित कुल राजस्व के हिस्सेदारी के 43 प्रतिशत से निर्मित होता है। तैयार परिधान खंड द्वारा उत्पन्न कुल राजस्व में इसके बाद महिलाओं के परिधान 38 प्रतिशत की हिस्सेदारी के साथ लड़कों के कपड़ों के 10 प्रतिशत हिस्सेदारी और लड़कियों के 9 प्रतिशत हिस्सेदारी रहती है।
- बदलती जीवन शैली और खपत के तरीके क्षेत्र में पहने जाने वाले सामान्य कपड़ों की आपूर्ति को 11 प्रतिशत की वृद्धि के साथ बढ़ाएंगे, जो कार्यक्षेत्र में पश्चिमी औपचारिक डिजाइन, मिश्रित कपड़े और कपड़े पर आवेदन काम में वृद्धि की मांग को भी बढ़ाएंगे।

भारतीय कपड़ा उद्योग का वास्तविक और अनुमानित आकार

- 2014 में वस्त्र और परिधान में वैश्विक व्यापार करीब 705 बिलियन अमेरिकी डॉलर था। यह लगभग सभी वस्तुओं के कुल वैश्विक व्यापार का लगभग 4 प्रतिशत था जिसका अनुमान 15 ट्रिलियन यूएस डॉलर था। 2000 से 2010 की अवधि के दौरान कपड़ा और परिधान व्यापार प्रतिवर्ष 6.4 प्रतिशत की मामूली सीएजीआर से बढ़ा है। इसके अलावा, वैश्विक वस्त्र और परिधान, या टीएंडए, व्यापार के 2020 तक 1 खरब अमेरिकी डॉलर तक बढ़ने की उम्मीद है।

- गुजरात और महाराष्ट्र: मूल्य श्रृंखला के सभी बीजों, की अधिकतर बड़ी कम्पनियां, जिसमें कताई, बुनाई, धरलू कपड़ा और परिधान शामिल हैं, यहां स्थित हैं। प्रमुख खिलाड़ियों में अरविंद मिल्स, रेमंड, वेलस्पन, बॉन्वे डाइंग, आलोक, सेंचुरी टेक्सटाइल्स शामिल हैं।
- कर्नाटक और केरल: बेंगलूर और मैसूर में कुछ परिधान कम्पनियां हैं। कुछ प्रमुख परिधान निर्यातकों में गोकलदास एक्सपोर्ट्स और शाही निर्यात शामिल हैं।
- तमिलनाडु: त्रिगुण शहर जो कपड़ा केंद्रों के रूप में कार्य करते हैं वे हैं तिरुपुर, कोयंबटूर, मदुरै और करूर, जो क्रमशः अपने परिधान, कताई मिलो, रेशम और धरलू वस्त्र इकाइयों के लिए जाने जाते हैं। प्रमुख खिलाड़ियों में जॉयल टेक्सटाइल्स, केंजी डेनिम, एशियन फैब्रिक शामिल हैं। तमिलनाडु 761820 करोड़ रुपये के साथ सबसे बड़ा कपड़ा और वस्त्र उत्पादक है, जो कपड़ा कारखानों में सबसे अधिक सख्या में कारिगरो (2.83 करोड़) को रोजगार प्रदान करता है। इस राज्य के बाद गुजरात का नाम जाता है, जिसका वार्षिक वस्त्र उत्पादन 49,165 करोड़ रुपये आका गया है।
- भारत में 70 से अधिक वस्त्र और कपड़ा समूह हैं जो कुल उत्पादन के लगभग 80 प्रतिशत के लिए जिम्मेदार हैं। यहां भारत में 39 पावरलूम समूह और 13 तैयार परिधान समूह हैं।
- भिवंडी और मालेगाव दो सबसे बड़े पावरलूम समूह हैं। सबसे अधिक तैयार वस्त्र समूह दिल्ली, मुंबई, गुडगाव,

नागपुर, मदुरै और सलेम में स्थित हैं, जिनका वार्षिक कारोबार 2003 के बाद से 1000 करोड़ रुपये से अधिक रहा है। नबर समूहों के मामले में अन्य प्रमुख राज्य तमिलनाडु, आंध्र प्रदेश, कर्नाटक, केरल और उत्तर प्रदेश (प्रत्येक में सात समूह शामिल) हैं।

सेक्टर में रोजगार परिदृश्य

- यह लगभग 35 लाख व्यक्तियों को प्रत्यक्ष और लगभग 55 लाख लोगों को अप्रत्यक्ष रूप से रोजगार भी प्रदान करता है। भारत उन कुछ देशों में है जिनकी प्राकृतिक और सिंथेटिक फाइबर से तैयार माल के निर्माण तक पूरी आपूर्ति श्रृंखला भर में उपस्थित है। इसकी संगठित मिल क्षेत्र में उपस्थिति के साथ-साथ विकेंद्रीकृत क्षेत्रों जैसे हथकरघा, पावरलूम, रेशम, आदि में भी उपस्थित है।
- वर्तमान में, 15.23 लाख लोग धागे और कपड़े, धरलू वस्त्र, तकनीकी वस्त्र और तैयार कपड़ों के उप-क्षेत्र में कार्यरत हैं। कुल कर्मचारियों की संख्या का इक्यावन प्रतिशत, तैयार वस्त्रों के निर्माण में लगा हुआ है, जिसके बाद 26 प्रतिशत के साथ धागे और कपड़े उद्योग में लोग हैं। क्षेत्र में मानव संसाधन की आवश्यकता के पट्टवने की तन्मीद है।
- 2022 तक 21.54 लाख रोजगारों के साथ 2013-22 की अवधि के दौरान 8.31 लाख अतिरिक्त रोजगार के अवसरों भी निकाले जाएंगे।

उप क्षेत्र	लाखों में रोजगार	
	2017	2022
अन्य वस्त्रों का निर्माण	3.14	3.18
पहनने वाले परिधानों का निर्माण	10.64	13.78
कुल	4.28	4.58
समी:	18.06	21.54

चित्र 1.1.3 परिधान उद्योग में उप-क्षेत्र

1.1.3 निर्मित और गृह सज्जा का सामान

बने हुए कपड़ों का उप-क्षेत्र देश में लगातार तेज गति से बढ़ रहा है। उत्पादों की बड़ी संख्या जो इस उप-क्षेत्र के अंतर्गत आती है ना सिर्फ आवश्यकताओं को, बल्कि साथ

ही कार्यात्मक और विलासपूर्ण उत्पादों को भी शामिल करते हैं। निर्मित कपड़ों के उप-क्षेत्र को तीन (3) व्यापक श्रेणियों में बाटा गया है



चित्र 1.1.4. बने हुए कपड़ों और गृह सज्जा उप-क्षेत्र

भारतीय परिधान और निर्मित कपड़ों के उद्योग में सबसे बड़े निर्यातकों में से एक है। गृह सज्जा कपड़ों में वैश्विक

निर्यात में चीन के बाद भारत दूसरे नंबर पर है। जबकि पहनने वाले कपड़ों में भारत शीर्ष 10 देशों के बीच है।

उत्पाद	दुनिया में कुल निर्यात	प्रमुख अंशदाता			भारत का योगदान		अन्य प्रतिस्पर्धी देश
		देश	शेयर और मूल्य	श्रेणियाँ	शेयर और मूल्य	श्रेणियाँ	
परिधान	193400159	चीन	61224360 (31.65%)	1	7429975 (3.8%)	7	इटली, बांग्लादेश, हांगकॉंग, वियतनाम
गृह सज्जा कपड़ा	55921991	चीन	24015853 (42.094%)	1	3973042 (7.10%)	2	

चित्र 1.1.5. प्रमुख देशों और भारत द्वारा कपड़ा निर्यात (100 अमरीकी डॉलर) और एनएसडीसी कोशिश गैप अद्यतन - कपड़ा और कपड़ा

जैसा कि ऊपर दिए चित्र से स्पष्ट है कि, भारत तेजी से गृह सज्जा सामान/परिधान में अग्रणी वैश्विक खिलाड़ियों में से एक बनता जा रहा है। गृह सज्जा उद्योग उत्पादों की व्यापक किस्म प्रदान करता है, जैसे, चादरे, गृह सज्जा के कपड़े, पर्दे, कालीन, कुशन कवर आदि। भारतीय गृह सज्जा सामान के बाजार का अगले पांच वर्षों में 8 प्रतिशत की वार्षिक वृद्धि दर (सीएजीआर) से वृद्धि की मतिष्यवाणी की गई है। उद्योग



चित्र 1.1.6. गृह सज्जा का सामान



चित्र 11.7 भारतीय वस्त्र उत्पादन के घरेलू उत्पाद का अनुपात (₹ 1000 में) स्रोत एनएसईईसी कोरपोरेशन गैप अनालिसिस – वस्त्र और कपड़ा

का मूल्य 2018 तक लगभग 5.29 अरब डॉलर तक पहुंच जाएगा। भारतीय गृह सज्जा उद्योग आधुनिक प्रौद्योगिकी और जातीय तकनीक का एक अनूठा मिश्रण प्रदान करता है जो कि दुनिया में सर्वश्रेष्ठ में से एक है। भारतीय कामगार पर्यटन की खर्च करने की शक्ति में वृद्धि से भी निर्मित कपड़े और गृह सज्जा की घरेलू खपत के विकास में योगदान करने की उम्मीद है।

चीन जैसे देशों से मांग में वृद्धि और पुरा होने के कारण, गृह सज्जा उद्योग में कुशल कार्यबल/कारिगरो की मांग आने वाले वर्षों में बढ़नी तय है।



चित्र 11.8 निर्मित परिधान

यूनिट 1.2: सिलाई मशीन ऑपरेटर की भूमिका और जिम्मेदारियां

यूनिट का उद्देश्य



यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. यह जानने में एसएमओ कौन हैं।
2. एसएमओ की भूमिकाएं और जिम्मेदारियों को समझ पाएंगे

1.2.1 सिलाई मशीन ऑपरेटर नौकरी विवरण

सिलाई मशीन संचालन में सिलाई मशीन का उपयोग कर कपड़ों के टुकड़ों को एक साथ सिलना शामिल है। सिलाई मशीन ऑपरेटर की भूमिका उद्योग के लिए बहुत महत्वपूर्ण है क्योंकि यह उत्पाद की गुणवत्ता को बढ़ाता है।

सिलाई मशीन ऑपरेटर, जिसे 'सिलाई करने वाला' या 'दर्जी' भी कहा जाता है परिधान क्षेत्र के साथ जुड़ा एक महत्वपूर्ण कार्य-भूमिका है। दर्जी की प्राथमिक जिम्मेदारी कपड़े, फर, या सिंथेटिक कपड़े की सिलाई/बुनाई कर परिधान उत्पादन है।

गुण: सिलाई मशीन ऑपरेटर परिधान क्षेत्र के साथ जुड़ा होता है। उसकी प्राथमिक जिम्मेदारी कपड़े, फर, या सिंथेटिक कपड़े की सिलाई/बुनाई कर परिधान का



चित्र 1.2.1: नौकरी का एक दृश्य

उत्पादन करना है। सिलाई मशीन ऑपरेटर को आंखों और शारीरिक रूप से बिल्कुल फिट होना चाहिए। इसमें मजबूत हाथ से आंख-घेरे समन्वय और दृष्टि जो पास, दूर, रंग, पश्चिमीय दृष्टि, ध्यान और गहराई धारणा को बदलने की क्षमता में दक्ष हो शामिल है।

1.2.1.1 नौकरी अवलोकन

सिलाई मशीन ऑपरेटर सिलाई मशीनों को चलाना और काम करता है जिससे वह कपड़े लाने के कार्य को कर सके। इसमें कपड़े के टुकड़ों को जोड़ना, दबाना और

सजाना शामिल है। सिलाई मशीन ऑपरेटरों को बड़े पैमाने पर काम संभालते हैं क्योंकि उन्हें औद्योगिक मशीनों को चलाना होता है। वे सुइचों और पैटर्न ब्लेड जैसे संलग्नक को चढ़ाता है और मशीन को विशेष विवरण के अनुसार मशीनों में लगाता है।

1.2.1.2 सिलाई मशीन ऑपरेटर के कर्तव्य और जिम्मेदारियां

सिलाई मशीन ऑपरेटर मशीन नियंत्रण को समायोजित करता है और हर काम कर रहे सिलाई परियोजना के लिए सिलाई की गति को विनियमित करता है। सिलाई मशीन ऑपरेटरों के लिए यह जरूरी है कि वह सिलाई मशीनों और पट्टर उपयोग के बारे में गहन ज्ञान रखे। उनका हाथ-आँख समन्वय बहुत अच्छा होना चाहिए और साथ ही सीमित शारीरिक श्रम के साथ सामना करने में सक्षम होना चाहिए।

- यह बेहद महत्वपूर्ण है कि ग्राहकों के ऑर्डर का उल्लेख करें और उसके अनुसार सबसे उपयुक्त सामग्री का उपयोग करें।
- यह सुनिश्चित करें कि काम शुरू करने से पहले सभी चीजें (सहायक और आवश्यक) और सामग्री तैयार रहें।
- मशीन को पारी की शुरुआत में शुरू किया जाए और यह पूरी तरह से काम कर रही है इसका परीक्षण किया जाना चाहिए।
- परीक्षण अवधि के दौरान आई विचलितियों या समस्याओं को दूर करें।
- सिलाई परियोजना के अनुसार, मशीन के कार्यों को समायोजित किया जाना चाहिए और सुई में घासा डाला जाना चाहिए।
- सामग्री को ठीक से रखा जाना चाहिए और सुइयों के नीचे सही ढंग से रखा जाना चाहिए जिससे यह मजबूती से एक साथ सिला जा सके।
- सुइयों को बदलना आवश्यक है और भविष्य में अन्य कार्यों के लिए उनमें घासा डालकर रखें या चल रही परियोजना के लिए और अधिक घासे की जरूरत है तो उसमें पन्ना घासा डालें।
- ध्यान से संचालन को देखते हुए सिलाई में किसी भी प्रकार का दोष या कमी से बचा जाना चाहिए।
- सिलाई की प्रक्रिया के दौरान किसी भी तरह की समस्या या विचलितियों के बारे में पर्यवेक्षकों को सूचित करें।
- यह सुनिश्चित करना आवश्यक है कि निर्मित उत्पाद काम के ऑर्डर में लिखित डिजाइन की मांग और क्रय-विक्रय निर्देशों के अनुरूप होना चाहिए।
- सभी अतिरिक्त घासे और सामग्री तैयार उत्पाद से सफाई से हटाए जाने चाहिए।
- उनकी लंबी उम्र सुनिश्चित करने के लिए सिलाई मशीनों पर सामान्य और निरोधक रखरखाव कार्य किया जाना चाहिए।
- रवीकृति के लिए तैयार उत्पाद की जांच करें और यह सुनिश्चित करें कि उन पर उचित टैग सिले जाएं।
- एक पारी के दौरान कितने कपड़े सिले जाते हैं उनकी गिनती करें और इस जानकारी को कंपनी द्वारा प्रदान की गई लॉग में रिकॉर्ड करें।



2. मशीन व हाथ द्वारा सिलाई की गतिविधियां



- यूनिट 21 – सिलाई के कार्यों के लिए तैयारी
- यूनिट 22 – कपड़े बनाने के लिए सिलाई घटक
- यूनिट 23 – पैट सिलना
- यूनिट 24 – शर्ट की सिलाई



सीखने के प्रमुख परिणाम

मॉड्यूल के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. औद्योगिक सिलाई मशीनों के विभिन्न प्रकार की पहचान करने में।
2. फीड तंत्र से परिचित होने में।
3. सिलाई के लिए आवश्यक सामग्री और उपकरणों की मूल सूची का निर्धारण करने में।
4. जांच पाएंगे कि उपकरण सुरक्षित है और उपयोग के लिए तैयार है।
5. विभिन्न प्रकार के धागे और सुइयों को पहचानने में।
6. मशीन को समायोजित करने में।
7. अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए सवाल पूछने में।
8. प्रक्रिया के लिए लगने वाले समय का अनुमान लगाने में।
9. सिलने का परीक्षण प्रदर्शन करने में।
10. विभिन्न प्रकार की सिलाई और के बारे में जानने में।
11. पैट और शर्ट सिलने में।

यूनिट 2.1: सिलाई के कार्यों के लिए तैयारी

यूनिट का उद्देश्य

यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. औद्योगिक सिलाई मशीनों के विभिन्न प्रकार की पहचान करने में।
2. फीड तंत्र से परिचित होने में।
3. सिलाई के लिए आवश्यक सामग्री और उपकरणों की मूल सूची का निर्धारण करने में।
4. जांच पाएंगे कि उपकरण सुरक्षित है और उपयोग के लिए तैयार है।
5. विभिन्न प्रकार के धागे और सुइयों को पहचानने में।

2.1.1 औद्योगिक सिलाई मशीन

औद्योगिक सिलाई मशीन मानक घर की सिलाई मशीन का भारी संस्करण है, और यह कपड़े और इस तरह के अन्य संबंधित उद्योगों जैसे फर्नीचर के लिए असबाब की सिलाई के लिए प्रयोग किया जाता है।

औद्योगिक सिलाई मशीन के सामान्य उपयोगों में से एक है भारी कैनवास से बने कपड़ों में जेब लगाने का बड़े पैमाने पर उत्पादन जैसे, नीले रंग की जींस के लिए डेनिम।



चित्र 2.1.1 सिलाई मशीन

सिलाई के लिए जिसमें भारी मात्रा शामिल होती है, औद्योगिक सिलाई मशीन की महत्वपूर्ण आवश्यकता है। ये मशीन इस तरह से डिजाइन की जाती है कि एक ही समय में कपड़े से भी कड़ी सामग्री जैसे कैनवास, चमड़ा, विनाइल की कई परतों को सिलती है। इन मशीनों की पहचान करना सीखना जरूरी है क्योंकि कुछ मशीनें, हालांकि उन पर औद्योगिक का लेबल होता है, सामान्य घरेलू सिलाई के लिए होती हैं और कपड़े से भारी सामान को नहीं संभाल सकती हैं। मानक वाणिज्यिक सिलाई मशीन भारी काम संभालने के लिए तैयार नहीं की जाती हैं और नाजुक भी होती हैं। उचित औद्योगिक सिलाई मशीन एक बड़ी इमवादी मोटर और एक प्लग के

साथ सुसज्जित होती है।

औद्योगिक और पारंपरिक सिलाई मशीनों में कई भेद होते हैं। औद्योगिक सिलाई मशीन लम्बे समय तक चलें इसे ध्यान में रखकर बनाई जाती है। धूम्रि उन्हे पेशेवर स्तर पर काम करना होता है, इसलिए उन्हे अतिरिक्त टिकाऊ मोटरों और कलपुर्जा के साथ निर्मित किया जाता है। सिलाई मशीन जो गृह कार्य की क्षमता के लिए बनी होती है उनमें प्लास्टिक और/या नायलॉन गियर होंगे, जबकि औद्योगिक स्तर से संबंधित मशीनें जोड़ने वाले डब्लो, हाउसिंग, गियर और भारी सामग्री जैसे घातु से बनी होती है, उदाहरण के लिए, एल्युमीनियम और कच्चा लोहा।

2.1.1.1 औद्योगिक सिलाई मशीनों के प्रकार

बेड प्रकार पर आधारित सिलाई मशीन

इस प्रकार की मशीन में बेड में इस्तेमाल होने वाला कपड़ा

1. **फ्लैटबेड:** यह सबसे आम प्रकार की मशीन है जो पारंपरिक सिलाई मशीनों से मिलती-जुलती है। इसमें, सुई और दृष्टा सिलाई मशीन के फ्लैट आधार तक बढ़ाए होते हैं। यह कपड़े के सपाट टुकड़ों को एक साथ सिलने के लिए कर्मीओं द्वारा प्रयोग किया जाता
2. **सिलेंडर-बेड:** सिलेंडर बेड सिलाई मशीन फ्रेम है, जो व्यक्ति को सिलेंडर की तरह की सामग्री जैसे कफ आस्तीन, पैट के पैर आदि सिलने की इजाजत देता है। इसका इस्तेमाल बटन लगाने और बार टैकिंग के लिए किया जाता है। यह सड़े पैमाने पर बुने हुए कपड़े पर प्रयोग किया जाता है। सिलेंडर बेड दो प्रकार के होते हैं- लंबे और परिधीय।

- **लम्बे सिलेंडर बेड:** इस प्रकार के बेड के साथ बेलनाकार सामान को अपनी सिलेंडर लंबाई के समानांतर रेखा पर सिला जाता है। जैसे ही बेलनाकार सामान सिला जाता है, यह मशीन के बेड भाग पर घला जाता है और बेड को घेर लेता है।

- **परिधि सिलेंडर बेड:** सिलेंडर सामग्री को सामान की परिधि के समानांतर सिला जाता है। सामग्री की परिधि बेड के दृष्टे की परिधि के धारों ओर घूमती है।

सिला जाता है, और मशीन का ढांचा मशीन को खड़ा करने के निर्मित किया जाता है। 5 प्रकार के क्षेत्रीय बेड होते हैं, जो इस प्रकार हैं



चित्र 2.1.2 फ्लैटबेड सिलाई मशीन

3. **पोस्ट-बेड:** इन मशीनों में ऊर्ध्ववाधर कॉलम में रोबिन्स, फीड ड्रॉग और/या लूपर्स होते हैं जो मशीन के फ्लैट आधार से ऊपर उठा होता है। इस स्तम् की ऊंचाई 10 सेमी से 45 सेमी तक होती है। प्रयोग जो सिलाई क्षेत्र तक पहुंचने में मुश्किल करता है, प्रतीकों को जोड़ना, बूट बनाने और दस्ताने बनाने में बेड मशीन का उपयोग किया जाता है।



चित्र 2.1.3 पोस्ट-बेड

4. **रेफ़्लेड बेड:** इसमें बेड प्लेट कुर्सी के रूप में होती है। यह सिलने पूर्व भागों को जोड़ने का काम करती है और विशेष रूप से सामान और विशेष सलमनक को फिट करने के लिए इस्तेमाल की जाती है। यह विभिन्न प्रकार की विशेष मशीनों के लिए बुनियादी रूप है।



चित्र 2.14. फ्लैट-बेड सिलाई मशीन

5. **फीड ऑफ दि आर्म:** इन मशीनों में बेलनाकार बेड होता है जो ट्यूबलर आकार में सिलने वाले सामान के लिए अनुकूल होता है। बेलनाकार बेड एक हथके के रूप में आस्टीन को बंद करने, बगल की सधि, पैर आदि ट्यूबलर माल की सिलाई के लिए प्रयोग किया जाता है।



चित्र 2.15. ट्यूब-बेड सिलाई मशीन

सिलाई पर आधारित सिलाई मशीनों के प्रकार

एकल सुई लॉकस्टिच सिलाई मशीन उद्योग में सबसे लोकप्रिय और बहुमुखी सिलाई मशीन है। यह नमूना और उत्पादन क्षेत्रों में लगातार एक सा परिणाम देने के लिए इस्तेमाल की जाती है। लॉकस्टिच टॉप पर सटीक और सुरक्षित सीधे टांके बनाती है और कपड़े के अंदरूनी हिस्से में सुई का धागा और बोबिन धागा एक-दूसरे को बांध देता है जितनी भी बार सुई कपड़े से होकर निकलती है।

विशेषताएं:

- लॉकस्टिच सिलाई मशीन सबसे टाइट और सबसे सुरक्षित सिलाई प्रदान करती है।
- इसके दोनों पक्षों पर एक ही रूप होता है।
- एक पूरा परिधान लॉकस्टिच सिलाई मशीन पर सिला जा सकता है।



चित्र 2.16. फीड-ऑफ आर्म सिलाई मशीन



चित्र 2.17. लॉकस्टिच सिलाई मशीन

मल्टीनीडल सिलाई मशीन

लूपर चाल तंत्र के साथ यह फ्लैटबेड, कई सुइयों वाली डबल चैन सिलाई मशीन है। यह लेप सीमिंग, कमरबंद और लाइन टेप जोड़ने, और लार्स्टिक डालने के काम आती है।



चित्र 2.18. मल्टीनीडल सिलाई मशीन

ओवरलॉक मशीन

ओवरलॉक मशीन को कपड़े के एक या दो टुकड़े के किनारों पर साफ किनारा बनाने के लिए तैयार किया गया है जो उधड़े नहीं। आमतौर पर ओवरलॉकर जैसे सिलाई है वह गन्दे बेकार कपड़े के किनारों को काट देता है।

ओवरलॉक/ओवरएज मशीन एक उच्च गति की सिलाई मशीन है। आज के सिलाईकर्ता के लिए यह तेजी से काम करने वाली मशीन है। इसकी गति अन्य सिलाई मशीनों से कई गुना अधिक है और साथ ही यह नहीं स्थगने वाली फिनिश और तह एक साथ देता है।



चित्र 2.10: ओवरलॉक मशीन

फ्लैटलॉक मशीन

फ्लैटलॉक मशीन विशेष, उच्च गति मशीनें हैं। ये मशीन बहुत तेज और कुशल होती हैं। इस मशीन में सिलाई दो या दो से अधिक सुइयों के धागे से कपड़े पर गुजरने से बनती है, अद्वितीय हिस्से में इटर लूपिंग और ऊपरी हिस्से पर इटालॉकिंग। ये मुख्य रूप से बुनाई के लिए उपयोग किया जाता है।

- यह उच्च गति का है, और तह को खिंचा हुआ, फ्लैट और चिकना बनाती है।
- कम कपड़े के साथ तह को तना हुआ और लचीलापन प्रदान करती है जिसे त्वचा पर आराम से पहना जा सके।



चित्र 2.11: फ्लैटलॉक मशीन

आवेदन और तह की बनावट

(कवरस्टिच) अक्सर फ्लैट लॉक या फ्लैट तह सिलाई का उपयोग मुख्य रूप से बुनाई और अधोवस्त्र पर किया जाता है। इन टाकों को ऊपर और नीचे के कवर टाकों के रूप में उल्लेखित किया जाता है और आमतौर पर तह के दोनों हिस्सों को कसे ढकने के लिए इस्तेमाल किया जाता है।



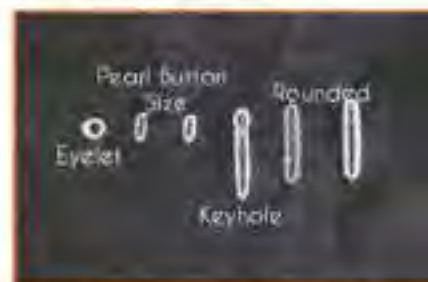
चित्र 2.11: तह की बनावट

बटन संलग्न मशीन

- कपड़े बटन द्वारा एक साथ पकड़ा जाता है, बटन फैशन के सबसे बुनियादी तत्वों में से एक है। बटन सिलाने के काम के लिए मशीन की आवश्यकता होती है, जो लचीलापन (बटन डिजाइन, विभिन्न प्रकार के कपड़े, धागे की मोटाई आदि के संदर्भ में) के साथ-साथ लगातार अच्छा सिलाई प्रदर्शन करती है।
- यह मशीन उच्च गति, सटीकता से बटन लगाती है, और इस तरह समय और श्रम को बचाती है।
- इसे गे की तह और लेबलों को लगाने के लिए इस्तेमाल किया जा सकता है।



चित्र 2.12: बटन संलग्न मशीन



चित्र 2.13: विभिन्न प्रकार के बटन की संरचना

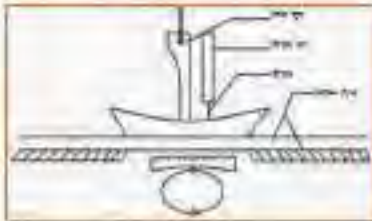
2.12 फीड तंत्र

फीड तंत्र सुई, ऊपर और शीथिन की बुनियादी चाल है। सिला जा रहा कपड़ा हिलना चाहिए जिससे कि सुई की गति का प्रत्येक चक्र सामग्री के अलग-अलग हिस्से को शामिल करे। यह चाल फीड कहलाती है, और सिलाई मशीन के पास लगभग हर तरह के तरीके होते हैं कपड़े को फीड करने जिससे वे विभिन्न ढांचे बनाते हैं। अकार, कई प्रकार के फीड का इस्तेमाल एक ही मशीन पर किया जाता है। फीड तंत्र के प्रकार इस प्रकार हैं

1. ड्रॉप फीड तंत्र।
2. विभेदक बॉटम फीड तंत्र।
3. एडजस्टेबल टॉप फीड तंत्र।
4. सुई फीड तंत्र।
5. यूनिक्सन फीड तंत्र।
6. पुलर फीड तंत्र।

ड्रॉप फीड तंत्र

सिलाई मशीन की सबसे आम सिलाई फीड प्रणाली आज भी बहुत प्रचलित है। इसे नियमित फीड भी पुकारा जाता है। ड्रॉप फीड तंत्र के मुख्य घटक है थ्रोट प्लेट, फीड ड्रॉग और प्रेसर फुट।



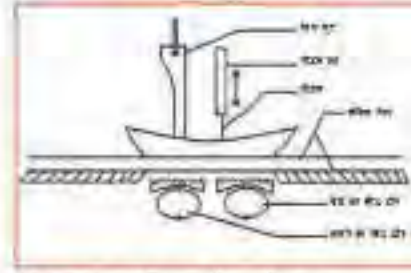
चित्र 2.1.14 ड्रॉप फीड तंत्र

विभेदक बॉटम फीड तंत्र

यह ड्रॉप फीड प्रणाली का संशोधन है। फीड तंत्र में फीड ड्रॉग 2 खंड का बनता है, एक सुई के पीछे और एक सुई के आगे। फीड ड्रॉग के प्रत्येक खंड का तंत्र ड्रॉप फीड प्रणाली की तरह है। लेकिन प्रत्येक भाग को गति को अलग से समायोजित किया जा सकता है। बड़े पैमाने पर फैलने वाले कपड़े के लिए इस्तेमाल किया जाता है। जब आगे के फीड ड्रॉग की गति पीछे के फीड ड्रॉग की तुलना में अधिक होती है। "नीचे की लगड़ी फीड ड्रॉग द्वारा खींची जाती है, लेकिन यह आगे के फीड ड्रॉग

की अधिक गति से दूर करी जा सकती है। इसलिए स्थानांतरण की संभावना कम होती है।

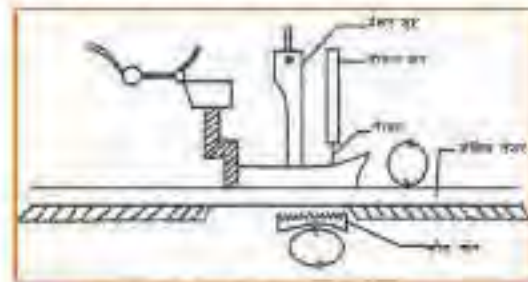
जब सामने वाले फीड ड्रॉग की गति कम होती है "इसे लेसी प्रभाव मिलता है क्योंकि वितरण की गति से फीड की गति अधिक होती है।" कपड़े को खींचने और इकट्ठा करने की प्रक्रिया इसी प्रणाली से किया जा सकता है।



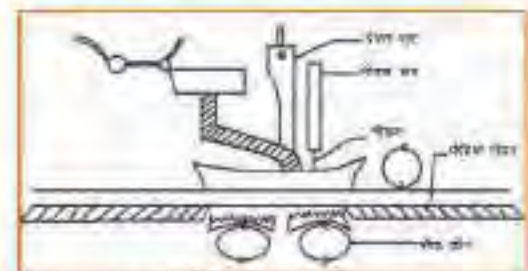
चित्र 2.1.15 विभेदक बॉटम फीड तंत्र

एडजस्टेबल टॉप फीड प्रणाली

सामान्य व्यवस्था में प्रेसर फुट दो खंड में होते हैं। एक स्थान पर कपड़े को पकड़ता है, जबकि सुई सिलाई करती है और दूसरा नीचे की ओर लम्बा होने के पर और इस तरह से घूमता या चलता है कि ऊपर की लकड़ी साथ में ले जाई जाती है, सही तरह से सुई कपड़े से बाहर आ जाती है। सिलाई मशीन में, एडजस्टेबल टॉप फीड और विभेदक बॉटम फीड तंत्र का जोड़ ऊपर की लकड़ी को इकट्ठा कर सकता है या नीचे की लकड़ी को इकट्ठा कर सकता है।



चित्र 2.1.16 (A) विभेदक बॉटम फीड तंत्र



चित्र 2.1.16 (B) विभेदक बॉटम फीड तंत्र

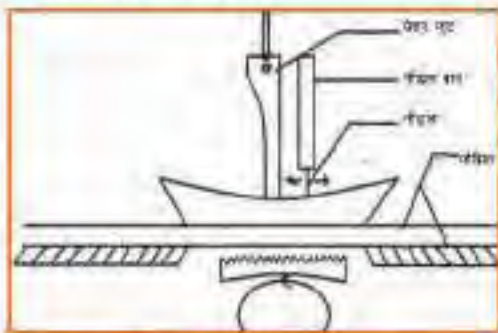
सुई फीड प्रणाली तंत्र

सुई फीड तंत्र का एक अन्य नाम "यींगिक फीड" है।

सुई अपने आम आगे और पीछे जाती है।

सुई कपड़े को चौरती हुई फीड ड्रॉग की नोट में प्रवेश करती है।

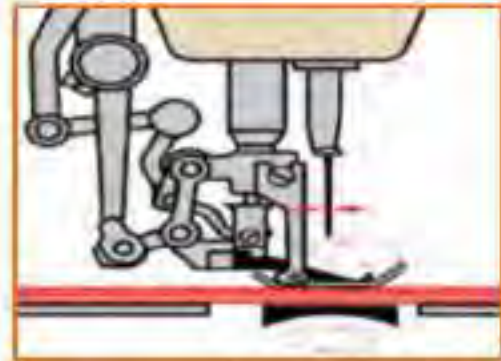
और एक ही समय में कपड़े की पहली सिलाई की लंबाई के लिए फीड ड्रॉग और सुई एक समान दूरी एक ही समय में तय करती हैं। फिर जब सुई ऊपर उठती है और एक कदम आगे बढ़कर दूसरी सिलाई बनाती है। वास्तव में यह भारी सिलाई करने की स्थिति में उपयोगी होती है जैसे जब कपड़े के माध्यम से गूदे आदि में रुई भरना, अस्तर और कपड़े को मारना। सिलाई की लंबाई को बदलने के लिए दोनों सुई और फीड ड्रॉग की सेटिंग को बदला जाना चाहिए।



चित्र 2.1.17 सुई फीड प्रणाली तंत्र

यूनिक्सन फीड

यूनिक्सन आगे फीडिंग तंत्र का संयोजन है, जो पॉजिटिव टॉप और बॉटम फीडिंग के अलावा सुई फीड प्रदान करता है।

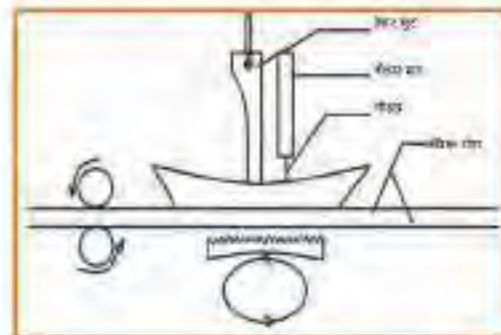


चित्र 2.1.18 यूनिक्सन फीड तंत्र

पुलर फीड तंत्र

यह तंत्र ड्रॉप फीड प्रणाली का उन्नत रूप है। इसमें रोलर की चौड़ाई का इस्तेमाल होता है। ये रोलर्स प्रेसर फुट के पीछे कपड़े पर खींचने की गति देते हैं।

शीर्ष रोलर आम तौर पर शुद्ध मशीन द्वारा चलाया जाता है, जबकि निचला शीर्ष रोलर के नियंत्रण और दबाव से चलता है। प्लॉई शिफ्टिंग रोपिंग के लिए पुलर रोलर की सतह गति फीड ड्रॉग की गति से थोड़ा अधिक होती है।



चित्र 2.1.19 पुलर ड्रॉप फीड तंत्र

2.1.3 सिलाई मशीन के भाग



चित्र 2.1.20: सिलाई मशीन के भाग

सुई: सुई मशीन का सबसे महत्वपूर्ण हिस्सा है। यह कपड़े से होते हुए धागे को बोल्लिन तक ले जाता है और सिलाई के गठन को पूरा करता है।



चित्र 2.1.21: सुई

हुक: सेट वह उपकरण है जिसमें रील और रील कैस लगाए जाते हैं।



चित्र 2.1.22: हुक

रील कैस: रील को पकड़ के रखता है और धागे के तनाव को नियंत्रित करता है।



चित्र 2.1.23: रील कैस

रील: निचले भागे या रील के धागे का पकड़ के रखता है।



चित्र 2.1.24: रील

थोट प्लेट: या सुई प्लेट एक चिकनी सतह तैयार करता है जिसके ऊपर कपड़ा हिल सके, उसमें छेद होता है और कभी-कभी तह को छोड़ने के मार्गदर्शन करने के लिए निशान भी लगाता है।



चित्र 2.125 थोट प्लेट

फीड ड्रॉग: पूर्व निर्धारित दूरी के माध्यम से कपड़े को चूमाता है।



चित्र 2.126 फीड ड्रॉग

प्रेसर फुट: कपड़े को थोट प्लेट और फीड ड्रॉग के दातों के विरुद्ध मजबूती से पकड़ता है। यह कपड़े को सुई के साथ चढ़ने और गिरने से बचाता है।



चित्र 2.127 प्रेसर फुट

रिवर्स फीड लीवर: इसका इस्तेमाल पीछे टांका लगाने के लिए प्रयोग किया जाता है।



चित्र 2.128 रीड लीवर रिवर्स

फिंगर गार्ड: एक सुरक्षा उपकरण है जो ऑपरेटर की उंगली को सुई में फंसने या आहत होने से रोकता है।



चित्र 2.129 फिंगर गार्ड

प्रेसर बार: प्रेसर फुट को पकड़ कर रखता है।



चित्र 2.130 प्रेसर बार

टेंशन पोस्ट: सुई के धागे को सही तनाव प्रदान करता है।



चित्र 2.131 टेंशन पोस्ट

प्रेसर फुट नियामक: इसका इस्तेमाल कपड़े के प्रकार पर निर्भर करते हुए बहाव को समायोजित करने के लिए किया जाता है।



चित्र 2.132 प्रेसर फुट नियामक

घागा उठाने वाला लीवर: धागे को तनाव देता है।



चित्र 2.1.35 घागा उठाने वाला लीवर

ऑयल साइट विंडो: ग्रीस की उपस्थिति का संकेत देता है।



चित्र 2.1.36 ऑयल साइट विंडो

घागा स्टैंड: इसका उपयोग स्पूल रील आदि जैसे घागे के पैकेज का समर्थन करने के लिए किया जाता है।



चित्र 2.1.37 घागा स्टैंड

नी लिफ्टर: का इस्तेमाल घुटने का उपयोग कर प्रेसर फुट को उठाने के लिए किया जाता है।

रील वाइन्डर: का इस्तेमाल खाली रील में धागे को डालने के लिए किया जाता है। यह अलग-अलग मशीनों में विभिन्न प्रकारों में स्थित हो सकता है।



चित्र 2.1.38 रील वाइन्डर

ऑन-ऑफ स्विच: ये दो स्विच होते हैं, जिन्हें मशीन को खोलने और बंद करने के लिए इस्तेमाल किया जाता है। लाल बटन मशीन को बंद करने के लिए और काला/हरा बटन मशीन को खोलने के लिए होता है। **पेडल** मशीन तब तक शुरू नहीं होती है, जब तक कि पेडल को दबाया नहीं जाता है, यह मुख्यतः मशीन की गति को नियंत्रित करने के लिए प्रयोग किया जाता है।



चित्र 2.1.39 ऑन-ऑफ स्विच



चित्र 2.1.38 नी लिफ्टर

सिलाई मशीनों में संलग्न वस्तु (कार्य सहायक)

कार्य सहायक ऐसे उपकरण होते हैं जो मशीनों में निर्मित होते हैं, उन्हें बाद में जोड़ा जाता है, उन्हें किसी भी तरीके से जुड़े ससाधनों के साथ जोड़ा या उपयोग किया जाता है, जिससे एक ससाधन इंजीनियर उत्पादकता में सुधार ला सके, गुणवत्ता मानकों को बेहतर बनाने या बनाया जा सके, प्रशिक्षण के समय को कम किया जा सके और ऑपरेटर की शक्तों को कम किया जा सके।

कार्य सहायक को निम्नलिखित श्रेणियों में विभाजित किया जा सकता है

फोल्डर्स: फोल्डर्स का प्रयोग, जैसा कि उनके नाम का तात्पर्य है, ऐसी परिस्थितियों में किया जाता है जहां कपड़े को सिलाई से पहले जोड़ा जाना चाहिए। ये साधारण मोड़वृत्त से भिन्न होते हैं (जो अक्सर एक ऑपरेटर द्वारा हाथ से किया जा सकता है, हालांकि केवल धीरे-धीरे और शायद अव्यवस्थित ढंग से) फोल्डर्स के अत्यंत जटिल संयोजनों के लिए (जो कुछ चरणों के एक आश में प्राप्त करने के लिए सक्षम होते हैं जो इसे फोल्डर्स के बिना ले जाएगा) और वास्तव में कुछ प्राप्त करने के लिए सक्षम होते हैं अन्यथा यह सभी के लिए समय नहीं होगा। फोल्डर्स को एक से अधिक सुइयों वाले मशीनों पर अक्सर उपयोग किया जाता है

बाइंडर: कई फोल्डर्स उपलब्ध हैं, जो स्वयं-कपड़े या अन्य सामग्रियों को किसी भी परिधान में और आइटम को जोड़ते हैं, इस श्रेणी में कई आते हैं, जिन्हें बाइंडर कहा जाता है। कपड़े के किनारों को अक्षर सिल दिया जाता है, या तो किनारों को सुव्यवस्थित करने के एक साधन के रूप में या एक सजावटी रूप से प्रभाव बनाने के लिए या दोनों प्रकार से इसका प्रयोग किया जाता है।



चित्र 2.1.39 हेमर

हेमर: फोल्डर्स जो किसी अतिरिक्त सामग्री के बिना किसी परिधान के भाग पर काम करते हैं, उन्हें हेमर के नाम से जाना जाता है।



चित्र 2.1.40 हेमर

प्रेसर फूट और क्षतिपूरक प्रेसर फूट: प्रेसर फूट को विशेष कार्य सहायक के रूप में इस्तेमाल किया जा सकता है, उनके सामान्य कार्य के अलावा फोल्डिंग के प्रतिकूल सामग्री को पकड़े रखना, जब स्थिति का स्तर पैर के छोटे आकार के भीतर है। कुछ परिस्थितियों में किनारों पर विशेष काम प्रेसर फूट द्वारा किया जा सकता है, जिसे क्षतिपूरक फूट कहा जाता है।



चित्र 2.1.41 प्रेसर फूट और क्षतिपूरक प्रेसर फूट

गाइड आदि: कपड़ों पर एक निश्चित स्थिति में सिलाई के काम के लिए गाइड्स का उपयोग किया जाता है। अपने सरलतम रूप में उन्हें, कपड़े के किनारों को एक साथ जोड़ने में किसी तरह के भौतिक अवरोध के रूप में शामिल होते हैं, के बारे में बताने के लिए प्रयोग किया जाता है।



चित्र 2.1.42 गाइड

2.1.4 सिलाई के लिए आवश्यक सामग्री और उपकरण की मूल सूची

कैंची: कैंची कपड़ा काटने के लिए प्रयोग में लाई जाती है और इसमें हैंडल होता है जो ब्लेड के साथ जुड़ा होता है, कैंची को सीधा रखकर आपको तेजी से काटने में मदद करता है।



चित्र 2.143 कैंची

रोटरी कटर: रोटरी कटर कुछ ऐसी चीज है जिसमें कपड़े को आसानी और आराम से काटने के लिए ब्लेड होता है। यह विभिन्न प्रकार के कार्यों में कुशलतापूर्वक इस्तेमाल की जाती है, हालांकि यह गद्दे आदि मरने के लिए विशेष रूप से अच्छी है। आपको सिर्फ रबर काटने वाली चटझई और रोटरी कटर की आवश्यकता है जिससे कि जब आप रोटरी कटर का इस्तेमाल कर रहे हैं, कपड़े की सतह को काटने से बचाया जा सके। इसके अलावा, चटाई रखने से आपको कपड़े को सीधा काटने में मदद मिलती है।



चित्र 2.144 रोटरी कटर

धागा: विभिन्न प्रकार के धागे उपलब्ध होते हैं, ये सफेद के साथ-साथ इंद्रधनुष के रंग में उपलब्ध होते हैं। अधिकतर सिलाई मशीनों के लिए आपको धागों की रील की जरूरत होती है। शंकु के आकार के धागे का भी इस्तेमाल किया जाता है, हालांकि वे विभिन्न प्रकार की मशीन के लिए होते हैं जो सर्जर कहलाती हैं।



चित्र 2.145 धागें

मापने वाली टेप: मापने वाली टेप का इस्तेमाल सिलाई के लिए होता है जिससे उसी निर्माण कार्यों की तुलना में मुलायम बनाया जा सके जिससे कि इसे शरीर पर कपड़े को फिट बनाने के लिए इस्तेमाल किया जा सके।



चित्र 2.146 मापने वाली टेप

सुइयां: हथ से सिलाई के लिए इस्तेमाल होने वाली सुई के मुकाबले सिलाई मशीन के लिए विभिन्न प्रकार की सुइयों की आवश्यकता होती है। मशीन की सुइयों के बड़े, मोटी टिप होती हैं जहां वे मशीन में फिट बैठती हैं। विभिन्न प्रकार की सुइयों को विभिन्न प्रकार के कार्यों पर इस्तेमाल किया जाता है।



चित्र 2.147 सुइयां

कपड़ा: जैसे कि विभिन्न प्रकार के कार्यों के लिए विभिन्न प्रकार की सुइयों या धागों की आवश्यकता होती है, इसी तरह आवश्यकतानुसार सिलाई के लिए विभिन्न परियोजनाओं के साथ विभिन्न प्रकार के वस्त्रों की भी जरूरत होती है।



चित्र 2.1.48: कपड़े

पिन: पिनो का इस्तमाल वहाँ एक-साथ कपड़े को पकड़ने के लिए किया जाता है जहाँ इसे सिलने की आवश्यकता है और संशोधित करने के दौरान फिटिंग की आवश्यकतानुसार ठीक करने के लिए उपयोग किया जाता है।

पिन कुशन: पिन कुशन पिनो को क्रम में और जगह पर रखने के लिए बहुत उपयोगी है, यह आमतौर पर रोब, कद्दू या टमाटर के आकार में होते हैं।



चित्र 2.1.49: पिन और पिन कुशन

इस्त्री और इस्त्री बोर्ड: इस्त्री का इस्तमाल कपड़े को दबाने, सिलाई खोलने और सिलवट दूर के लिए किया जाता है। आपकी रोजमर्रा की इस्त्री ठीक है।



चित्र 2.1.50: इस्त्री और इस्त्री बोर्ड

सिलाई उधेड़ने वाला आरा: नाम सब कह देता है: यह सिलाई उधेड़ने के काम आता है। विशेष रूप से बहुत सुविधाजनक होता है जब आप सिलना सीख रहे हों।



चित्र 2.1.51: सिलाई उधेड़ने वाला आरा

आरीदार फलों वाली कैंची: आरीदार फलों वाली कैंची को सामान्य कैंची की तरह इस्तमाल नहीं किया जा सकता क्योंकि ये कपड़े की धान को गलत ढंग से काटेगा। ये हालांकि आखिरी सिलाई, आलर किनारों आदि के लिए महत्वपूर्ण है।



चित्र 2.1.52: आरीदार फलों वाली कैंची

काटने के लिए मेज: एक फ्लैट बोर्ड मेज पर रखा जाता है, जहाँ कपड़े का बिछाया और काटा जाता है। कपड़े को फिसल से रोकने के लिए कपड़े को काटने वाले बोर्ड/टैबल पर पिन किया जा सकता है।



चित्र 2.1.53: काटने वाली मेज

सिलाई पैमाना: घूमने वाले सूचक के साथ 8 इंच पैमाना कम लंबाई को मापने के लिए सुविधाजनक है।



चित्र 21.54 सिलाई पैमाना

झालर पैमाना: मापने वाला उपकरण जो विभिन्न गहराई और झालर परतों के साथ पिछित होता है। यह व्यावहारिक है जब एक कपड़े के किनारों पर पर सीधे झालर लगाया जाए।



चित्र 21.55 झालर पैमाना

मानदण्ड/मीटर छड़ी: यह कपड़े को मापने के लिए और एक कपड़े की जांच करने के लिए इस्तेमाल होता है। इसका इस्तेमाल लंबी सीधी लाइनों के अंकन में और झालर की लंबाई मापने के लिए किया जा सकता है।



चित्र 21.56 मानदण्ड/मीटर छड़ी

हिप वक्र: हिप वक्र को थोड़े से वक्र बिंदुओं को जोड़ने या आकार देने के लिए प्रयोग किया जाता है। इसके आगे की ओर इंच का माप और पीछे के हिस्से में सेंटीमीटर का माप होता है।



चित्र 21.57 हिप वक्र

एल-वर्ग: यह प्रमाणीय भागों के साथ लम्बे और छोटे हथके पर सीधी रेखाओं का निर्माण करने में उपयोगी है।



चित्र 21.58 एल-वर्ग

दर्जी की चॉक: कड़ी चाक का एक पतला टुकड़ा जो कपड़ों पर अस्थायी परिवर्तन के निशान बनाने के लिए सिलाई में इस्तेमाल किया जाता है।



चित्र 21.59 दर्जी की चॉक

अनूटे घागे: अनूटे घागों में घागे की एक विस्तृत श्रृंखला जो असामान्य विशेषताओं, संरचना या फाइबर संरचना के साथ बनी होती है जैसे घागे की मोटाई, समावेशन, धातु या सिंथेटिक फाइबर, सौपान और उत्पादन के दौरान विभिन्न मोटाई को शामिल करती है।



चित्र 21.60 अनूटे घागे

मारिकिंग टेप: साथ ही विपचिपी टेप के रूप में भी जाना जाता है, एक प्रकार की दबाव के प्रति संवेदनशील टेप है जो पतली और आसानी से फटने वाले कागज से बनती है, और आसानी से दबाव-संवेदनशील विपकन है। यह विभिन्न प्रकार की चौड़ाई में उपलब्ध है। यह मुख्य रूप से पैटिंग में इस्तेमाल किया जाता है, उन क्षेत्रों को बनकाब करने के लिए जिन्हें पेंट नहीं किया जाना चाहिए।



चित्र 2.1.61 मारिकिंग टेप

फ्रेच वक्र: फ्रेच वक्र एक शाखा है जो आमतौर पर धातु, लकड़ी या प्लास्टिक से बने कई अलग-अलग वक्र है। इसे विभिन्न त्रिज्या के वक्र में मैन्युअल मसौदा तैयार करने के लिए प्रयोग किया जाता है। आकार यूलर स्पाइरल या कलंथाइड वक्र के हिस्से हैं।



चित्र 2.1.62 फ्रेच वक्र

हाथ सुई: हाथ सिलाई सुई अलग-अलग नाक के साथ विभिन्न आकारों में उपलब्ध है। जब आप हाथ से सिलाई कर रहे हैं तो यह धाबे को कपड़े के माध्यम से आगे बढ़ाती है।



चित्र 2.1.63 हाथ सुई

पंच सुई: पंच सुई आसानी से उपयोग करने वाला उपकरण है जो आयामी सुई कला की एक रमणीय दुनिया को खोलता है। यह जल्दी और आसानी से एक-सार या रोमांचक तीन आयामी डिजाइन पैदा करता है।



चित्र 2.1.64 पंच सुई

दाया, गोल: असका इस्तेमाल हाथ की सिलाई के माध्यम से डिजाइन बनाने के लिए किया जाता है।



चित्र 2.1.65 दाया गोल

पैटर्न बनाने वाला कागज: इसका इस्तेमाल काटने का अभ्यास और पैटर्न बनाने के लिए किया जाता है।



चित्र 2.1.66 पैटर्न बनाने वाला कागज

ट्रेसिंग कागज: ट्रेसिंग कागज वह कागज है जो डिजाइन बनाने के लिए कम अस्पष्टता पाने के लिए इस्तेमाल किया जाता है।



चित्र 2.1.65. ट्रेसिंग कागज

हाथ पकड़ धागा काटने वाला: इसे धागे को काटने के लिए इस्तेमाल किया जाता है।



चित्र 2.1.66. हाथ पकड़ धागा काटने वाला

मुड़ी गर्दन, धातु चिमटी: चिमटी छोटे उपकरण हैं जो उन वस्तुओं को उठाने के लिए इस्तेमाल किया जाता है जो मनुष्य के हाथों से संभाले जाने के लिए बहुत छोटे होते हैं।



चित्र 2.1.69. मुड़ी गर्दन, धातु चिमटी

पेंसिल (एचबी, 2 बी, 4 बी): रोफाइट रोडिंग स्केल जिसे पेंसिल रोफाइट की नोक की कठोरता को मापने के लिए इस्तेमाल किया जाता है। जितनी अधिक संख्या होगी उतनी अधिक कठिन लेखन नोक और होगी और कागज पर उतना हल्का निशान छोड़ेगी।



चित्र 2.1.70. पेंसिल (एचबी, 2 बी, 4 बी)

पिक कांच: हेंडी रीह काच उठाओ, कपड़े के रीह पिक की जीव में मदद करता है। यह कपड़े पर बुनाई, रंगाई और छपाई के दोष अगर कोई दोष है तो उसकी जांच करने में मदद करता है।



चित्र 2.1.71. पिक कांच

सुई थेंडर: सुई थेंडर वह उपकरण है जो सुई की शाख के माध्यम से धागा झालने में मदद करता है। हालांकि इसके कई प्रकार मौजूद हैं, एक आम प्रकार एक छोटे आकार की तार को जोड़ता है जो हीरे की आकृति में मुड़ी होती है, जिसका एक कोना टिन के प्लेट या प्लास्टिक से जुड़ा होता है।



चित्र 2.1.72. सुई थेंडर

गैर बुना गैर प्यूज समर्थन कामज: यह मानव निर्मित फाइबर से बनता है जिसे कामज की तरह चादर के रूप में बनाने के लिए एकसाथ जोड़ा जाता है। गैर बुना अजीर (बिना खिचवा के) मध्यम से भारी कपड़ों के लिए सबसे अच्छा है जो थोड़ा सा कुरकुरा होत है। आड़े या सभी दिशा में खिंचाव के साथ गैर बुने को नरम से मध्यम आकार देने के लिए इस्तेमाल किया जा सकता है। प्यूजबल आज तेज, सुरक्षित और आसानी से उपयोग करने योग्य हैं।



चित्र 2.1.73: गैर बुना गैर प्यूज समर्थन कामज

हाथ की कढ़ाई की किताब: हाथ की कढ़ाई सीखने के लिए इस्तेमाल की जाती है।



चित्र 2.1.74: हाथ की कढ़ाई की किताब



चित्र 2.1.75: कपड़ों की गोंद

ऊपरी सजावट सामग्री (मोती, सेरिचन) कपड़े की सजावट के लिए इस्तेमाल होने वाली सजावटी सामग्री।



चित्र 2.1.76 (A): मोती



चित्र 2.1.76 (B): सेरिचन

बटन: बटन को पस्चान के साथ हाथ की सिलाई या मशीन की सिलाई द्वारा जोड़े जाते हैं।



चित्र 2.1.77: बटन

हुक: सुई और धागे की मदद से पस्चान से जोड़े जाते हैं।



चित्र 2.1.78: हुक

गोंद: यह सिलाई के बिना कपड़े पर संलग्न को लगाने का अस्थायी या स्थायी तरीका प्रदान करता है।

तराशना: तराशना या कपड़े को काट-छांट करना और घर सजाने में जिम्प, रिबन, झालर आदि आभूषण लगाना।



चित्र 2.1.79: तराशना

फीता: सूती या रेशम का खुला कपड़ा, जिसे पाशन, घुमाकर, या धागा बुनाई से पैटर्न में बनाया जाता है और विशेष रूप से वस्त्र को तराशने के लिए इस्तेमाल किया जाता है।



चित्र 2.1.80: फीता

जिपर्स: नीचे के कपड़ों में संलग्न।



चित्र 2.1.81: जिपर्स

पैट हुक: नीचे के कपड़ों में संलग्न।



चित्र 2.1.82: पैट हुक

सिलाई पुतला: यह एक प्रकार की गुड़िया है जिसका इस्तेमाल सिलाई मशीन ऑपरेशनों या दर्जी द्वारा कपड़ों के प्रदर्शन या फिटिंग के लिए किया जाता है।



चित्र 2.1.83: सिलाई पुतला

गेंस्कैल: इसे विनिर्देशों के खिलाफ सिले गए परिधान में रंग मिलान के लिए प्रयोग किया जाता है।



चित्र 2.1.84: गेंस्कैल

नोक यह एक छोटा सा कठोर कप है जो उस उगली पर सुरक्षा प्रदान करता है जो सिलाई के लिए सुई को धक्का देती है।



चित्र 2.1.65: नोक

2.1.5 जार्च कि उपकरण सुरक्षित है और सेटअप प्रयोग के लिए तैयार है

अपने कार्य क्षेत्र की जांच करना बहुत महत्वपूर्ण है। फौले हुए क्षेत्र स्वास्थ्य और मीले काम के माहौल का निर्माण करते हैं जो दुर्घटनाओं और वासदियों का परिणाम बनता है। इसलिए, हमेशा यह सिफारिश की जाती है कि उस उपकरण पर नजर डालें जिस पर आप काम करने जा रहे हैं, कि वह सुरक्षित है और उपयोग करने के लिए तैयार है। मशीन पर सिलाई मशीन ऑपरेटर के रूप में काम करते हुए या इस तरह के माहौल में आप कई बिजली के उपकरणों और मशीनों के संपर्क में आ सकते हैं, इसलिए उपकरणों का उपयोग करने से पहले आपको जिन बातों का हमेशा ध्यान रखना चाहिए उनके लिए सुझाव इस प्रकार है।



चित्र 2.1.66

- हमेशा कार्य क्षेत्र और उसके आसपास के क्षेत्र की जांच करें कभी भी मशीनों या बिजली के उपकरणों का उपयोग ना करें जब उनके ऊपर पानी हो, या वे

मीले माहौल जैसे फौले हुए पानी (यहां तक कि गलती से) के संपर्क में हों।

- बिजली के उपकरणों जैसे इस्त्री आदि का उपयोग करते हुए हमेशा प्लग लगाने से पहले उसकी पूरी जांच कर लें।
- सुनिश्चित करें कि उपकरण के प्लग या जोड़ क्षतिग्रस्त नहीं हों या लूटे हुए/बीले तार ना हों।
- प्लग पर लगाने से पहले, मशीन का निरीक्षण कर ले और यह सुनिश्चित करें कि मशीन पर बिजली के स्विच मुख्य स्विच से उपयोग के लिए खोलने से पहले बंद हों।
- यदि कोई दाग या चिंगारी के निशान उपकरण पर उपस्थित हों तो चुगुने आश्वासन के लिए हमेशा स्वास्थ्य और सुरक्षा विभाग से परामर्श लें कि वह प्रयोग करने के लिए सुरक्षित है।
- किसी भी उपकरण को बालू करने से पहले क्षेत्र के आसपास को देखने के लिए सुनिश्चित करें कि वहां कोई खतरनाक सामग्री ना हो, जिससे स्वस्थ माहौल बने।
- उपकरण जो अक्सर अतीत में इस्तेमाल नहीं किये गये थे उन्हें बिना किसी भी निरीक्षण के तुरंत इस्तेमाल नहीं किया जाना चाहिए, पहले इसका निरीक्षण करना सुनिश्चित करें और यदि आवश्यक हो तो तेल डालें/चिकना करें।

- किसी भी उत्पाद की उपयोग करने से पहले हमेशा क्षतिग्रस्त भागों के लिए जांच करें, और यदि कोई भाग क्षतिग्रस्त प्रकट होता है तो सावधानी से उसका निरीक्षण किया जाना चाहिए और गरमजत के लिए भेजा जाता चाहिए। कौंठ भी भाग जो क्षतिग्रस्त है उसे ठीक से कैपल एक योग्य तकनीशियन द्वारा पुनर्निर्मित या प्रतिस्थापित किया जाना चाहिए। उसे इस्तेमाल ना करें अगर कोई भी स्विच ठीक से ऑन या ऑफ नहीं होता है।
- काम के स्थान पर किसी भी अवांछित दुर्घटना से बचने के लिए सुरक्षा गार्ड के बिना किसी मशीन को संचालित नहीं करें।
- अपने कार्यक्षेत्र के लिए बुनियादी सूची बनाएं और सिलाई मशीन का उपयोग करने से पहले उसे पढ़ें, उदाहरण के लिए, किसी भी सुस्त जग लगी या मुड़ी हुई सुइयों के लिए देखें और मिलाने पर सबसे पहले उन्हें बदलें।
- हमेशा अपने सुरक्षा गार्ड जैसे बरमे या खीर गार्ड को सुई की चोट आदि से बचने के लिए खोजें और उन्हें अवश्य रखें अगर आपके काम को उनकी जरूरत है।
- सुनिश्चित करें उपकरण उपयोग के लिए तैयार हों, अर्थात् यह ठीक से तेल लगी हुई हो अगर जरूरत है और सभी भागों तत्परता और कुशलता से काम कर रहे हो।
- उपकरण का उपयोग करने से पहले लेबल को देखना सुनिश्चित करें जो 'सुरक्षा' के लिए ट्रेलमार्क को दर्शाता है और आप इस बात से अच्छी तरह जाकिफ हो कि कब पिछली बार इस पर गुणवत्ता की जांच की गई थी। यह ऑपरेटर को मशीन की क्षमता और उपयोग के लिए उसकी तैयार को समझने की अनुमति देता है।

2.1.8 धागे के प्रकार

सिलाई का धागा

एक छोटे व्यास का धागा या मुड़ा किनारा, जिसे आम तौर पर, सतह कौटिंग या स्नेहक या दोनों के साथ एक या एक से अधिक सामग्री के टुकड़ों या वस्तु को सिलने के लिए इस्तेमाल किया जाता है सिलाई धागा कहा जाता है।

सिलाई धागे का ज्ञान

सिलाई धागे के निर्माण और बनने की प्रक्रिया में, कपास के धागे, रेशम के धागे, आदि प्राकृतिक कपड़ा उत्पादों

से बने धागे को पहले सिलाई के लिए इस्तेमाल किया जाता था। आजकल, डालाकि, रासायनिक फाइबर उत्पाद जैसे पॉलिएस्टर धागे, नायलॉन धागे, आदि का बड़े पैमाने पर माल या अनुप्रयोगों के अनुसार इस्तेमाल किया जाता है। ये धागे निर्माण और विनिर्माण क्षेत्र में एक दूसरे से अलग हैं।

काता धागा (सूती धागा, सिथेटिक काता धागा) लघु स्टैपल धागा जो स्टैपल पर मौखों की शृंखला (लघु पाइबर) प्रदान करता है उसे काता धागे के रूप में जाना जाता है।



चित्र 2.1.8A: धागा संरचना



चित्र 2.1.8B: धागा संरचना

मोनो फिलामेंट धागा: यह धागा लंबे फाइबर की तरह ही है जो कि पिघलाने अके ब्राव रूपन है और बिना गोंडों के बड़ा धागा है।

धागे के विभिन्न प्रकार

- 1. रेयान:** रेयान सबसे लोकप्रिय धागा है जो इम्ब्राइडरी के लिए इस्तेमाल किया जाता है। यह चमकीला और मुलायम होता है और रेशम के लिए एक सस्ता विकल्प बनता है। रेयान धागे से बने ढाके शिकने होते हैं और उच्च गुणवत्ता कढ़ाई के लिए जिम्मेदार होते हैं। हालांकि, रेयान का उपयोग करना हानिकारक होता है क्योंकि समय के साथ, इसकी गुणवत्ता कम होती जाती है और इस संबंध में काफी उच्च रखरखाव मागता है।



चित्र 2.1.88: रेयान धागा

- 2. पॉलिएस्टर:** पॉलिएस्टर वह धागा है जो पामलिनर रेजिन के सिन्थेटिक प्रसस्करण से निर्मित होता है। इसे गैट रूप या उच्च चमकीला रूप दिया जा सकता है, रेशम की तरह भी। रेयान के विपरीत, पॉलिएस्टर नोने पर हल्का और छोटा नहीं होता है। यह किफायती और सिलाई के सभी प्रकार के लिए उपयुक्त है। इसका रंग स्थिर और मजबूत होता है और यही मुख्य कारण है कि सिलाई के लिए इसका इस्तेमाल करना प्रमुख माना जाता है।



चित्र 2.1.89: पॉलिएस्टर धागा

- 3. नायलॉन:** यह एक और कृत्रिम उत्पादित धागा जो बहुत मजबूत होता है। हालांकि इसके नुकसान कई हैं, जैसे, गर्मी प्रतिरोधी नहीं होता है, रंग भी पक्के नहीं होते (समय के साथ पीला पड़ जाता है) और धोने और संपर्क में आने से कच्चे हो जाते हैं।



चित्र 2.1.90: नायलॉन के धागे

- 4. कपास:** यह एक मात्र 100 प्रतिशत प्राकृतिक फाइबर धागा है जो उच्च गति वाली मशीनों से बनाया जाता है। ये धागे मशीनों में खूबसूरती से प्रदर्शन करते हैं और इनमें एक नरम चमक होती है। कढ़ाई सोता 6 धागों के गुच्छे से बनता है जिसे अलग किया जा सकता है या साथ भी रखा जा सकता है। यह आमतौर पर क्रॉस-स्टिच के लिए प्रयोग किया जाता है।



चित्र 2.1.91: कपास धागा

- 5. ऊन:** एक लोकप्रिय जानवर फाइबर, ऊन की बनावट बहुत नरम होती है जब इसे सिला जाता है। हालांकि यह बहुत चिंतनशील नहीं है, इसका बुनावट नरम होती है और सिले जोन पर नरम दिखता है।



चित्र 2.1.92: ऊन

धागा निर्माण की मूल बातें

सभी पारंपरिक सिलाई धागे अपना उत्पादन सरल धागे के रूप में शुरू करते हैं। इन बुनियादी धागों को एक साथ मोड़ कर अपेक्षाकृत छोटे फाइबर या गिरदार रेशे के द्वारा उत्पादित किया जाता है।



चित्र 2.1.98: धागा निर्माण की मूल बातें

कुछ शब्द जिनका इस्तेमाल धागा निर्माण के संदर्भ में किया जाता है:

- **मोड़ना:** धागे को मोड़ना प्रति यूनिट लंबाई के लिए मोड़ों की गिनती को दर्शाता है जो फाइबर/घरतों को एक साथ फकड़ता है जिससे रेशे/धागे के पदार्थ को आवश्यक शक्ति और लचीलापन दे सकें। जल्पधिक मोड़ के साथ धागा भी सिलाई के बीरा मुशकिल हो सकता है क्योंकि सिलाई के समय 'मोड़ की राजीबता' के कारण फरसना, गाठ और फील सकता है जो सिलाई के निर्माण में बाधाक बनता है।
- **मोड़ दिशा** मोड़ की दिशा को बाएँ मोड़ के लिए 'एस' और दाएँ मोड़ के लिए 'जेड' के रूप में पहचाना जाता है। अधिकांश एकल सुई चाला सिलाई और अन्य मशीने 'जेड' मोड़ वाले धागों के लिए तैयार

किए जाते हैं। सिलाई मचन के दौरान 'एस' मोड़ धागा खल जाता है।

- **प्लाई और नाल** कई घटककों के साथ धागों को घुमा कर प्लाई धागा बनाया जाता है। सबसे अधिक इस्तेमाल होने वाले प्लाई धागे हैं 2, 3 या 4। धागों को एक साथ मोड़ा जाता है जिससे नाल धागा बनाया जा सके जो 4, 6 या 8 नाल में इस्तेमाल होते हैं।



चित्र 2.1.99: प्लाई और नाल धागे

सिलाई धागा नंबरिंग

सिलाई धागे की मोटाई टेक्स या टीकेटी (टिकट) द्वारा परिभाषित किया जाता है। और ये दो धागा नंबरिंग व्यापक रूप से इस्तेमाल किए जाते हैं। धागों की वही मोटाई इन दोनों प्रणालियों में दो अलग अलग अजीर होगी।

टेक्स नंबरिंग: टेक्स कपड़ा धागे और धागे की गिनती की एक मीट्रिक प्रणाली है। टेक्स को ग्राम में 1000 मीटर धागे के वजन के रूप में परिभाषित किया जाता है। उदाहरण के लिए, टेक्स 50 धागों का मतलब है 1000 मीटर की लंबाई का धागा जो वजन में 40 ग्राम देता है।

धागा चुनने के लिए सामान्य निर्देश			
बनावट के आधार पर धागों का आकार	फैब्रिक का वजन (GSM)	फैब्रिक का वजन (oz/yd ²)	कपड़ा (उदाहरण)
18, 24	65 - 140	2 - 4	टी-शर्ट
24, 27, 30	140 - 200	4 - 6	शर्ट, ड्रेस
36, 40	200 - 275	6 - 8	हल्की बॉटम
40, 60	275 - 400	8 - 12	हल्की डेनिम
60, 80, 105	400 - 500	12 - 15	भारी डेनिम

चित्र 2.1.98: धागे आकार का चयन

21.7 सुई

सिलाई मशीन की सुई के भाग



चित्र 2.1.96 सिलाई मशीन सुई के भाग

- **पिंडली:** सुई का ऊपरी हिस्सा जो मशीन में जाता है, ज्यादातर सीधे हाथ पर गोल सुई होती है।
- **दस्ता:** पिंडली के नीचे सुई की देह। दस्ता मोटाई

सुई के आकार को निर्धारित करता है।

- **आगे की चूड़ी:** सुई की आख के ऊपर कट, इतना बड़ा होना चाहिए कि धागे को पकड़ सके।
- **प्याइंट:** सुई की टिप जो कपड़े में प्रवेश करती हुई रील-हुक से धागे को आगे बढ़ाए और और सिलाई बने। बिंदु के आकार सुई के प्रकार के बीच भिन्न होता है।
- **स्कार्फ:** सुई के पीछे खरोज। एक लंबा स्कार्फ छोटे टाकों को समाप्त करने में अटेरन हुक को और अधिक आसानी से धागों को जोड़ने की अनुमति दे कर मदद करता है।
- **आई होल:** आई होल सुई के अंत में धागे को निकालता है। सुई का आकार और प्रकार आख के आकार का निर्धारण करता है।

नोक	चिह्न	सुई की नोक का आकार	नोक का स्कार्फ	रूल व उपयोग
गुलीय व पतली	Spi			हालत कपड़ा व कपड़ा
सामान्य	B			सामान्य कपड़ा मुख्यतः जल कापड़ों के लिए, B शीत प्याइंट व पतली नोक तथा नोक के लिए
रफे व अक्षरक कपड़ा	BuL			
पतली	S			
I शीत प्याइंट	I			सामान्य कपड़ा के लिए, बालक बालकरी के लिए उपयुक्त
B शीत प्याइंट	B			
U शीत प्याइंट	U			सीट कपड़े के लिए नोक 1, 2, 3, इलास्टिक के लिए नोक 1, 2, 3
V शीत प्याइंट	V			
मोटाई अक्षरक	LL LR			42 या बड़ी बाल सुई मुख्यतः बगुने की सिलाई के लिए

चित्र 2.1.97 सुई के बिंदु के प्रकार

सुइयों का चयन

जब हम एक विशिष्ट कपड़े के लिए सुई का चयन करते हैं, तो हम दो चीजों पर ध्यान देना होता है

- सुई की मोटाई
- नोक का आकार

सुई की मोटाई का चयन

हम अलग-अलग सुइयों का उपयोग कर कुछ बेकार कपड़े को सिलाई है और सिलाई की जांच करते हैं। अंगी सुई सही नहीं है, तो हम थोड़ा खींचाव के साथ कपड़े पर नुकसान को देख सकते हैं।



चित्र 2.1.88: सुई सिलाई का प्रकार

सुई की नोक का चयन

सुई की नोक 2 प्रकार के होते हैं, कट प्वाइंट और कपड़ा प्वाइंट।

1. **कट प्वाइंट/तेज प्वाइंट:** इन प्वाइंट पर तीखी नोक होती है जो कपड़े के अंदर घुस सके। ये चमड़े के उत्पादों और कपड़ों की सिलाई के लिए इस्तेमाल होते हैं।



चित्र 2.1.89: सुई की कट प्वाइंट

2. **कपड़ा प्वाइंट:** इसका थोड़े मोल टिप होते हैं और बिना नुकसान पहुँचाए कपड़े के माध्यम से निकलता है। कपड़े प्वाइंट गोल या बॉ प्वाइंट हो सकते हैं।

सुई नंबरिंग प्रणाली

सिलाई मशीन सुइयों के साथ दो नम्बर सिस्टम जुड़े होते हैं:

1. **यूरोपीय लेबलिंग प्रणाली:** यूरोपीय आकार 80 से 120 के बीच के होते हैं, जिसमें 80 एक ठीक सुई और 120 एक मोटी भारी सुई होती है।

अमेरिकी	यूरोपीय
8	60
9	65
10	70
11	75
12	80
14	90
16	10
18	110
19	120

चित्र 2.1.102: सिलाई मशीन की सुई का आकार

2. **अमेरिकी लेबलिंग प्रणाली:** अमेरिकी प्रणाली 8 से 19 का उपयोग करता है, जिसमें 8 ठीक सुई होती है और 19 एक मोटी भारी सुई होती है।



चित्र 2.1.100: सुई का गोल प्वाइंट

2. **बॉल प्वाइंट्स:** बुने हुए कपड़े के लिए इस्तेमाल किया जाता है, ये नोक मोटी और टिन पर अधिक ग्राहक होती है। वे धागे को शिफ्ट करते हैं और छेद और कपड़े को नुकसान से बचाते हुए निकलता है।



चित्र 2.1.101: सुई का बॉल प्वाइंट

सुई	कता हुआ धागा	फिलामेंट धागा	कपडा सामग्री
सं. 5	सं. 120	सं. 100	चमकीला रेशम, सिंथेटिक अत्यधिक हल्का वजन (साटन आदि)
सं. 7 से सं. 8	सं. 100	सं. 80 से सं. 100	उपरोक्त के समान
सं. 9 से सं. 10	सं. 80	सं. 60 से सं. 80	हल्का रेशम, साटन, क्रैप डी चाइन्, जारजट, वाइल, बुनाई 20 जी से 26 जी
सं. 11 से सं. 12	सं. 60	सं. 50 से सं. 60	हल्का वजन कोलिको, चौड़ा कपडा हल्के वजन का ऊन, बुना/उबल 16 जी से 20 जी
सं. 13 से सं. 14	सं. 40	सं. 50	सामान्य चौड़ा कपडा, ऊन का कपडा, सामान्य कपडे
सं. 16	सं. 30 से सं. 40	सं. 40	सामान्य भारी वजन के कपडे (ओवरकोट, आदि) जलरोधक कपडे
सं. 18	सं. 20 से सं. 30	सं. 20 से सं. 30	बिस्तार की चादर, बैग, विनाइल जूते
सं. 19	सं. 10 से सं. 20	सं. 10 से सं. 20	चमड़े के जूते, चादर
सं. 20 से सं. 21	सं. 10	सं. 8 से सं. 10	चमड़े के जूते, टेंट
सं. 23 से सं. 24	सं. 8	सं. 8	अतिरिक्त भारी वजन वाली, तम्बू, चादर।

किंग्डम ऑफ़ इण्डिया - सततता के लिए प्रयास जारी रखेंगे।

यूनिट 2ण2रू कपड़े बनाने के लिए सिलाई घटक

यूनिट उद्देश्य



यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

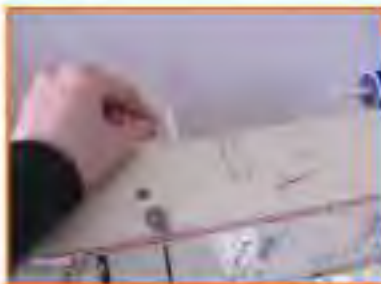
1. मशीन को समायोजित करने में।
2. अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए सवाल पूछने में।
3. प्रक्रिया के लिए समय की लंबाई का अनुमान लगाने में।
4. परीक्षण सिलाई का प्रदर्शन करने में।
5. विभिन्न प्रकार की सिलाई और तह के बारे में जानने में।

2.2.1 मशीन का समायोजन

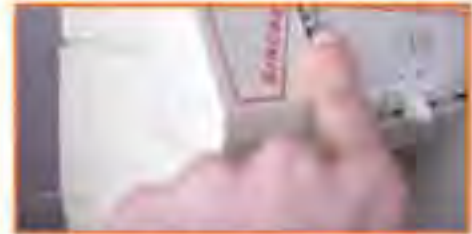
2.2.1.1 थ्रेडिंग



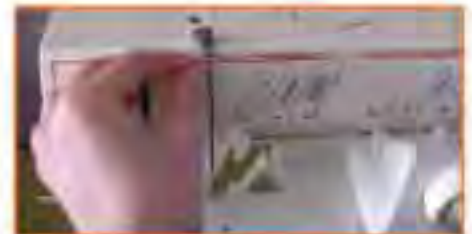
चरण 1: यह तह जगह है जहां धागा जाया है। अगर आपके पास टोप या रटॉपर है तो उसी धागा डालने के बाद जमा लें। इससे बजाया पीछे या नीचे थोड़े से लट तो शक धाने के साइल में रहें।



चरण 2: धागे को खुलने में और उसे इत घेरे के माध्यम से डालें। लाइन से इसे पीछे से डींग लेगी लेकिन पुरानी मशीनों के साथ कम तौर पर यह एक घेरे है।



चरण 3: यह एक लूप हो सकता है लेकिन माइल गांठे के माध्यम से विशाल लूपनी।



चरण 4: तनाम से धागा कंपर की ओर जाएं और फिर दाईं से बाईं ओर उसे तैब के माध्यम से यहा डालें।



चरण 5: फिर इसे ऊपर ले जाने वाले जीवर से नीचे जाएं और धागा मार्ग से काइल्ल रीज में ले जाएं।



चरण 6: फिर अगले धागा चर्म में।



चरण 7: फिर वापस धागे को सुई में से अगले से पीछे ले जाएं।

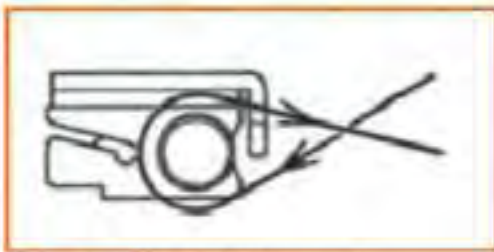


चरण 8: अपनी मशीन पर निर्भर करके हुए धागे से बांध रील खाले। पर्याप्त धागे को रखिये जिससे धम सुई 6-10 इंच घुमे तो वह बाहर ना दिगै।



चरण 9: धागे को बाहर लेनी से खींचें और रील को और ट्रे में सेट करें। धागु को खाने में धारा खालें और वापस खींच लें।

2.2.1.2 रील वाइन्डर का प्रयोग करना

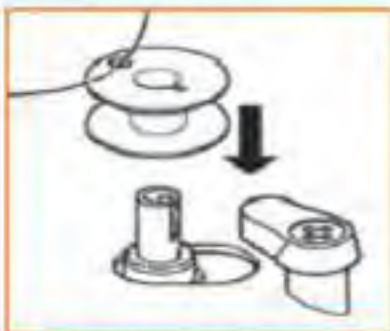


चरण 1: धागे की रील को रील पिन पर रखें।

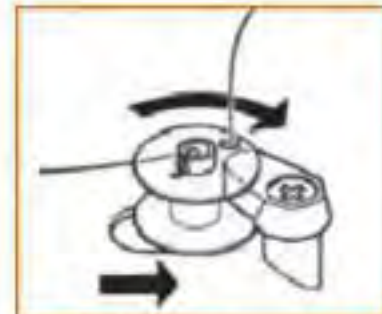
रील पिन धास्क/टोपी को आसाम से रील के रिन के ऊपर रखें। (क्या वे जिससे धागे को उलझने से बचा से।)

रील वाइन्डर पिन को बाईं छोर पर बरका दें अगले यह पहल से पहा गड़ी है।

धागा चर्म को माध्यम से रील से धारा आगे बढ़ाएं।

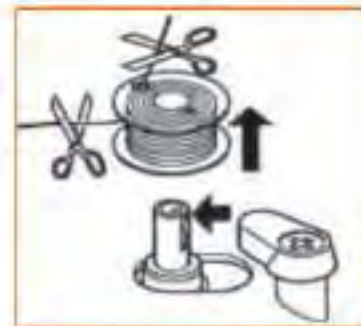


चरण 2: रील को रिन में लोढ़े से छोटे के माध्यम से धागे को खींचे को फिगलें।



चरण 3: रील को पिन में रखें।

रील वाइन्डर को बाईं ओर बरका दें। जब सुई को हिलने से रोक देगी।



चरण 4: धागे के अंत को जगड़े, मशीन को चलने से लिए गति नियंत्रक पर पाव रखें जब तक कि बचित धागे का गुच्छा ना बन जाए। धागे को काटे, रील को बाईं ओर घुमाए, और उसे रील वाइन्डर पिन से हटा दें।

पेडल

पेडल मशीन का वह हिस्सा है जिसे पैरों से चलाया जाता है जिससे मशीन में घूमकर या रोटरी गति उत्पन्न की जाती है जैसे कि बुनाई (घूमकर) या चक्की (रोटरी)। पहले की कई मशीनें पेडल द्वारा संचालित की जाती थीं। पेडल को चलाने के लिए एक पैर या दोनों पैरों के साथ नीचे दबाया जाता है, जिससे रॉकिंग आंदोलन पैदा होता था। इस आंदोलन से पेडल प्रोम पर बड़ा पहिया घूमता है जो सिलाई मशीन पर छोटे ड्राइविंग पहियों के लिए एक प्रतली चमड़े की बेल्ट से जुड़ा होता है।

तनाव समायोजन

बुनियादी समायोजन के लिए, रील के स्प्रिंग को समायोजित करें, टाइट अगर रील का धागा ऊपरी परत पर दिखता है, और ढीला करें अगर सुई का धागा घातक नीचे दिखता है।



चित्र 22.1. रील तनाव



चित्र 22.2. रील

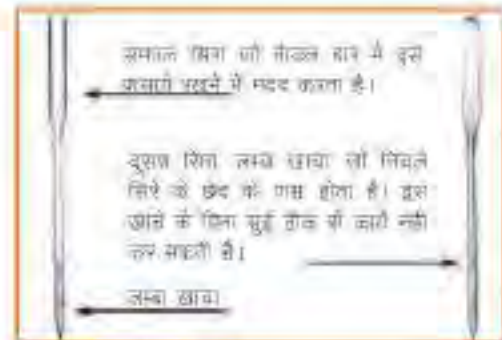
सुई का समायोजन

सुई को आवश्यकता के अनुसार घुना और समायोजित किया जाता है, अर्थात् कौन सा धागा और कौन सी सामग्री का इस्तेमाल किया गया है इस पर निर्भर करता है। विशिष्ट कपड़े के लिए सुई का चयन और समायोजन करते समय, दो बातों पर विचार किया जाना चाहिए

1. सुई की मोटाई
2. प्वाइंट-आकार

सुई बिंदु के विकल्प

- **कट प्वाइंट:** इन प्वाइंट पर तीखी नोक होती है जो कपड़े के अंदर घुस सके, इसलिए चमड़े के उत्पादों और कपड़ों की सिलाई के लिए इस्तेमाल होते हैं।
- **कपड़ा प्वाइंट:** इसके थोड़े गोल टिप होते हैं और बिना नुकसान पहुंचाए कपड़े के माध्यम से निकल सकता है। धागे और सुई की उपयुक्तता कपड़े की सामग्री पर आधारित है, उदाहरण के लिए हल्के वजन वाला रेशम, साटन या क्रैप कपड़े के लिए कपड़ा प्वाइंट का इस्तेमाल किया जा सकता है क्योंकि यह उन्हें किसी भी तरह का नुकसान पहुंचाए बिना कपड़े के माध्यम से काट देता है।



चित्र 22.3. सुई का समायोजन

2.2.1.3 सुई को बदलना



यह हमेशा होता है। आप उस कपड़े को सान के पत्थर पर पेडल को धकेल रहे हैं और यह होता है। आप जोर से कड़क आवाज सुनते हैं और अपने चेहरे या हाथ के खिलाफ एक छोटा सा चुभन महसूस करते हैं। आप सुई तोड़ चुके हैं। लेकिन अब टूटी हुई सुई पर रोने का फायदा नहीं है। उन्हें बदलना आसान है, जब तक कि आपके आस-पास अन्य सुइयां हैं। आजकल, सिलाई मशीन यूनिवर्सल सुई का इस्तेमाल कर रही हैं, जो हर मशीन के ऊपर बस फिट हो जाती है।



चरण 1 सुई को अपने धागे हाथ में पकड़ें और सुई के शीर्ष पर लगे पैर को दाएं हाथ से घोंटें।



चरण 2 सुई को नीचे खींच कर निकालें और सुई क्लॉप से दूर करें।



चरण 3 पीछे की ओर समतल भाग के साथ, नई सुई को क्लॉप के अंदर डालें और घितना ऊपर तक जा सकें लें जाएं।



चरण 4 शुरु में अपनी एगलिमेंट का प्रयोग करें और फिर अपनी पसंद के उपकरण को चुनें जिससे आप सुई क्लॉप पैर को कसने के लिए प्रयोग करेंगे। घितना टाइट आप इस करेंगे, घतना कम होगा। डीला क्लॉप सुई को उस कपड़े पर गियाना सकती है जिसे आप निच रहे हैं।



चरण 5 धागे को धागे से पीछे की ओर बन्का केले झु, अपनी सुई में फिल से धागा डालें।

सिलाई गठन

लॉक सिलाई दो धागों, एक ऊपरी और एक निचले का उपयोग करती है। लॉक सिलाई का ऐसा नाम इसलिए पड़ा है क्योंकि दो धागे, ऊपरी और निचले, कपड़े के छेद में 'लॉक' (गुंथ) जाते हैं जिसके माध्यम से यह कलते हैं। एक साथ कपड़े जो वे के माध्यम से पारित में छेद में है। ऊपरी धागा तनाव तंत्र के माध्यम से, टेक अप आर्म के जरिए और अतल: सुई में छेद के माध्यम से धुरी के ऊपर रखे रील या मशीन क बगल से चलता है। इस बीच निचला धागा रील पर रगड़ता है, जिसे सामग्री के नीचे मशीन के निचले खंड में केस में डाला जाता है।

एक सिलाई को बनाने के लिए, मशीन पिरोई हुई सुई को रील क्षेत्र में कपड़े में जाती है, जहां घूर्णन हुक (या अन्य हुकिंग तंत्र) बिंदु पर सुई के माध्यम से चलते जाने के बाद ऊपरी धागे को पकड़ता है। हुक तंत्र ऊपरी धागे को पूरी तरह से रील के केस के चारों तरफ लपेट लेता है, जिससे यह रील के धागे की एक लट बना देगा। इसके बाद टेक अप आर्म वापस अतिरिक्त ऊपरी धागे (रील क्षेत्र

से) को वासप ऊपर खींच लेता है, जिससे लॉक सिलाई बन जाती है। इसके बाद फीड ड्रांग सामी को एक सिलाई

की लबाई के साथ खींचता है, और यही चक्र दोहराया जाता है।



चित्र 2.2.4 सिलाई का गठन

2.2.2 सिलाई-पूर्व क्रियाएँ

कपड़े को सिलने से पहले, सिलाई मशीन ऑपरेटर को चाहिए कि।

- जांचें कि उपकरण सुरक्षित है और उपयोग के लिए पूरी तरह से स्थापित हो। मशीन, सुई और रील की जांच करें। धागे के तनाव की जांच करने के लिए थोड़ी देर चलाएं।
- जांच करें कि इस्तेमाल होने वाली सामग्री दोष से

मुक्त हो। परीक्षण निर्माण के लिए आवश्यक सभी सामग्री की जांच करें। कपड़ा, धागा और काट-छाट की सिलाई से पहले जांच करें।

- सुनिश्चित करें कि इस्तेमाल होने वाली सामग्री विनिर्देश से मेल खाए। विवरण शीट को पूरी तरह बेखे और यह सुनिश्चित करें कि सामग्री खरीदार द्वारा प्रदान की गई दिशिक्षताओं को पूरा करें।

2.2.3 अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछें

जब निर्देश अस्पष्ट हों तो कार्यों के बारे में अधिक जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्न पूछें और सवालों के मामले में पर्यवेक्षक के साथ सिलाई के विकल्प को अंतिम रूप दें।

- बल्कि यह सवाल पूछने एक गुणे या अपने कार्यस्थल पर समूह या टीम के लिए सुपरहीरो की तरह व्यवहार करने की बजाए जरूरी है कि सवाल पूछें।

यदि आपको बताया नहीं गया है

या

आप समझ नहीं साये हैं तो

पूछें

चित्र 2.2.5

- आप कैसे अपने खास काम को प्रदर्शित करेंगे इस का प्रदर्शन या विवरण दिया/सिखाया जा रहा हो तो ध्यान देना जरूरी है, हालांकि अगर आपको नहीं भी कहा गया हो या आप इसे एक बार में समझने में असमर्थ रहें हो, यह सुझाव हमेशा दिया जाता है।
- एक सिलाई मशीन ऑपरेटर के रूप में यह बहुत महत्वपूर्ण है कि आप हमेशा तैयार रहें, जैसे सीखने या जिन चीजों के बारे में आपको पूरा यकीन ना हो उसे जानने की इच्छा रखें और काम करने में भी सक्रिय रहें।
- दोष मुक्त काम तभी प्राप्त किया जा सकता है, यदि आप अभ्यास या अपने सभी सर्वेदों को जब और जहां आवश्यकता हो, दुरु करने के लिए लगातार प्रयास करें।
- यहां तक कि अगर आपको लगे कि यह सबसे बचकानी चीज है जिसे आप नहीं समझें हैं या लोग आपका मजाक उड़ाएंगे, इस सीख को अभी नकारवाज करें। पृष्ठ। चुप रहने से बेहतर है कि आप पूछें।
- जब आप निर्देशों को लेकर स्पष्ट नहीं हैं, जैसे क्या और कैसे आपको किसी विशेष परिधान को सिलाना

है, यह सलाह हमेशा दी जाती कि दल के नेता या पर्यवेक्षक से उस विषय में सुझाव मदद लेनी चाहिए।

- यदि आप सीधे अपने पर्यवेक्षक से बात करने में हिचक रहें हैं तो उन्हें बताएं कि आपको किसी ऐसे व्यक्ति के पास बिटार जो काम करने में कुशल हो, ताकि आप अपने आग्रह के लिए समूह के साथियों में से किसी एक से सीख सकते हैं।
- जाना अधिक आप पूछेंगे, तबत अधिक कुशल आप बनेंगे।
- थकसी भी तरह की दुविधा के बारे में पूछना, जैसे विषय को ना समझना या कोई भी अस्पष्ट/धामक बयान हो जिसे आप नहीं समझ पा रहे हो, आपकी ससाधनों का सही ढंग से उपयोग करने और विशेषज्ञता के बारे में ना पूछकर ना सिर्फ उन्हें करने की कोशिश करके बरबाद करें।
- यदि आप किसी वाक्य इस उद्योग/कंपनी में अपनी भूमिका से संबंधित किसी भी बयान के बारे में अनिश्चित हैं, तो प्रशिक्षण अवधि के बाद भी पूछना ठीक है।

2.2.4 प्रक्रिया के लिए लगने वाले समय की नब्बई का अनुमान

मानक समय से दूर

समय को मानक से दूर माना जाता है तब ऑपरेटर की वजह से काम करने में सक्षम नहीं है:

- काम की अनुपलब्धता
- बिरतली विफलता
- मशीन खराब होना

सरल शब्दों में उद्योग दिन में लगने वाला वक्त जब ऑपरेटर को काम करने के लिए मानक परिस्थितिया प्रदान नहीं हो रही हो तो यह मानक समय से दूर कहलाता है।

2.2.5 परीक्षण करना

यदि सिलाई मशीन सुचारु रूप से और पूरी दक्षता के साथ चल रही है तो परीक्षण का प्रदर्शन करें। यदि नहीं



चित्र 2.2.6 समय का समय

तो निम्न की जांच करें और मशीन को सन्तुष्ट कर दें

चरण 1 सिलाई और तेल लगाने जानें कि अगर मशीन को सफा किया गया है और उसकी ऑपरिंग ठीक से हुई है। प्रेशर फुट के साथ, एक किट के लिए पूर्ण गति से मशीन को चलाने का प्रयास करें। यदि आप गति में एक उल्लेखनीय विचलन सुनते हैं तो निश्चित रूप से मशीन में तेल लगाने की जरूरत है। शीर्ष कवर निकालें (अगर मशीन में तो)। यदि खड़ी है, तो आप उसके शीर्ष पर छेद करेंगे। सिलाई मशीन तेल (केवल 3 इन 1 तेल या किसी भी अन्य प्रकार तेल या जंग अवरोध) को केवल एक बूंद डालें। इसके बाद, अपने मशीन के तले पर पहुँचें। किसी भी फूल, सिट, टूटी सुइयों का मतलब और शीर्ष बिनी को हटाने के बाद, प्रत्येक चलते हिस्से पर तेल की एक बूंद डालें। धीरे से उच्च गतिवत् घुमाएँ (तनमें से 88 प्रतिशत के लिए इंप्रेस) आपको और। आप हमें चलने वाले भागों के जोड़ों को देखते हैं कि तेल लगाने की जरूरत है। कई हिस्सों में पहले से ही विशेष रूप से तेल लगाने के लिए छोटा छेद छेद होता है।



चरण 2 फीट डींग की जांच करें। फीट डींग को हटाएँ, फीट डींग को सफा करें। उसके नीचे से एक काले का टुकड़ा निकालने का प्रयास करें और एक पुरानी सुई का रॉकीम उपकरण के साथ, फीट नोनलों के अंदर से रॉकिंग को हटाएँ। सुई स्लॉट का सफाई करें। यदि आपकी मशीन फीट डींग से सुरक्षित है, तो सुनिश्चित करें कि फीट डींग स्थिति पर रोक हो। उच्च गतिवत् को (ऊपरी और) घुमाएँ, यह जांचें कि क्या फीट अपनी जगह चलते हैं।



चरण 3 ऊपरी तनाव के लिए देखें: अधिकांश सिलाई मशीन समस्याएँ तनमें में तनाव को कारण होते हैं। इस सुनिश्चित सिद्धांत को अभी जानें, ऊपरी तनाव आपके निचली सिलाई को निष्क्रिय करता है। और फील (नीचे) तनाव आपके ऊपरी सिलाई को निष्क्रिय करता है। जब तक कि आप ऊपरी तनाव सुनिश्चित की जायज करने के लिए प्रयोग करते हैं या अन्य यह आपके मनुष्यल में शिस्तार से बताया गया है, तो इस तरह तकनीक का पालन करें। तनाव बिनाक व्यवहार टूटें हुए धागे के टुकड़ों सिट और घूँट से बर्धित रहते हैं। यह तनाव विरक्त को बीच के फरदांत करता है और धागे पर कोई प्रभाव नहीं दिया जाता है, जिसकी परिणामस्वरूप नीचे धागे की साँठ बन जाती है। 8 इंच की लंबाई इन धागा लें और उसमें 3 से 4 गाँठ लगाएँ (जैसा कि नीचे चित्र में दिखाया गया है)। अपने तनाव प्रणाली को धागे के इस टुकड़े के साथ समीक्षा में कुछ बार करें। यह तनाव विरक्त को बीच किसी भी प्रकार से सिट

अवरोधों को हटा देगा। इसे सबसे पहले प्रेशर फुट ऊपर के साथ करें और फिर प्रेशर फुट को नीचे करें। जब प्रेशर फुट नीचे है और तनाव डायल 3 पर सेट है, तो आप धागा थोड़े समय एक तनाव महसूस करेंगे। यदि ऐसा है तो ऊपरी तनाव प्रणाली ठीक से काम कर रही है।



चरण 4 नीचे की फील फील माइक्रो स्पर टावर की जांच के लिए भी जांच करें। यदि आप समझता सतह में पतले और टूटा हुआ देखें तो उसे बदलें। ऐसा बहुत लोकप्रिय सामान किसी भी सिलाई की दुकान में एक खोलना या ऐसे ही मिल जाएगा। फील को टेदा करने हुए, जांचें कि धागा फील के प्रत्येक गले से समान रूप से भागा घुमाएँ। फिर अपने फील कोस को यह जांचें जांच करें। किसी भी प्रकार के सिट केंटर का हटाएँ। उसमें अपने फील लगाएँ। धागा खींच कर, आपको धागे पर बहुत ही नरम तनाव महसूस करना चाहिए। यदि नहीं, तो कुछ भरत हुआ सिट छोटे तनाव सिटिंग और फील कोस के बीच खुद सिट हो।



अब टेस्ट रन (फिर से) का प्रदर्शन करें और यह सुनिश्चित करने के लिए कि मशीन ठीक से काम कर रही है, निम्नलिखित टिप्पणियों का अनुभव करें।

- सबसे पहले, पहली पक्ति की सिलाई के लिए मशीन को माध्यम स्पीड पर चलाएँ।
- नीचे की जांच करें: सिलाई ऊपर की ओर एक समान होनी चाहिए। कोई गाँठ ना हो, केवल तंग सिलाई हो। यदि नीचे कोई भी गाँठ पाई जाती है, तो ऊपरी तनाव को थोड़ा उदा दें और सिलाई की दूसरी पक्ति बनाएँ।
- सिलाई के दौरान कुछ बार सिलाई को उल्टा चलाने का प्रयास करें (रिवर्स को संलग्न करने के लिए रोक नहीं)। सुनिश्चित करें कि धागा टूटें नहीं। नीचे की ओर रिवर्स के साथ बनाई गई सिलाई में गाँठ की भी जांच करें।
- यदि सब कुछ अब तक ठीक है, तो सिलाई की कुछ

पकियायी त्तेज गति से मशीन बलाकर बनाए। यदि आपकी मशीन जिगजैग के साथ सुसज्जित है, तो

प्रयास करे। जिगजैग सिलाई रूपर और नीचे एक समान होनेी चाहिए।

2.1.8 जांच के सामग्री किरती भी दोष से मुक्त हो

यह जरूरी है कि हर परिधान जो कपड़ा कारखाने में बनाया जाता है निरीक्षण से होकर गुजरे। सिलाई संचालन कपड़ा कारखानों के महत्वपूर्ण पहलुओं में से एक है हर चीज को अंतिम परिष्करण के लिए भेजने या प्रचर्चित करने से पहले बारिकी से जांचा जाना चाहिए। मशीन या परिधान का कोई भी हिस्सा जिस पर आपको काम करने की जरूरत है, उसकी जांच होनेी चाहिए कि प्रयोग किया जाने वाला सामान गलती से मुक्त हो। किसी भी प्रकार

के दोषपूर्ण सामग्री पाए जाने पर, उसकी सूचना तुरत जिम्मेदार अधिकारी को दे दी जानी चाहिए, और बदलने के लिए भेजा जाना चाहिए। माल का उपयोग करते समय आमतौर पर जो दोष देखे जाते हैं, ये हैं दोषपूर्ण सुई, असामान्य धागा, गलत सिलाई पैटर्न हालांकि कपड़े में दोष इन सब पर हावी हो जाता है क्योंकि यह सब में सबसे अधिक महत्वपूर्ण है, इसलिए बहुत स्पष्ट रूप से और अच्छी तरह से इसकी जांच की जानी चाहिए।

2.2 सीम

सीम वह जोड़ है जो सामग्री (यों) के दो या अधिक टुकड़ों को टाके के अनुक्रम को जोड़कर बनता है और इसका इस्तेमाल सिले वस्तुओं के उत्पादन में भागों को जोड़ने के लिए किया जाता है।

सीम की श्रेणी

1. श्रेणी 1 – सुपरइम्पोस्ड सीम
2. श्रेणी 2 – लैप्ड सीम
3. श्रेणी 3 – बाउल्ल सीम
4. श्रेणी 4 – फ्लैट सीम
5. श्रेणी 5 – डैकोरेटिव सीम
6. श्रेणी 6 – नोटनिंग
7. श्रेणी 7 – हिस्सा को जोड़ना
8. श्रेणी 8 – सिंगल प्लार्ड

सीम के प्रकार

सुपरइम्पोस्ड सीम ये आम तौर पर एक-दूसरे पर आरोपित दो या दो से अधिक सामग्री के टुकड़ों के साथ शुरू होता है और टाके की एक या अधिक पकियों के साथ किनारे के पास जुड़ता है। ये एसास वर्ग के भीतर तह के विभिन्न प्रकार हैं। एक आरोपित तह को सिलाई 301 या 401 के साथ सामान्य तह बनाने के साथ सिला जा सकता है। इसी तरह की तह सिलाई वर्ग 500 (ओवर

ऐज सिलाई) या संयोजन टाके (जहांत् सिलाई वर्ग 516) के साथ भी सिला जा सकता है। उद्देश्य है अधोवस्त्र, शर्ट, आदि के लिए स्वच्छ भार गहन करने वाली तह बनाना है।



चित्र 2.2.1 सुपरइम्पोस्ड सीम

लैप्ड सीम: लैप फोल्ड प्रकार में केवल एक सिलाई आपरेशन शामिल है – एक मजबूत तह जो कपड़े के किनारों को लपेटने से बचाती है। आमतौर पर जींस या इसी तरह के परिधानों को बनाने के लिए इस्तेमाल किया जाता है।



चित्र 2.2.2 लैप्ड सीम

बाऊंड सीम: ये सामग्री के झालर के किनारे पर बाध्यकारी पट्टी को तह कर और दोनों बाध्यों के किनारों को एक या अधिक सिलाई की पक्तियों के साथ जोड़कर बनते हैं। यह देखने या पहनने में दिखने पर सिलाई स्वच्छ कोने निर्मित करती है।



चित्र 2.29 बाऊंड सीम

फ्लैट सीम ये तह, कभी-कभी बट तह कहा जाता है, जिसमें दो कपड़ों के किनारों, समतल या मुड़े हुए, को एक साथ लाया जाता है और जिगजैग ऑक सिलाई, चेन सिलाई या कवर सिलाई (श्रेणी 800) के साथ सिला जाता है। इसका उद्देश्य तह जोड़ का निर्माण करना है जहां तह पर कपड़े में किसी भी तरह के अतिरिक्त मोटाई को सहन किया जाएगा सकता, जैसे कि अलवरवीया या परिधान के नीचे में होता है।



चित्र 2.10 फ्लैट सीम

डेकोरेटिव सीम: सामग्री की एकल प्लाई पर, एक अलकास्गीय सिलाई को सीधे और/या मरू लाइनों या सजावटी डिजाइन के साथ बनाई जाती हैं। इस सबल में और अधिक जटिल प्रक्रिया पाइपिंग सिलाई है, जो कपड़े की सतह के साथ उठी हुई लाइनों का निर्माण करने के लिए कई रूपों में शामिल है। इस सिलाई का उपयोग करने का परिणाम है सजावटी घटक, जैसे ब्रेडिंग, पिन अटकाना आदि। इस तह कम से कम एक घटक अवश्य होता है।



चित्र 2.211 सजावटी/अलकास्गीय सिलाई

नीटनिंग: किनारों की फिनिशिंग में सामग्री के एकल प्लाई को सिलाई से मोड़ना या ढकना शामिल है। उसके आवेदन में बढ़ती पतलून पैनल, खाल उतारना, झिल्ले, आवरण, आदि शामिल है।



चित्र 2.212 नीटनिंग

फ्रेंच तह: फ्रेंच तह में बीच के तह ऑपरेशन के साथ 2 सिलाई संचालन शामिल है - एक समतल, मुड़ी हुई तह जिसके ऊपरी सतह पर सिलाई की केवल एक ही पक्ति दिखाई देती है। फ्रेंच तह में बीच के तह ऑपरेशन के साथ 2 सिलाई संचालन शामिल है - एक समतल, मुड़ी हुई तह जिसके ऊपरी सतह पर सिलाई की केवल एक ही पक्ति दिखाई देती है।



चित्र 2.213 फ्रेंच तह

2.2.8 टाके

टाके धागे की एक युनिट की इकाई है जो बार-बार रेशे या रेशों से गुजरती हुई और/या धागे के छोरों में या सामग्री के जरिए निश्चित अंतराल पर सिलाई की शृंखला बनाती है। सिलाई वर्गीकरण सिलाई की संरचना और गठन की विधि पर आधारित होता है।

टाके के गुण:

- सिलाई के आकार के तीन आयाम हैं: लंबाई, चौड़ाई और गहराई।
- सिलाई की लंबाई प्रति इंच (एसपीआई) टाके की संख्या के रूप में निर्दिष्ट किया जाता है और गुणवत्ता

का सूचक हो सकता है। उच्च एसपीआई का मतलब है कम टाके, कम एसपीआई का मतलब है लंबे टाके। आम तौर पर, जितना अधिक एसपीआई होगा, उतना अधिक उसमें पकड़ने और टाकने की ताकत होगी।

- सिलाई की चौड़ाई कीलिज काल (खलीज) जो एक सिलाई या सिलाई की एकल पंक्ति के गठन में कवर करता है उसे संदर्भित करता है। टाके जिनके चौड़े आवाम होते हैं उन्हें धागा यादको के लिए कई सुइयों या पार्श्व आंदोलन की आवश्यकता होती है, जैसे सुई बार, लूपर और स्प्रेडर। सिलाई की गहराई सिलाई के ऊपरी और निचली सतह के बीच की दूरी है। यह अंग टाके के लिए एक कारक है।

टाका वर्गीकरण: टाका वर्गीकरण सिलाई की संरचना और इंटरलैसिंग की विधि पर आधारित होता है।

100 श्रेणी सिलाई (एक धागे से चैन सिलाई) एक सुई धागा और एक लूपर का उपयोग करना।

आरेख	सिलाई क्लास	धागा संख्या	मुख्य उपयोग
	100 क्लास	1 धागा	कच्ची सिलाई या इल्की सिलाई
	103 क्लास	1 धागा	अंधी सिलाई या हेमिंग
	104 क्लास	1 धागा	अंधी सिलाई या हेमिंग

चित्र 2.2.14 100 श्रेणी सिलाई

200 श्रेणी सिलाई (हाथ सिलाई) – एकल धागे से हाथ से सिला टाका एक सुई धागे का उपयोग करना।

आरेख	सिलाई क्लास	धागा संख्या	मुख्य उपयोग
	202 क्लास	1 धागा	कच्ची सिलाई, टैकिंग व रिपेयर
	205 क्लास	1 धागा	पिकस्टिच-टॉपस्टिच

चित्र 2.2.15 200 श्रेणी सिलाई

300 श्रेणी सिलाई (लॉक सिलाई) – दो या दो से अधिक धागा लॉक सिलाई एक सुई धागा (गो) और एक रील धागे का उपयोग किया जाता है।

आरेख	सिलाई क्लास	धागा संख्या	मुख्य उपयोग
	302 क्लास	2 धागा	कई परतों को एक साथ सिलना
	304 क्लास	2 धागा	जिग-जैग, स्ट्रेच लॉकस्टिच
	308 क्लास	2 धागा	दीर्घी सिलाई
	316 क्लास	2 धागा	3-स्टेप जिग-जैग

चित्र 2.2.16 300 श्रेणी सिलाई

400 श्रेणी सिलाई (वेन सिलाई) – बहु-धागा वेन सिलाई एक या अधिक सुई धागों और एक या एक से अधिक लूपर धागे का उपयोग करता है।

आरेख	सिलाई क्लास	धागा संख्या	मुख्य उपयोग
	401 क्लास	2 धागा	मध्यम शिंदाय के साथ कई परतों को एक साथ सिलना
	404 क्लास	2 धागा	जिगजैग के साथ टॉमस्टिचिंग या सीमिंग
	406 क्लास	3 धागा	विशेष रूप से सिलाई बड़े शिंदाय के साथ वेन स्टिच

चित्र 2.2.17 400 श्रेणी सिलाई

500 श्रेणी सिलाई (ओवरएज सिलाई) – बहु-धागा ओवरएज वेन सिलाई सुई धागा (गो) और लूपर धागा (गो) का उपयोग करता है।

आरेख	सिलाई क्लास	धागा संख्या	मुख्य उपयोग
	501 क्लास	1 धागा	सजिन / काल सिलने के लिए एक सुई ओवर एज स्टिच
	502 क्लास	2 धागा	सजिन के लिए एक सुई ओवर एज स्टिच
	503 क्लास	2 धागा	कपड़े की किनारी धा जाँसधोकर के साथ सजिन के लिए एक सुई ओवर एज स्टिच
	504 क्लास	3 धागा	सजिन / काली सिलाई के लिए एक सुई ओवर एज स्टिच

आरेख	सिलाई क्लास	घागा संख्या	मुख्य उपयोग
	512 क्लास	4 घागा	बुने कपड़ों की सिलाई के लिए मीका सेप्टी स्टिच
	514 क्लास	4 घागा	बुने कपड़ों की सिलाई के लिए जेयर ऐल स्टिच
	515 क्लास	4 घागा	बुने कपड़ों की सिलाई के लिए टू सेप्टी स्टिच
	516 क्लास	5 घागा	बुने कपड़ों की सिलाई के लिए टू सेप्टी स्टिच

चित्र 2.218: 500 श्रेणी टाक - बहु-घागा जेयरऐज घेन सिलाई

600 श्रेणी सिलाई (समतल सिलाई) - बहु घागा कवर टाके

आरेख	सिलाई क्लास	घागा संख्या	मुख्य उपयोग
	602 क्लास	4 घागा	कवर स्टिच व बुने कपड़ों की सिलाई
	605 क्लास	5 घागा	कवर स्टिच
	607 क्लास	6 घागा	वाइब कवच स्टिच

चित्र 2.219: 600 श्रेणी टाक - बहु घागा कवर टाके

बुने कपड़ों के लिए प्रति इंच टाके

टाके की लंबाई एक इंच के भीतर पाए घागे की लंबाई की संख्या को मापने से मापा जाता है। जैसे कि आप यहां देख सकते हैं, यहां इस तरह में लगभग 9 एसपीआई सिलाई है।



चित्र 2.220: सिलाई की लंबाई का माप

परिधान	एसपीआई	टिप्पणियाँ	परिधान	एसपीआई	टिप्पणियाँ
डेनिम जींस, जैकेट, स्कर्ट	7-8	प्रति इंच कम टाँके आम तौर पर अधिक विपरीत सिलार्ड की उपस्थिति देते हैं।	बच्चों के कपड़े	8-10	आमतौर पर 8 से 10 एसपीआई पर्याप्त हैं पर्याप्त तह शक्ति प्रदान करने के लिए और इसी समय पर जल्दी चक्र के लिए अनुमति देता है।
पैंट या शॉर्ट्स टवील	8-10	प्रति इंच अधिक टाँके तह के लीस को कम करने में मदद करता है।	कपड़े, स्कर्ट	10-12	ज्यादातर आपरेशन का लॉकटाया होने के कारण, आमतौर पर पर्याप्त तह शक्ति प्रदान करने के लिए 10-12 एसपीआई की आवश्यकता होती है।
पायजामा, पोशाक, पैट, स्लैक्स	10-12	सर्ज पैनाल जैसे कुछ कामों पर लंबे लम्बाई वाली सिलार्ड का उपयोग करना वाछनीय हो सकता है।	स्लैक्स, कपड़े, स्कर्ट, आदि पर अघ सिलार्ड कार्य	3-5	एक लंबी लम्बाई वाली सिलार्ड परिधान के बाहर पर गड़दे को कम करने या पन्ना के बाहर सुई की पैट की उपस्थिति को कम करने के लिए वाछनीय होती है।
ड्रेस शर्ट या क्लाउज	14-20	अधिक एसपीआई का प्रयोग अधिकतर दर्जी की सिलार्ड उपस्थिति दर्शाएगा और बुनाई के दौरान बेहतर सिलार्ड देगा।	बटन सीना (4 छेद वाला बटन)	16	बटन सीने वाली मशीनें एक मशीनें होती हैं जिसमें प्रति चक्र टाँके की एक पूर्व निर्धारित संख्या होती है।

अनीपचारिक शर्ट, ब्लाउज़, टॉप	10-14	अधिक एसपीआई का प्रयोग अधिकतर दर्जी की सिलाई उपस्थिति दर्शाएगा और बुनाई के दौरान अधिक एसपीआई का प्रयोग अधिकतर दर्जी की सिलाई उपस्थिति दर्शाएगा और बुनाई के दौरान बेहतर सिलाई देगा।	बटन छेद (1/2 इंच झालर या कोड़ा सिलाई)	85-90	आम तौर पर खड़ी सिलाई - लॉकटाँका बटन के छेद वाली मशीन के साथ लगभग 85-90 टाँके।
------------------------------	-------	---	---------------------------------------	-------	---

चित्र 2.221- सिलाई की लंबाई मापने वाली तालिका

2.29 परिक्षण सिलाई करना

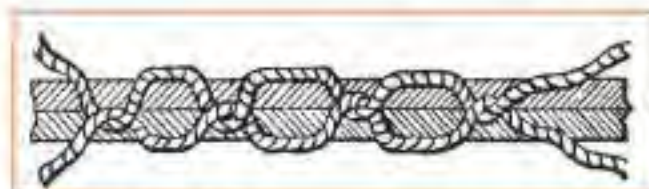
सिलाई में बहुत अच्छा होने के लिए, आपको अभ्यास करने की जरूरत है। इसलिए आवश्यक है कि समय-समय पर सिलाई परीक्षण और अभ्यास करते रहें जब तक कि इसमें निपुणता हासिल ना कर लें। यहां कुछ सबसे आम और महत्वपूर्ण प्रकार की सिलाई जैसे लॉक और चैन सिलाई हैं। नीचे वे चरण हैं जो दिखाते हैं कि कैसे गतिविधि में दिए सरल चरणों का पालन करके सिलाई मशीन पर काम करें।

दो मुख्य प्रकार की सिलाई है

1. लॉक सिलाई
2. चैन सिलाई

लॉक सिलाई

यह वह सिलाई है जो सुई के धागे और शील के धागे के इंटरलाकिंग के द्वारा सिलाई मशीन पर की जाती है। लॉक सिलाई में उन्हें कपड़े में जिससे वे गुजरते हैं उन्हें एक साथ 'जोड़' देता है।



चित्र 2.222- लॉक सिलाई

चैन सिलाई

यह एक सजावटी सिलाई है। यहां छोर इस तरह से जुड़े होते हैं जैसे चैन में लिंक। चैन सिलाई सिलाई की मशीन और चैन की लिंक की तरह कढ़ाई है। यह सिलाई और कढ़ाई की तकनीक है जिसमें गाँठ की श्रृंखला चैन की तरह पैटर्न बनाने के लिए एक साथ जुड़े होते हैं। नीचे दिए गए चरणों में लॉक सिलाई और चैन सिलाई के प्रदर्शन के लिए गतिविधि दी गई है।



चित्र 2.223- चैन सिलाई (सजाई)

2.2.10 लॉक शिलाई के लिए चरण



- चरण 1:**
- स्लाइड फ्लेट को खुला रखें, ताकि हुक सेट दिखें।
 - सुई को उसके निम्नतम स्थान में सेट में डालें, जिसके माध्यम से यह धीरे-धीरे हल्का बढ़िया हिलाकर सेट पहुंचेगा।
 - अब, बाय पहिया का उपयोग करते हुए सुई को ऊपर लाएं।
 - सुई-खाना (ऊपरी-खाना) ढीला हो जाता है जब सुई अपनी न्यूनतम स्थिति से ऊपर चली जाती है।
 - सेल के बाहरी हुक के ब्लेड फ्लैट असेंबली त्रुप के आकार के ऊपरी धारों को फोकसता है और उसे चौकता है।
 - ऊपरी धारों को फिर अंदरूनी हुक धारों को अलग करने वाले डिस्को से अलग किया जाता है।
 - जो सुई-खाना विपरीत (या पीछे) मोतरी हुक द्वारा लिया जाता है।
 - इसी समय कपड़े को जोर सुई-खाना मोतरी हुक के चारों ओर सही ढंग से अलग किया जाता है।



- चरण 2:**
- स्लाइड फ्लेट को खुला रखें, ताकि हुक सेट दिखें।
 - सुई को उसके निम्नतम स्थान में सेट में डालें, जिसके माध्यम से यह धीरे-धीरे हल्का बढ़िया हिलाकर सेट पहुंचेगा।
 - अब, बाय पहिया का उपयोग करते हुए सुई को ऊपर लाएं।
 - सुई-खाना (ऊपरी-खाना) ढीला हो जाता है जब सुई अपनी न्यूनतम स्थिति से ऊपर चली जाती है।
 - सेल के बाहरी हुक के ब्लेड फ्लैट असेंबली त्रुप के आकार के ऊपरी धारों को फोकसता है और उसे चौकता है।
 - ऊपरी धारों को फिर अंदरूनी हुक धारों को अलग करने वाले डिस्को से अलग किया जाता है।

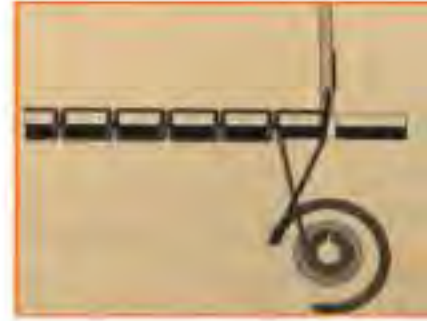
- सुई न्यूनतम स्थिति में है।
- ऊपर का खाना ढीला हो जाता है जब सुई अपनी न्यूनतम स्थिति से ऊपर चली जाती है।
- सुई-खाना (ऊपरी-खाना) एक त्रुप की तरफ बन जाता है जो ऊपर सुई के धारों को फोकस लेता है।
- सुई सुई-धारा के त्रुप में प्रवेश करती है जिसे खुलाइ द्वारा चौक किया जाता है।

2.2.11 चैन शिलाई के लिए चरण

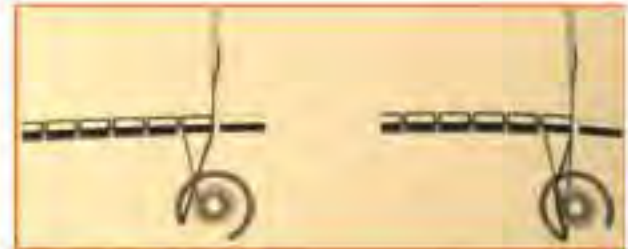


- चरण 1:**
- सुई न्यूनतम स्थिति में है।
 - ऊपर का खाना ढीला हो जाता है जब सुई अपनी न्यूनतम स्थिति से ऊपर चली जाती है।
 - सुई-खाना (ऊपरी-खाना) एक त्रुप की तरफ बन जाता है जो ऊपर सुई के धारों को फोकस लेता है।
 - सुई सुई-धारा के त्रुप में प्रवेश करती है जिसे खुलाइ द्वारा चौक किया जाता है।

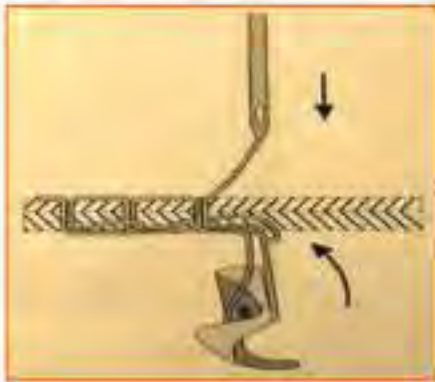
- जो सुई-धारा विपरीत (या पीछे) मोतरी हुक द्वारा लिया जाता है।
- इसी समय कपड़े को जोर सुई-खाना मोतरी हुक के चारों ओर सही ढंग से अलग किया जाता है।
- सुई न्यूनतम स्थिति में है।



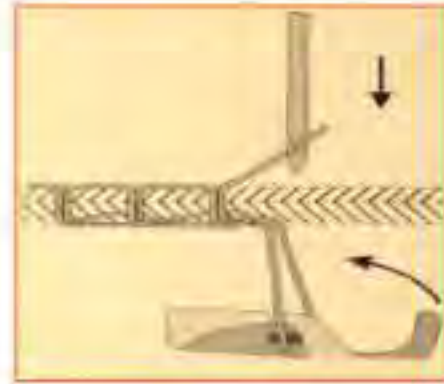
- चरण 3:**
- इस प्रकार ऊपरी धारा नीचे के धारों के साथ लॉक-स्टिच हो (लिफ्ट) जाता है।
 - शिलाई का गठन पूरा होता है जब ऊपरी धारा नीचे के धारों को उठाता है।
 - खिड़ डींग ब्रेसर फ्लैट के नीचे कपड़े के बिना सिले भाग को चक्का देता है।
 - सुई नीचे आती है और कपड़े के अंदर चली जाती है चरण 1 से 11 को दोहराने के लिए।



- चरण 2:**
- सुई कपड़े आती है और और कपड़े को अलग आ जाती है और कपड़े को बिना शिला हुआ भाग अमी एकलता जाता है जिससे शिलाई बन सके।
 - ऊपर घुमता है और उपर की सुई-धागे को ऊपर फकाया या उसे हटाया है।
 - इसके अलावा जैसे वह घुमता है तब सुई-धागे को खिंचता रहता है। सुई-धाग उगने केला जाता है और सुई-धागा जीवर को ऊपर चढते हुए धागे को अपने साथ ले जाता है।



- चरण 3:**
- तब घुमता रहता है और धागे को अपने नीचे की ओर खिंचता है।
 - धागा जैसे तब जीवर धागे के पहले पाश को टाइट करता है जिसे तब ने चरण 6 में बताया था।
 - जबकि फीस हटाया हो गया है (फीस धागे में फीसिंग का एक बड़ा रमाण लिया) और शिलाई गठित हुई।
 - सुई फिर से कपड़े में घुसती है और अगली शिलाई का निर्माण सभी कदमों को दोहरा कर जारी रखती है।



2.2.12 सामान्य गति से शिलाई



उपरोक्त गतिविधि लॉक शिलाई और घेन शिलाई के लिए परिक्षण शिलाई का संचालन करने के लिए की गई थी। अब देखते हैं कि कैसे सामान्य गति से शिलाई की जाती है।

- **चरण 1:** सुई और मशीन के सुई-धागे और रील धागे में धागा डालें।
- **चरण 2:** बेकार कपड़े का इस्तेमाल करते हुए धागे के तनाव को समायोजित करें।
- **चरण 3:** कपड़े के नमूने को मशीन के बाएँ छोर पर रखें।
- **चरण 4:** शिलाई का काम शुरू करने का समय कहीं लिखें।
- **चरण 5:** बाएँ हाथ के साथ कपड़े के नमूने को रखें।
- **चरण 6:** घुटना उठाने का उपयोग करते हुए प्रेसर फुट को उठाएं।
- **चरण 7:** कपड़े के नमूने को प्रेसर फुट के नीचे इस तरह रखें कि सही कपड़े का शुरूआती प्वाइंट टीक

सुई की नोक के नीचे हो। (चित्र 2.2.47)

- **चरण 8:** प्रेसर फुट को नीचे करें।
- **चरण 9:** दाहिने पैर के पंजे के साथ पैडल को नीचे दबाएं।



चित्र 2.2.4 सामान्य गति से शिलाई

- **चरण 10:** पैडल को और अधिक दबाने के साथ इस तरह नीचे दबाया जाते रहे कि इस मशीन सामान्य गति (गति के उच्च गति) से रहे।

- **चरण 11:** जैसे वह जाने बढ़ता है नमूने को अपने हाथों से मार्ग दिखाएँ।
- **चरण 12:** सिलाई को विहित सीमी रेखा के साथ सिलना जारी रखें।
- **चरण 13:** सिलाई की मशीन को रोकने के निहाल पर बंद करें।
- **चरण 14:** पैडल के पीछले भाग को बाएँ पैर की एड़ी के साथ नीचे दबाएँ।
- **चरण 15:** प्रेसर फुट को उठाएँ और नमूने को बाहर खींचें।

- **चरण 16:** दाहिने हाथ में टिगर को फाँड़े और और भाग को छोड़ा करें।
- **चरण 17:** नमूने पर सभी 10 जड़ों को लिए 6 से 10 चरणों को दोहराएँ।
- **चरण 18:** पूरा होने के बाद, बाईं और मशीन से नमूना निकालें। (चित्र 22.48)
- **चरण 19:** समाप्त करने के समय को लिखें।

2.2.13 कोने की सिलाई और ज़िगज़ैग सिलाई का अभ्यास करना

2.2.13.1 कोने की सिलाई



- **चरण 1:** सुई और मशीन को सुई-जागे और रील चाने में धागा रखें।
- **चरण 2:** कपड़े कापड़े का इस्तेमाल करते हुए जागे को तनाव को समायोजित करें।
- **चरण 3:** कपड़े के नमूने को मशीन के बाईं छोर पर रखें।
- **चरण 4:** सिलाई का काम शुरू करने का समय कहीं लिखें।
- **चरण 5:** बाएँ हाथ को साथ कपड़े के नमूने को रखें।
- **चरण 6:** मूटना उठाने का उपयोग करते हुए प्रेसर फुट को उठाएँ।
- **चरण 7:** कपड़े को नमूने को प्रेसर फुट को नीचे हटा लें यह देखें कि सभी कपड़े का शुरुआती प्वाइंट ठीक सुई की नोक के नीचे हो। (चित्र 22.47)
- **चरण 8:** प्रेसर फुट को नीचे करें।
- **चरण 9:** फील नियंत्रण जीवर (रिवर्स सिलाई जीवर) को ऊपरके निम्नतम स्थान तक दबाएँ।



चित्र 22.25 कोने की सिलाई

- **चरण 10:** धीमी गति से 2-3 उलटें टाँके मिलें।
- **चरण 11:** सिलाई बंद करें।
- **चरण 12:** रिवर्स सिलाई जीवर को छोड़ें जिससे मशीन नियंत्रित रूप से सिलाई (आगे की दिशा) में कर सके।
- **चरण 13:** सामान्य गति अर्थात् उच्च गति पर सिलाई शुरू करें।
- **चरण 14:** उस रेखा को दाब-बाध सिलाई करते रहें।
- **चरण 15:** जब कोने पास आने लगे तो गति धीमी कर दें।
- **चरण 16:** कोने के छोर पर आकर सिलाई बंद कर दें।
- **चरण 17:** जोसे में सुई को नीचे करें।
- **चरण 18:** प्रेसर फुट उठाएँ।
- **चरण 19:** गिरने की स्थिति में या न्यूनतम स्थिति (नमूना कपड़े को अंदर खालों में सुई को रखते हुए, नमूना कपड़े को पलते)।
- **चरण 20:** कपड़े के नमूने को इस तरह से सीधा रखें कि सिलाई की रेखा झड़ग (कोने पर रोकने के बिंदु के बाद) सुई बिंदु और सिलाई लइन के साथ कतार में संरेखित हो।
- **चरण 21:** प्रेसर फुट को नीचे करें।
- **चरण 22:** सीमे टाँके सीग।
- **चरण 23:** सभी कोनों में 14-22 चरणों को दोहराएँ। (चित्र 22.48)
- **चरण 24:** सिलाई समाप्त के तब तक पर सिलाई बंद करें।
- **चरण 25:** पैडल के पीछे को बाएँ पैर की एड़ी के साथ नीचे दबाएँ।
- **चरण 26:** प्रेसर फुट को उठाएँ और नमूने को बाहर खींचें।

2.2.13.2 बक्र सिलाई (बायां बक्र और दायां बक्र)



चरण 1 सुई और मशीन को सुई-धामें और रीज धागे में धागा डालें।

चरण 2 कपड़े का इस्तेमाल करते हुए धागे को रसातल को समायोजित करें।

चरण 3 कपड़े को नमूने को मशीन को बाएँ धोर पर रखें।

चरण 4 सिलाई का काम शुरू करने का समय कहीं लिखें।

चरण 5 बाएँ हल्के को सक्ष कपड़े को नमूने को खींचें।

चरण 6 घुटना तबाने का उपयोग करते हुए प्रेसर फुट को उठाए।

चरण 7 सिलाई को बाईं ओर बक्र को बाहरी अर्धवृत्त से सिलना शुरू करें।

चरण 8 कपड़े को नमूने को प्रेसर फुट को नीचे इस तरह रखें कि सही कपड़े का सुरक्षाती आइटम ठीक सुई की पीछे के नीचे हो।

चरण 9 प्रेसर फुट को नीचे करें।

चरण 10 मील नियंत्रण जीवर (रिवर्स सिलाई जीवर) को एकदम निम्नतम स्थान तक उभाए।



चित्र 2.2.20: बक्र सिलाई

उद्योग यात्रा

एक पश्चिमान विनिर्माण यूनिट का दौरा करने का उद्देश्य है एसएमओ के काम में शामिल विभिन्न प्रक्रियाओं के बारे में व्यावहारिक ज्ञान प्राप्त करना। इस यात्रा के दौरान आपको सिलाई मशीन ऑपरेटरों और पर्यवेक्षकों के साथ कैसे उद्योग में काम किया जाता है यह समझने के लिए बातचीत करनी होगी। सुनिश्चित करें कि आपके पास एक कॉपी हो और उस पर सभी महत्वपूर्ण बिंदुओं को लिखें जो पश्चिमान विनिर्माण यूनिट में आपकी बातचीत के दौरान आएंगे। जब आप एक पश्चिमान विनिर्माण यूनिट में जाएं, आपको चाहिए:

चरण 10 बाहिने धोर को घटने को सक्ष पैडल को नीचे दबाए।

चरण 11 पैडल को और अधिक बल के साथ इस तरह नीचे दबाया जाये रखें कि इस मशीन सामान्य गति (जाने कि टक्क गति) से बलें।

चरण 12 जैसे बक्र आगे बढ़ता है नमूने को अपने झंझों से नार्म दिखाए।

चरण 13 सिलाई को विहित बक्र के साथ सिलना जारी रखें।

चरण 14 सिलाई की मशीन को रोकने को निशान पर बंद करें।

चरण 15 पैडल को पीछले नाग को बाएँ धोर की पृष्ठी के सक्ष नीचे दबाए।

चरण 16 प्रेसर फुट को उठाए और नमूने को बाहर खींचें।

चरण 17 बाहिने हल्के में प्रेसर को नकसे और और धागे को छोटा करें।

चरण 18 नमूने पर सभी 7 बलों के लिए 8 से 16 बरणों को दोहराए।

चरण 19 जब सभी 7 धाएँ बलें लें लिए बरण 6-16 को दोहरा कर कलेंडीट पर बाहरी धाएँ बक्र पर सिलने का अभ्यास करें।

चरण 20 इस के जांचोक्षण पर काल से जो कपड़े की नार्म दिखाता है विसं बक्र को विशा में परिकल्पन के अनुसार परिवर्तन करना चाहिए।

चरण 21 पूरा होने के बाद, बाईं ओर मशीन से नमूना निकालें।

चरण 22 सम्पन्न करने के समय को जितें।

- इस बात का विश्लेषण करें कि कैसे एक एसएमओ, सिलाई मशीन को सूत्रण, मशीन में धागा लगाने, रीज को संलग्न करना और सुई को बदलना आदि कामों के लिए सिलाई मशीन को समायोजित करता है।
- विभिन्न प्रकार के टांके और कौन सा टाका अलग-अलग कपड़ों के लिए सही है इसे समझें।
- अगर आपके पास कुछ प्रश्न हैं तो एसएमओ/पर्यवेक्षकों से पूछें।

यूनिट 2.3: पैट सिलना

यूनिट का उद्देश्य

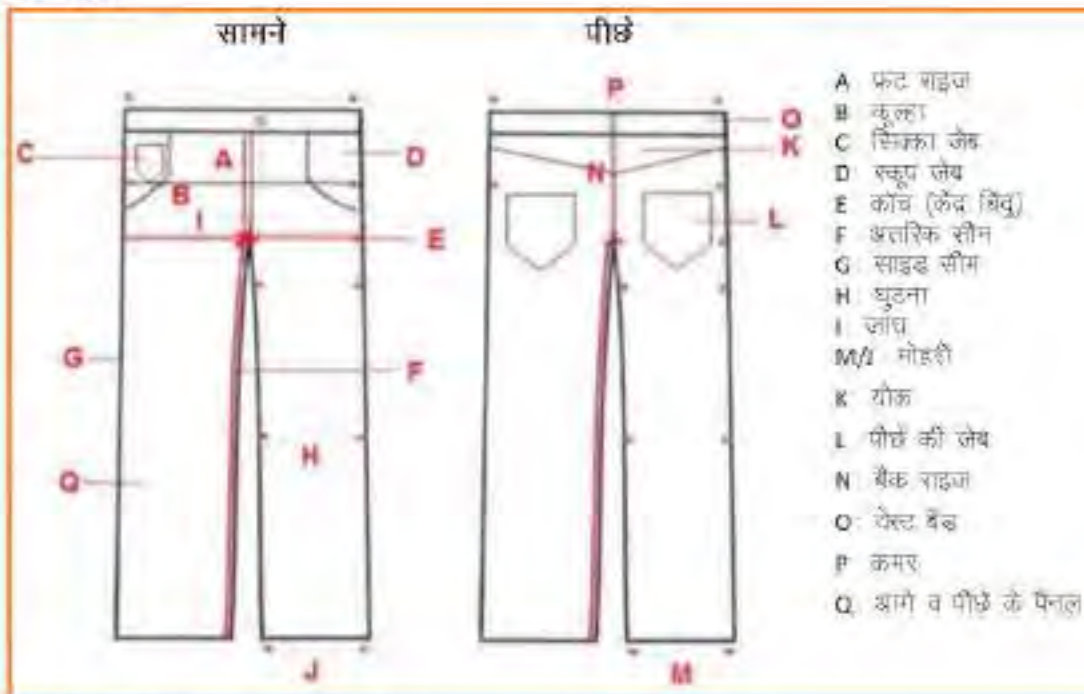


यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. पैट के विभिन्न भागों को पहचानने में।
2. पैट सिलने में।

2.3.1 पैट की सिलाई

पैट के हिस्से



चित्र 2.3.1: पैट के हिस्से

2.3.2 जेब, खीसे और आस्तीन के प्रकार

जेब: जेब एक थैला है— या लिफाफे की तरह सद्दुक जिसे छोटे सामान को रखने के लिए कपड़े में बांधा या डाला जाता है।



चित्र 2.2.2 जेबों के प्रकार

खीसे: खीसा पायजामा या स्कर्ट के ऊपरी भाग में खुलता है, या पोशाक के गर्दन पर या आस्तीन पर होता है। खीसे लगभग हमेशा कपड़ों डालने या आसानी से हटाने की अनुमति देने के लिए उपयोग किया जाता है।



चित्र 2.2.3 खीसे के प्रकार

आस्तीन: आस्तीन परिधान का वह हिस्सा है जो आस्तीन को ढकता है, या जिसके माध्यम से हाथ गुजरता या निकलता है।

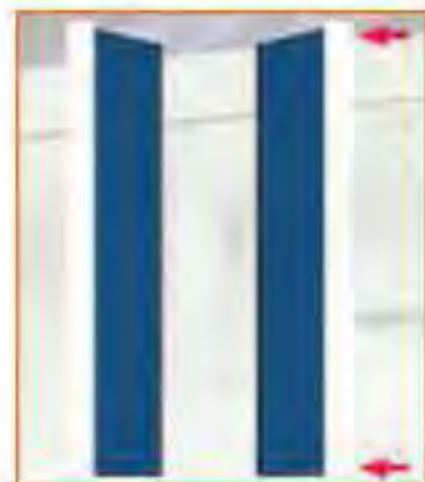


चित्र 2.2.4 आस्तीन के प्रकार

2.3.3 पैट सिलने के लिए चरण

2.3.3.1 जेब बैग की तैयारी (सामने की)

चरण 1: दोनों ऊपर की ओर मुड़ कर धरे टुकड़ों को ले और स्प्रेडर/पिन कोनों पर ओवरलॉक/सिलाई करें। सुनिश्चित करें कि टुकड़ों को मुड़ ऊपर की ओर हो।



चरण 2: दोनों नीचे की ओर देखने वाले टुकड़ों को जो और कठ दोनों पर ओवरलॉक सिलाई करें। फिर से सुनिश्चित करें कि टुकड़े के मुह ऊपर की ओर हों।

ध्यान दें कि सिलाई का निशान नीचे मुह कर रहे टुकड़ों पर हो।
ध्यान दें कि ओवरलॉक सिलाई एक ही ओर हो।



चरण 3: दोनों जेब के धूल के टुकड़े और दोनों ऊपर की ओर देख रहे टुकड़े लें। ऊपर की ओर देख रहे टुकड़ों को जेब के धूल के टुकड़ों पर इस तरह रखें कि ओवरलॉक का हिस्सा अंदर की ओर हो और सिलाई ऊपर की ओर हो।



चरण 4: ओवरलॉक सिलाई को किनारे पर लॉक सिलाई करें।



चरण 5: दोनों नीचे की ओर देख रहे टुकड़ों को लें और जेब के धूल के दूसरे ओर रखें।



चरण 6: ओवरलॉक एक सिलाई के किनारे पर लॉक सिलाई करें।



2.3.3.2 जेब लगाना (सामने की ओर)

चरण 1: सामने के दो टुकड़े लें और उन्हें चऊपर की ओर रखते हुए सिलने वाले कपड़े पर रखें।



चरण 2: जेब का धूल लें और उसे बाएं आगे के टुकड़े पर इस तरह रखें कि वह जेब के मुह के साथ संरेखित हो जाए।



चरण 3: ऊपर से नीचे तक थोटा प्लेट पर मार्गदर्शन के रूप में 1/4 जाड़न लेकर 8 मिमी की सिलाई करें।



चरण 4: टुकड़े को मोड़ें और जेब के मुह की ओर 4 मिमी सिलाई करें।



चरण 5: सिलाई के निशान पर नीचे और ऊपर की ओर मुह का मिलान करें।



2.3.3.3 जेब लगाना (पीछे की ओर)



चरण 1: पीछे के टुकड़े पर सिलाई के निशान और जेब के निशान का का ध्यान रखें।



चरण 6: कमर से शुरू करते हुए जेब के बाएं सामने के टुकड़े के बाहरी ओर 2 मिमी सिलाई करें।



चरण 7: जेब के बाँचे के एक छिस्से 5 बागा जोपरलॉक लगाए।



चरण 8: दूसरा जेब का बेल्ट जे और उतरे जेब के बेल्टे को साथ आगे की दाईं ओर संरक्षित करें (आमने-सामने)।

चरण 9: दाहिने हाथ की ओर जेब के लिए चरण 3-7 दोहराए।

चरण 2: बीच के सिलाई निशान पर कपड़े को मोड़ें और निशान से बीच के निशान तक सिलाई करते हुए बार्ट बनाएं।



चरण 3: पीछे की जेब को पीछे में से एक को लें। इसे इस तरह से पीछे के टुकड़े के नीचे लगाएं कि पीछे के टुकड़े के ऊपरी अंत और जेब का बेला टीक से संरेखित हो। सुनिश्चित करें कि जेब का बेला कार्ट से बीच में संरेखित हो।



चरण 4: एक तुल्य हुए कट्टी के टुकड़े को लें और उसे जेब के निशान के ऊपर इस तरह रखें कि शीर्ष निशान विलाई के और नीचे के निशान कट्टी के टुकड़े से उका हो और दोनों ओर से बराबर दूरी पर हो।



चरण 5: अब पीछे से उठे हुए पक्ष से शुरू करते हुए किनारे की सिलाई की ओर 8 मिमी की सिलाई करें। पहली सिलाई, सिलाई के निशान की ओर हो। सिलाई को हल्कता और अंत दोनों पर बैकटैक रखें।



चरण 6: एगले हुए हड्डी के दूसरे टुकड़े को लें और इसे सिले हुए ऊपर की ओर सिले हड्डी के टुकड़े के बगल में रखें।



चरण 7: अब पीछे से उठे हुए पक्ष से शुरू करते हुए किनारे की सिलाई की ओर 8 मिमी की सिलाई करें।



चरण 8: दोनों दृष्टिकोणों के बीच 10-12 मिमी दोनों छोर को छोड़ते हुए कपड़े को काटें।



चरण 9: अब पीछे से उठे हुए पक्ष से शुरू करते हुए किनारे की सिलाई की ओर 8 मिमी की सिलाई करें।



चरण 10: दोनों दृष्टिकोणों के बीच 10-12 मिमी दोनों छोर को छोड़ते हुए कपड़े को काटें।



चरण 11: सिले हुए भाग के बगल में मुड़े हुए भाग के कोने को सिलें।



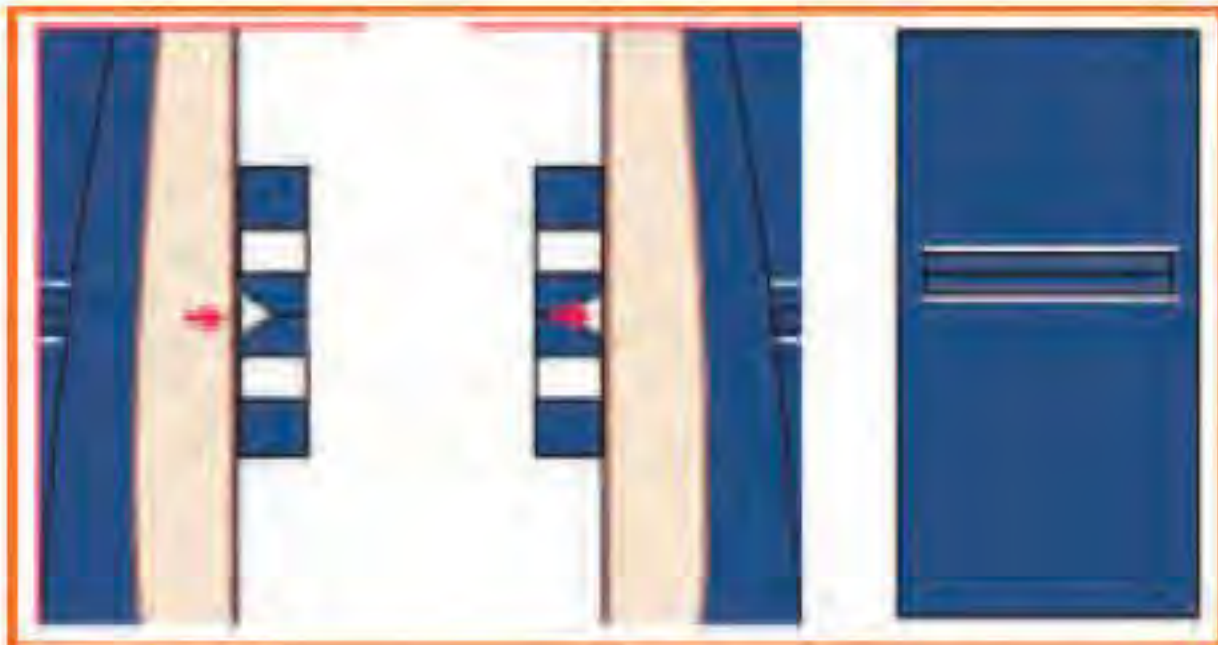
चरण 12: हड्डी चरणों 10 और 11 को अन्य के लिए दोहराएं।



चरण 13: बचे हुए कपड़े को अंदर की ओर ढकेलें।



चरण 14: कट लगे भाग के अंत में सिलाई करें।



चरण 15: नीचे की हड्डी के टुकड़ा के खुले हुए कोने पर ओवरलॉक सिलाई करें।



चरण 16: लॉक सिलाई का उपयोग करते हुए जेब थैले के साथ हड्डी के टुकड़े को जोड़ें।



चरण 17: ओवरलॉक रखो पीछे की ओर मुंह कर रहे जेब पर ओवरलॉक सिलाई करें।



चरण 18: जेब के थैले का दूसरा टुकड़ा लें। पीछे की जेब को जेब के थैले के ऊपर से 2-1/2 इंच की दूरी पर जेब थैले के शीर्ष पर रखें।



चरण 19: बोपरलोक हिस्से पर एक लॉक सिलाई करें।



चरण 20: पहला जेब धौला लें, जो कि जो पहले से ही पीछे के टुकड़े के साथ सिला हुआ है। इस पर अन्य जेब धौला रखें। दोनों धौले पूरी तरह से मेल में आने चाहिए।



चरण 21: दोनों जेब धौलो को एक-साथ जोड़ने के लिए अवर की तरह सिलाई लगाएं।



चरण 22: 5-वागा बोपरलोक सिलाई जाए (पीछे की ओर उठा हुआ) से शुरू करते हुए बाईं ओर ले जाए।



चरण 23: कपड़े के साथ जेब धौले के धौले ऊपरी छोर को सिलने के लिए कमर पर 3 मिमी लॉक सिलाई लगाएं, जो बाएं से शुरू होते हुए बाईं ओर मिलें।



2.3.3.4 पीट में जिप लगाने की जगह बनाना और जोड़ना



चरण 1: मसूफा जे-फ्लार्ड टुकड़ा ले और कपड़े के सिरे की ओर पक्ष पक्ष से नीचे से शुरू करते हुए ऊपर की ओर सिलाई करें।



चरण 2: फ्लार्ड सहायक भाग ले। उसी दो बराबर भागों में बट लें और लंबे खुले पक्ष पर लॉक सिलाई करें और दूसरी फ्लार्ड छोटे खुलने वाले पक्ष पर करें।



चरण 3: पर्युक्त जे-पलाई टुकड़ा जे और कपड़े के सिरे की ओर तक पदा को नीचे से शुरू करती हुए ऊपर की ओर सिलाई करें।



चरण 4: बायाँ वज बायाँ टुकड़ा जे और जे-पलाई टुकड़े उसके ऊपर रख दें। जे-पलाई के सीधे टूटे हिस्से को जे-पलाई के पीछे के हिस्से के साथ तालमेल बिठाते हुए ऊपर की ओर सिलाई करा रखें।



चरण 5: नीचे से शुरू होते हुए ऊपर की ओर (ऊपर लड़ान) 8 मिमी जॉक सिलाई लगाए।



चरण 6: जे-पलाई टुकड़े को मुनार और पलाई के नीचे से ऊपर की ओर लॉन्गपैज सिलाई जालें। सुनिश्चित करें कि काले किनारे पलाई की ओर मुड़ कर रहे हों।



2.3.3.5 जिपेर जोड़ना



चरण 1: जिपेर जे, उसे खोलें और स्लाइडर को नीचे जाए।



चरण 2: मलाहटार के साथ जिपेर को नीचे की ओर पलाई टुकड़े को ऊपर सीधे कोने से 8 मिमी और नीचे की ओर 6 मिमी पर रखें। जिपेर के निचले कोने को पलाई टुकड़े के बायाँ हिस्से के साथ संरेखित करें।



चरण 3: जिपर के बटन और ऊपर से नीचे किलारे पर सिलाई करें।

चरण 4: जिपर को बंद करें और टुकड़े को 180 डिग्री वक्रिणाकृत कर घुमाएँ।



चरण 5: अब नीचे से शुरू करते हुए ऊपर की ओर 4 मिमी सिलाई करें।



चरण 6: फ्लाइंग सहायक भाग लें। स्लाइडर के साथ जिपर को फ्लाइंग सहायक की ओर रखें। जिपर के अंत को टीक से संरेखित करें और फ्लाइंग सहायक भाग को ओवरलॉक करें।



चरण 7: कपड़े को मोड़ें और जिपर पर नीचे से शुरू होते हुए ऊपर की ओर किलारे सिलें।



चरण 8: आगे के टाए टुकड़े को ले और उसे आगे के छठे भाग को जिपर पर रखें। सुनिश्चित करें कि दोनों बाएँ और दाएँ सामने के टुकड़े ऊपर पर मेल जाएँ।



चरण 9: नीचे से शुरू होते हुए ऊपर की ओर 6 मिमी सिलाई लगाएँ।



चरण 10: सिलें हुए पैनलों को फलटे और सामने का हिस्सा ऊपर की ओर लाएँ।



चरण 11: जिपर के दात और कपड़े के किलारे के बीच 1 मिमी का अंतर छोड़ दें और ऊपर टीक लगाएँ।



चरण 12: जिपर खोलें।



चरण 13: जिपर की ओर से सिलाई के बिंदु पर सामने के टुकड़े को मलते।



चरण 14: जे-फाई के तैयार पैटर्न को सामने के उठे भाग पर बाएँ सामने के टुकड़े पर रखें।



चरण 15: तैयार पैटर्न के साथ ऊपर से शुरू होते हुए नीचे की ओर जॉक सिलाई डालें।



चरण 16: जिपर को बंद करें और जे-पैटर्न के साथ जे-सिलाई को पूरा करें।



चरण 17: नीचे गले शुरू होते हुए नीचे की ओर जे-टुकड़े के किनारे पर एक शीर्ष सिलाई लगाएँ।



चरण 18: कपड़े को मलते और आगे के उभारे के ठीक हिस्से पर 6 मिमी सिलाई डालें।



चरण 19: टुकड़े को मोड़ें जिससे कि कपड़े के आगे का हिस्सा सामने दो। ऊपरी उठे भाग पर नीचे से शुरू होते हुए जे-सिलाई के अंत तक किनारे की सिलाई लगाएँ।



2.3.3.6 सिलाई का एक नाप लगाना

चरण 1: दोनों बाएँ और दाएँ बैक टुकड़े लें। उन्हें आसने-सामने लगाए।



चरण 2: बैक साइज पर ऊपर से शुरू होते हुए नीचे की ओर बैक टैक के साथ ऊपर और नीचे 1 सेमी सिलाई लगाए।



चरण 3: अब बैक साइज पर ऊपर से शुरू होते हुए नीचे तक शीवरलीक टाके डालें।



चरण 4: कच्चे किनारों को बाईं और दाहिने ओर बैक साइज के कोने पर ऊपरी टाका डालें।



2.3.3.7 आगे और पीछे के टुकड़ों को जोड़ना

चरण 1: आगे और पीछे के टुकड़ों को इस तरह से रखें कि दोनों टुकड़ों का चेहरा एक-दूसरे के सामने हो।



चरण 2: पूरी धाई जोर-ऊपर से शुरू करते हुए नीचे तक 1 सेमी सिलाई रखी।



चरण 3: कपड़े कोनों को पीछे की ओर मोड़ें। बाईं ओर से शिप कोने पर ऊपर से नीचे की ओर और बाईं ओर के लिए नीचे से ऊपर की ओर ऊपर सिलाई लगाएं।



चरण 4: पीछे और आगे के खटी सिलाई और आगे और पीछे के खुले हिस्सों को संरेखित करें।



चरण 5: 5-वाग ओवरस्टॉक नीचे से शुरू करते हुए दूसरे पिछले भाग पर समाप्त करें।

2.3.3.8 बेल्ट लूप बनाना

चरण 1: शरीर में इस्तेमाल होने वाले कपड़े के 25 मिमी चौड़े लंबे पट्टे को लें।



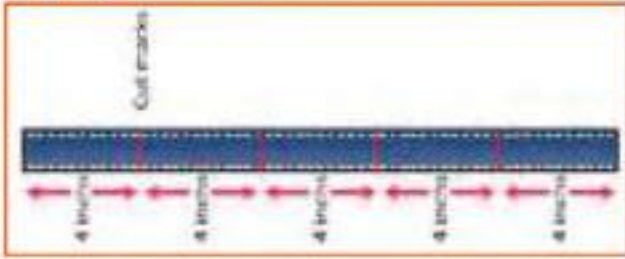
चरण 2: कपड़े किनारों को बाईं ओर मोड़ें और वेक सइज को जॉनें पर ऊमरी टाका झालें।



चरण 3: कपड़े को पीछे से सिलाना और आलाना शुरू करें।



चरण 4: जबाई के लिए पहे पर निश लगाएं।



चरण 5: आवश्यक वांछित जबाई का पहा काटें।



2.3.3.9 बेल्ट लूप लगाना

चरण 1: जबा लूप लगाने के बजाय कमर पर स्थानों के निश बनाएं।

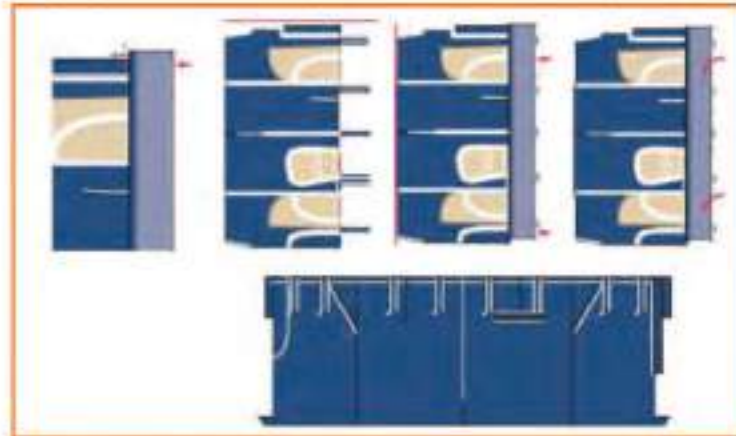


चरण 2: मोड़ने वाले हिस्से को सामने की चाई और पिछले हिस्से के ऊपर बेल्ट को टुकड़े को रखें। बेल्ट का बंध जगह में खड़ा जाना चाहिए।

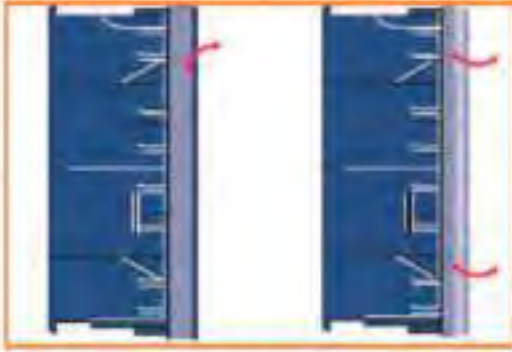


चरण 3: बेल्ट को टुकड़े के मुझे हुए हिस्से के बगल में लॉक सिलाई लगाएं।

कामदे की ओर मुंह करते हुए लूप को लगाएं और अन्य लूपों को आवश्यक स्थान पर रखते हुए जादिर तक सिलें।



चरण 4: वेल्ड के टुकड़े को इस तरह मोड़ें कि बागस में खुले कोन ऊपर हों।

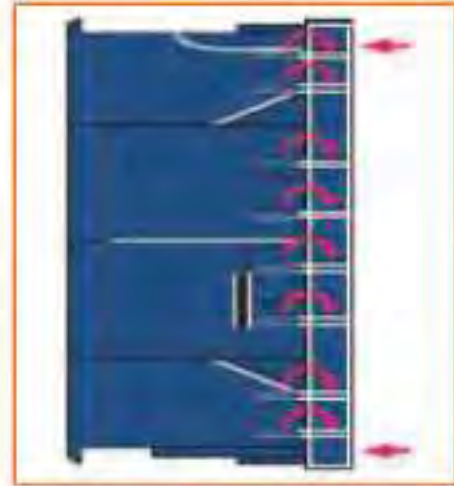


चरण 5: कैक टैक के साथ शुरू होते हुए दोनों पक्षों को खुला रखते आगे में सिलाई करें।

अब फिर से वेल्ड के टुकड़े को मोड़ें जिससे सामने का हिस्सा आगे आए।



चरण 6: अब नीचे की ओर वेल्ड की सिलाई भर में बढ़ते टाक में खत्म दिना।



चरण 7: आगे में वेल्ड के ऊपर की ओर से दोनों पर सिलाई करें और उचित स्थानों पर जूप सिजे।



2.3.3.10 नीचे की बखिया लगाना

चरण 1: बगलों को डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार मोड़ें।



चरण 2: इनसेम से कोनों की सिलाई शुरू करते हुए इनसेम में ही खत्म करें। दूसरे पाव के लिए 1 और 2 चरणों को दोहराएं।



2.3.3.11 फॉल्डर का प्रयोग करते हुए नीचे की बखिया लगाना

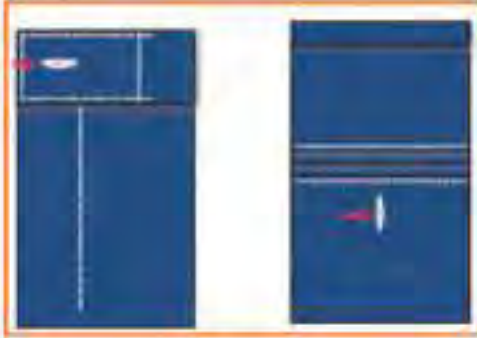
चरण 1: पैट के टाए पैर के नीचे के हिस्से को 1 सेंमी अंदर की ओर मोड़ें। दोबाव कपड़े को आवश्यक चौड़ाई तथा मोटे और 2 या 3 टाके लगाएं।

चरण 2: जोड़े को इस तरह से रखें कि मुड़े हुए भाग को फॉल्डर के अंदर फिट किया जाए और फिर सिलना शुरू करें। कपड़े को टीक से डालें।

चरण 3: दूसरे पाव के लिए 1 और 2 चरणों को दोहराएं।

2.3.3.12 बटन धकड़ना

चरण 1: डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार दाएं दृष्टि की ओर बेल्ट पर बटन के लिए छेद करें। पीछे की ओर पर दूसरा बटन का छेद करें।



2.3.1.14 बटन जोड़ना

चरण 2: दाहिने दृष्टि की ओर बटन सीना डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार बेल्ट और पीठ पर एक बटन को सिलें।



2.3.3.13 बार्स्टैकिंग

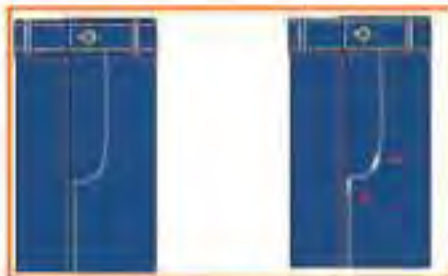
चरण 1: बार्स्टैक को डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार सिलें। आम तौर पर बार्स्टैक आगे की ओर के मुंह के बाएं और दाएं दोनों सिरों पर और आगे और पीछे की ओर के जॉइंट के अंत में लगाए जाते हैं।



चरण 3: आगे और पीछे के सतह के जॉइंट पर बार्स्टैक लगाएं।



चरण 2: जॉइंट-प्लग्स के अंत में और जॉइंट-प्लग्स की डिजाइन पर बार्स्टैक लगाएं।



चरण 4: प्रत्येक बेल्ट लूप के शीपे और त्रज पर बार्स्टैक लगाएं।



चरण 5: पीछे की ओर के दोनों सिरों पर बार्स्टैक लगाएं।



यूनिट 2.4: शर्ट की सिलाई

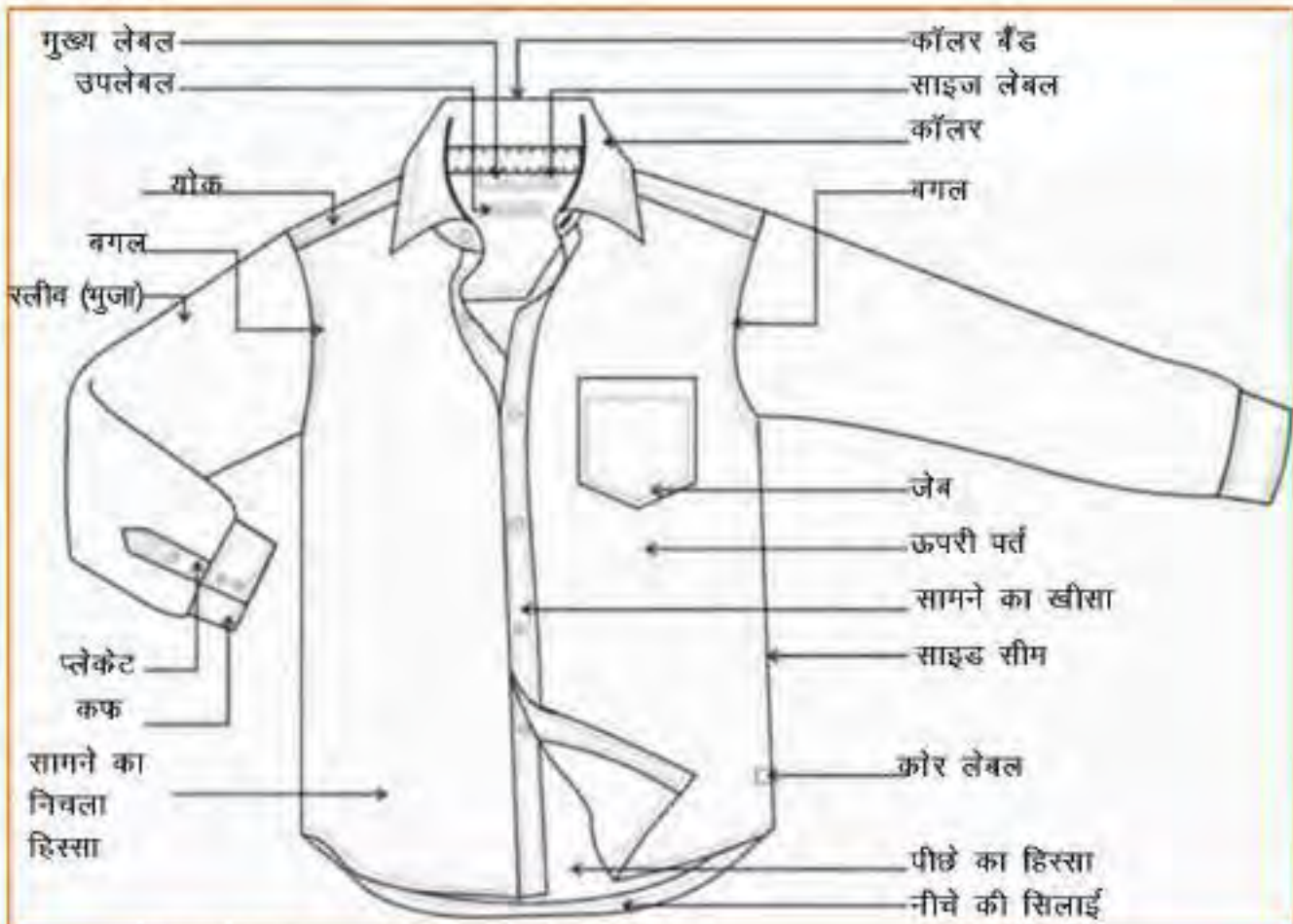
यूनिट उद्देश्य

यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. शर्ट के विभिन्न भागों को पहचानने में।
2. शर्ट सिलने में।

2.4.1 पारंपरिक शर्ट

शर्ट के हिस्से



चित्र 2.4.1: पारंपरिक शर्ट के हिस्से

2.4.2 बाएं हाथ की ओर जेब



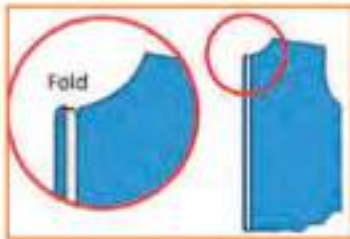
चरण 1: बाएं हाथ की ओर की जेब को लें।



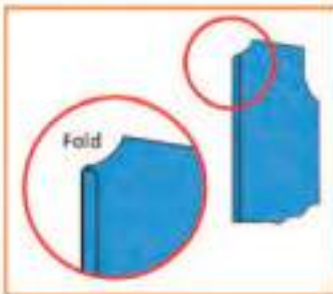
चरण 2: दो निशान लगाएं। डकमें से एक 15 सेमी पर और दूसरी किनारे से 55 सेमी पर लगाएं।



चरण 3: अब, कपड़े को 15 सेमी तक पहले निशान तक मोड़ें और मुड़े हुए हिस्से को इस्त्री से दबाएं।



चरण 4: अब, कपड़े को दूसरे निशान की ओर 4 सेमी तक मोड़ें। जेब 4 सेमी चौड़ी होनी चाहिए।



चरण 5: अब, फिर से मुड़े हुए हिस्से को प्रेस करें।



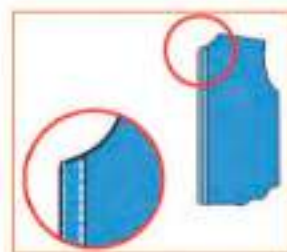
चरण 6: नीचे से शुरू करें और किनारे की सिलाई का इस्तेमाल करते हुए जेब के अंदरूनी हिस्से को सिलें।



चरण 7: एक बार फिर नीचे से, किनारे की सिलाई का इस्तेमाल करते हुए जेब के बाहरी हिस्से को सिलें।



चरण 8: घोंट की प्लेट पर संवर्त फिद को पहचानें और नीचे से जेब के बाहरी किनारे पर 4 मिमी सिलाई डालें।



चरण 9: ऊपर से जेब को नीचे की ओर 4 मिमी सिलें।



2.4.3 दाहिने हाथ की ओर की जेब



चरण 1: कपड़े के पीछे की ओर लगाए निशान को पहचानें।



चरण 2: कपड़े के पीछे की ओर पिछ या गर्दन की ओर 1सेमी कपड़ा मॉडे।

चरण 3: मुड़े हुए हिस्से को इस्वी करें।

चरण 4: अब, दूसरे निशान तक कपड़े को 2.5 सेमी मोडे।



चरण 5: चरण 3 की तरह फिर से मुड़े हुए हिस्से को इस्वी करें।



चरण 6: ऊपर से शुरू करें और किनारे की सिलाई का इस्तेमाल करते हुए जेब के अंदरूनी हिस्से को सिलें।



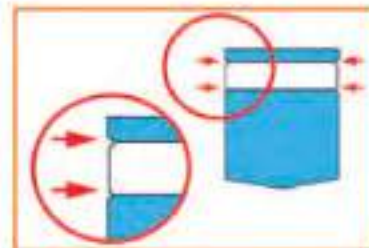
2.4.4 जेब बनाना और सिलना



चरण 1: मुड़े हुए जेब का टुकड़ा लें।



चरण 2: निशान को पहचानें।



चरण 3: अब, कपड़े का ऊपरी हिस्सा 1सेमी पहले निशान तक मोड़ें और मुड़े हुए हिस्से को इन्ची करें।



चरण 5: किनारे की सिलाई का उपयोग करके हुए जेब के मुह के भीतर की ओर सिलाई करें।



चरण 4: अब, दूसरे निशान तक कपड़े को 2.5 सेमी तक मोड़ें। अब, चौबारा मुड़े हुए हिस्से को इन्ची करें।



चरण 6: तैयार पैटर्न को ले और उसमें जेब भर रख दें।



चरण 7: अब, तीन पक्षों को 1 सेमी प्रत्येक को मोड़ें और जैसे मोड़ें उन्हें इन्ची कर दें।



चरण 8: जेब अब संतुलन किये जाने के लिए तैयार है।



2.4.5 जेब जोड़ना



चरण 1: शर्ट के सामने के बार्ड और जेब का टुकड़ा रखें।



चरण 2: जेब के दाएं भाग को कपड़े के कपड़े के सामने जगाए गिराने के साथ मिलाएं।



चरण 3: खींचे की सहायता से जेब को सिलें। 4 सिलाई के बाद बैक टेक बनाएं।



चरण 4:

- 4 मिमी सिलाई का उपयोग कर ऊपर तक सिलें।
- फिर, कपड़े को दक्षिणावर्त घुमाएं।
- अब एक सिलाई को बौने पर लगाएं।
- फिर से कपड़े को दक्षिणावर्त घुमाएं, 4 सिलाई को आध बैक टेक बनाएं।
- कपड़े को मोड़ें। जेब के मुह तक सिलें और बैक टेक बनाएं।



चरण 5:

- कपड़े को दक्षिणावर्त दिशा में घुमाएं। कपड़े में सुई रखें।
- अब तक जेब के किनारे पर सिलाई करें।



चरण 6:

- कपड़े को फिर से दक्षिणावर्त घुमाएं।
- अब तक जेब के किनारे पर सिलाई करें।



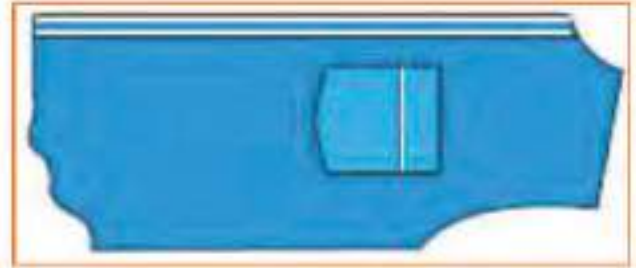
चरण 7: फिर, कपड़े को दक्षिणावर्त घुमाए।



चरण 8: जेब के सिपले हिस्से के किनारे को सिलें।
कपड़े को दक्षिणावर्त घुमाएं और जेब के दूसरे फा को किनारे
को सिलें।



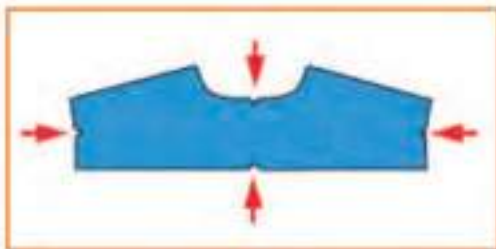
चरण 9: अब, जेब पूरी तरह से बुझ चुकी है।



2.4.6 जोड़ लगाना



- चरण 1:**
- सबसे पहले, निम्नलिखित चिह्न को यादें
 - कमीज के पीछले टुकड़े के केंद्र में एक सिद्ध।
 - जोड़ के टुकड़े में 4 चिह्न
 - एक जोड़ के टुकड़े के पिछले हिस्से के मध्य में
 - एक गले के मध्य में।
 - एक बाएँ बाह के मध्य में।
 - एक दाएँ बाह के मध्य में।



चरण 2: सिलई को कपड़े पर जोड़ का एक टुकड़ा रखें।



चरण 3: दो निशानों को साथ मेल में जोड़ के ऊपर कमीज का पिछला हिस्सा रखें।



चरण 4. अंदर को जोड़ के टुकड़े के दाएं भाग को कमीज के पिछले हिस्से के एकटे भाग में रखना चाहिए। अन्य जोड़ का टुकड़ा ले और उसे कमीज के पिछले टुकड़े के ऊपर रखें और निशान के साथ संरेखित करें।



चरण 5. संरेखण ऐसा होना चाहिए कि बाहरी जोड़ के टुकड़े का दायां भाग कमीज के पीछे के टुकड़े के दाएं भाग के सामने हो।



चरण 6. 3 टुकड़ों के कोने में 1 सेमी का टासा लगाएं - 2 जोड़ को टुकड़े और कमीज के पीछे का टुकड़ा।



चरण 7. जोड़ को मोड़ें और चरने अपनी उरखियों में दबाएं।



चरण 8. अब बिनारे पर पहले तीर्थ सिलवाई करें।



चरण 9. अब में, बिनारे से 4 मिमी सिलवाई करें।



2.4.7 जोड़ को सामने लगाना

चरण 1: कमीज के आगे के हिस्से के पीछे के टुकड़े को ऊपर रखें।



चरण 2: संरेखण ऐसा होना चाहिए कि बाहरी जोड़ के टुकड़े का दायां भाग कमीज के पीछे के टुकड़े के दाएं भाग के सामने हो।



चरण 3: टुकड़ों को किनारे से 1 सेमी की दूरी पर सिला जाता है जो जोड़ के सबसे नीचे वाली प्लाई को छोड़ता है।



चरण 4: सर्ट के आगे के हिस्से के दाएं भाग और पीछे के हिस्से के दाएं भाग को जोड़ों से मिलाकर एक साथ रखा जाता है। लीपा मध्य की ओर होना चाहिए।

छाड़ ओर के लिए चरण 3 दोहराएं।



चरण 5: एक हाथ में बाह से जोड़ के कोनों को पकड़ें और दूसरे हाथ में ना सिले जोड़ के टुकड़े को पकड़ें।



चरण 6: मोठे और सिले जोड़ के टुकड़े को बिना सिले जोड़ के टुकड़े से मिलाएं।



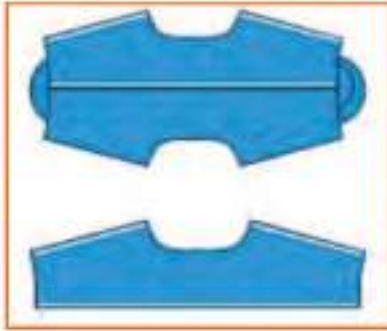
चरण 7: मुख्य कपड़े को घुमाएं और उरी शालें



चरण 8: दो जोड़ टुकड़ों के बीच एक 1 सेमी सिलाई लगाएं।



चरण 9: आगे और पीछे के टुकड़ों को पकड़ें और उन्हें सीनें।



चरण 10: दोनों पक्षों के किनारे पर शीर्ष सिलाई जगाए।



चरण 11: आगे में, दोनों पक्षों पर 4 मिमी की सिलाई डालें।



2.4.8 ऊपरी बांह के खीसे की तैयारी



चरण 1: दो आस्तीन के टुकड़े लें और ऊपरी से दोनों पर बाह की ओर सिलाई के निशान की पहचान करें।



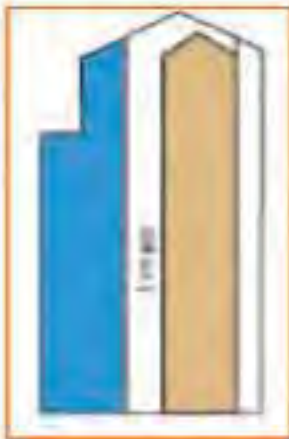
चरण 2: आस्तीन के पिछले हिस्से को देखें और सुनिश्चित करें कि निचले हिस्से पर 13 सेमी या 5 इंच का कट डो।



चरण 3: दो बाहों के खीसों को एक-दूसरे की ओर सँझा लें।



चरण 4: वेबल पैटर्न का लें। 1 सेमी का अंतर छोड़ें और उसे खीसों के लंबी ओर रखें।



चरण 5: पैटर्न का उपयोग करें और खीसों के लम्बे भाग को 1 सेमी मोड़ें और इस्वी करें।

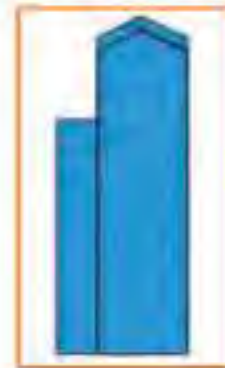


चरण 6: फिर पैटर्न का उपयोग करते हुए लम्बे हिस्से को 3.5 सेमी मोड़ें और इस्वी करें।



चरण 7: पैटर्न का उपयोग करें और खीसों के ऊपरी हिस्से को वही आकार में मोड़ें। झील बनाने के लिए अच्छी तरह से इस्वी करें।

चरण 8: पैटर्न का उपयोग करें और खीसों के ऊपरी हिस्से का वही आकार में मोड़ें। झील बनाने के लिए अच्छी तरह से इस्वी करें।



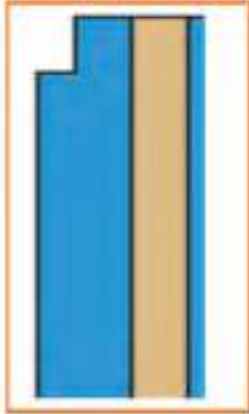
2.4.9 निचली बांह के खीसे की तैयारी



चरण 1: कपड़े पर दोनो निचले आरखीन के खीसे रखें।



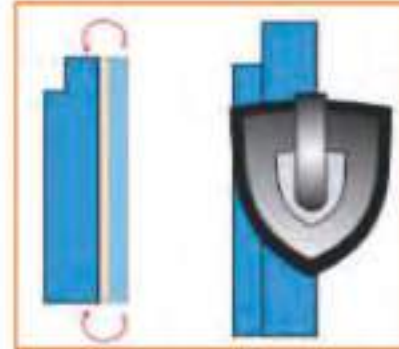
चरण 2: जेब पर तैयार पैटर्न रखें। उन्हें ढाला जाता है और कपरी बाह के खीसे से लम्बाई में छोटा किया जाता है।



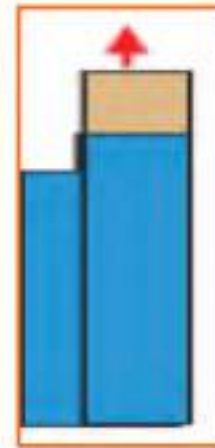
चरण 3: यह पैटर्न का उपयोग करना है और 1 सेमी मोड़ें। क्रीण पर इस्की का उपयोग करें।



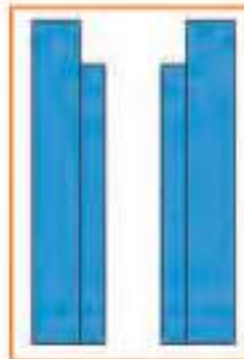
चरण 4: क्रीण करने के लिए इस्की का प्रयोग करें। फिर पैटर्न का उपयोग करें और 2 सेमी मोड़ें।



चरण 5: तैयार पैटर्न को हटाएं।



चरण 6: दूसरे खीसे के लिए 2 से 3 चरणों को दोहराएं।

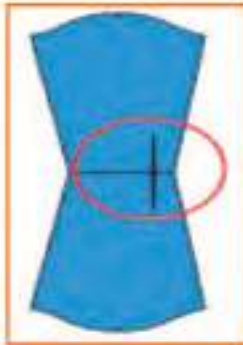


2.4.10 खीसें को आस्तीन से जोड़ना

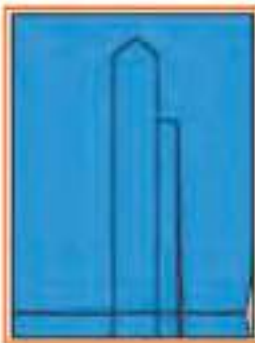
चरण 1: दो आस्तीनों को एक-दूसरे के ऊपर रखें और कट के भागों को संरेखित करें।



चरण 2: दो ऊपरी बाहूँ खीसें ले और आस्तीन के ऊपरी कट की ओर रखें। सुनिश्चित करें कि मुड़ा हुआ भाग शीर्ष पर है।



चरण 3: आस्तीन खीसें और आस्तीन का एक सेट लें। आस्तीन के खीसें के कोनों को आस्तीन के ऊपरी कट हिस्से के साथ संरेखित करें।



चरण 5: कमड़े को ऐसे मोड़ें कि ठसका कटा भाग आपकी ओर हो।



चरण 4: खीसें के कोने को सिलें। आस्तीन और आस्तीन खीसें के दूसरे सेट को लें। खीसें के कोनों को सिलें।



चरण 6: अब, नीचे के खीसें को कमड़े के छोटे कटे हुए हिस्से पर रखें और कोने को लंबाई के साथ सिलें। चरण 2 और चरण 6 को दूसरे आस्तीन को खीसें और आस्तीन के सेट के लिए दोहराएं।



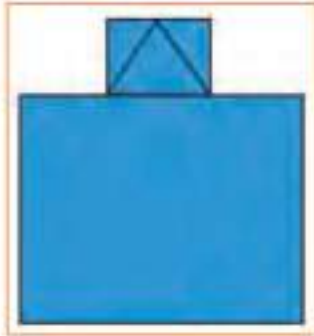
चरण 7: खीसे-सिलाई के शीर्ष भाग पर दो वी-आकार कट बनाए।



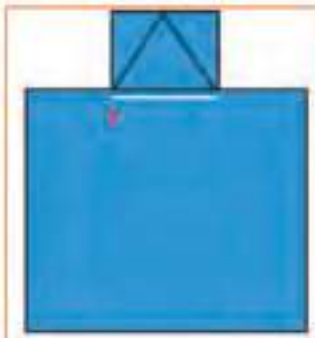
चरण 8: गीसे के खीसे को मुलायम करे और दूसरी ओर मोड़े।
गीसे के खीसे के कोनों को अंदर तक रिले।
वी आकार वाले कट को छपरी पक्ष की ओर मोड़े।



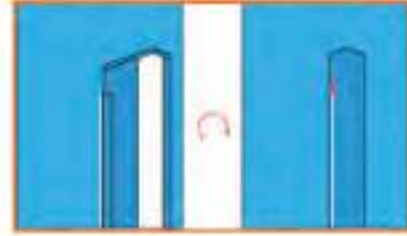
चरण 9: खीसे को वी आकार वाले कट के ऊपर रखें।



चरण 10: खीसे और कट को एक साथ पकड़े और कट के नीचे सिलाई लगाए।



चरण 11: छपरी खीसे को मोड़े और कोने की सिलाई को अंत तक लगाए। कपड़े को दक्षिणावर्त घुमाए। छपरी और बिचले खीसे को संरेखात करें।



चरण 12: खीसे के अंदर तक सिलाई करे।



चरण 13: कपड़े को वामावर्त में मोड़े। खीसे के बाँका के सनी किनारे पर किनारे की सिलाई करे।

अन्य आस्तीन खीसे के लिए चरण 9 से चरण 7-13 को दोहराए।



2.4.11 आस्तीन जोड़ना



चरण 1: आस्तीन का टुकड़ा ले। सुनिश्चित करें कि बाहू जापड़ी और हो। इसके अलावा, जंभा काट कोना दाहिने हाथ की ओर हो। आस्तीन बाएं हाथ के बांह की ओर जुड़ी होनी चाहिए।



चरण 2: बाएं अंगूठे टुकड़े को बाहू के साथ मिलाएं। कर्मीज के अगले हिस्से कोकपर रखें और आस्तीन के टुकड़े को नीचे रखें।



चरण 3: एक 1 सेमी सिलाई के साथ बाएं हिस्से को बाएं आस्तीन के साथ जोड़ें।



चरण 4: दाईं आस्तीन ले और उसे महीन पर रखें। सुनिश्चित करें कि जंभा काट मांग बाईं ओर हो और जंभसे दूसरी ओर हो।



चरण 5: सिलाई के निशान को मिलाएं और बाहू की जोड़पट्टी को आस्तीन से। दोनों सिलाई के साथ जोड़ें।



चरण 6: दोनों बाहों पर जोपरलॉक सिलाई लगाएं। अगर बाहों पर शीर्ष सिलाई की आवश्यकता है, तो बांह की ऊपर रखा जाना चाहिए और कर्मीज का मुद्रण हिस्सा लॉक सिलाई करते समय नीचे रखा जाना चाहिए। यदि शीर्ष सिलाई की आवश्यकता नहीं है, कर्मीज के मुख्य बापट्टे को ऊपर रखा जाना चाहिए और बापट्टे को नीचे शरीर के अंग ऊपर रखा जाना चाहिए और आस्तीन नीचे।



चरण 7: शीर्ष सिलाई आजते समय, शरीर की ओर जगह छोड़ें। एक छोटे सिलाई अले विकके बाव 4 मिमी की शीर्ष सिलाई लगाएं। अंग आस्तीन के टुकड़े के लिए उपरोक्त चरणों को दोहराएं।



2.4.12 साइड सह



चरण 1: बाह को मिलाए और खुले छोर को संतुलित करें।



चरण 2: दाहिने हाथ की आस्तीन ले। आस्तीन के नीचे से 1 सेमी की सिलाई ले और बगल में नीचे तक जारी रखें।



चरण 3: बाएँ हाथ की आस्तीन ले। साइड के नीचे से 1 सेमी की सिलाई बाजू के नीचे तक लगाए।

कपड़े के मॉडर्न को पीछे की ओर मोड़ें और शीर्ष को आगे के दोनों भागों पर सहाते हुए सिलें।



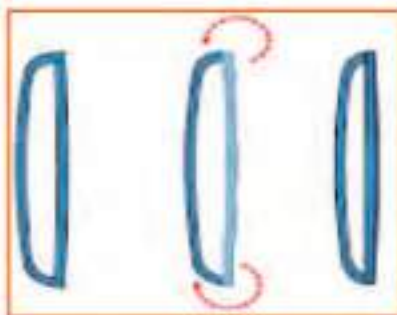
चरण 4: दोनों सिलाइयों पर पहले एक सिलाई कस्के और फ्लॉक सिलाई लगाए और फिर साइडों और ऊपर की ओर 4 मिमी के टांकें लगाए।



2.4.13 कॉलर और गलपट्टी की तैयारी



चरण 1: खुले हुए गलपट्टी का टुकड़ा ले। अपने हाथ से टुकड़े को निचले अंत को मोड़ें।



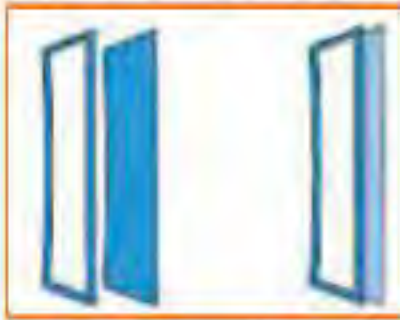
चरण 2: फ्यूजिंग साइड को नीचे मोड़ें। शीर्ष पर 4 मिमी की सिलाई करें।



चरण 3: गलापट्टी को गोड़े और ऊपरी साइड के मध्य में एक किलाई का निशान काटें।



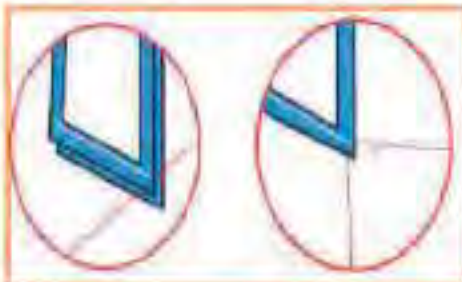
चरण 4: जुड़े हुए कॉलर टुकड़े को ले और उसे उस कॉलर टुकड़े पर रखें जो चुहा हुआ नहीं है। जुड़े हुए कॉलर का उर्ध्व दिशा वृत्तफुल्ल 2 कॉलर के दाईं ओर रहेगा।



चरण 5: कॉलर आकार पत्र से परामर्शगत मात्र को 1 मिमी के अंतर पर सिलना शुरू करें।



चरण 6: सिलाई मशीन को सुई नीचे करके कॉलर बिंदु से एक टक्का पहले बंद कर दें। सुई को छोटे दो कपड़े की परतों के बीच प्रतिविक भागा डालें।



चरण 7: एक सिलाई मशीन को नीचे करके सिलाई मशीन को बंद करें। बायां सुई पत्र के पीछे होगा। बायें के दोनों सिरों को पकड़ें और उसे कॉलर के दूसरे पत्र की ओर लाएं। शेष कॉलर पर पर्याप्त मात्र से 1 मिमी की दूरी पर टाकें डालें। चरण 8, 7, 8, और 9 दोहराएं।



चरण 8: अब, मध्यम सामग्री से 1 मिमी की दूरी पर टाकें डालें।



चरण 9: दोनों सिरों पर बैक टेक सिलाई करें। दोनों कॉलर बिंदु को काटें और कॉलर को घुमाएं। कॉलर की लंबाई आकार देने के लिए बायें को लौटें।



चरण 10: कॉलर के सभी तीन पत्रों पर 4 मिमी सिलाई रखें। सुईयाँ से बचने के लिए नीचे के कपड़े को स्थिर कर रखें।



चरण 11: कॉलर के खुले पक्ष पर 2 मिमी सिलाई लगाएं।



चरण 13: कॉलर को मेंढे और नव्य में सिलाई का निशान खोलें।



चरण 12: कॉलर को तीन पक्षों पर रोज सिलाई लगाएं।



2.4.14 कॉलर और गलपट्टी जोड़ना

चरण 1: गलपट्टी और कॉलर को आग्ने-आग्ने रखें।



चरण 2: निराल और कॉलर के बीच को संरेखित करें।



चरण 3 सिजाई बिंदु से 1 मिमी के अंतर पर सिजाई करना शुरू करें। सिजाई बिंदु से दोनों ओर तक इस सिजाई को दोहराएं।



चरण 6 गलमदटी टुकड़े को घुमाएं।



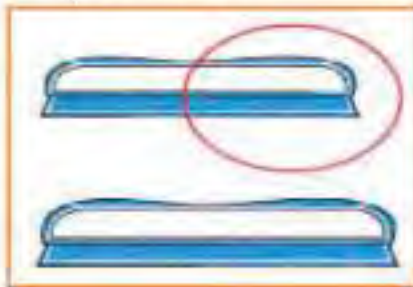
चरण 4 मधुबिग को बिना अन्ध गलमदटी टुकड़े को ले। उसे तैयार गलमदटी कॉलर को टुकड़े को नीचे रखें।



चरण 7 टुकड़े को मीठे और मध्य में सिजाई करने। मुड़ा हुआ हिस्सा अब चौड़ाच भेड़ा गया है और एक ओर निहाल खाल गया है।



चरण 5 अब गलमदटी के भीचे को हिस्से से सिजाई शुरू करते हुए दूसरे अंत तक सिजे।



2.4.15 कॉलर को कमीज से जोड़ें

चरण 1 कमीज को दो कंधों की सिजाई और मध्य निहाल के साथ गलमदटी पर तीन निहालों को मिलाएं।



चरण 2 कपड़े पर ऊपर की ओर बाएँ हाथ के मस को रखें। आगे के खीसे के कोने को कॉलर बैज के कोने से मिलाएं।



चरण 3: बेल्ट के जुड़े हुए हिस्से के ठीक नीचे से अब तक सिलाई करें।



चरण 5: मोटे और दूसरे छोर तक एज सिलाई करें।



चरण 4: गलपट्टी के मध्य से शुरू करते हुए दाएं पक्ष की ओर एज सिलाई डालें।



2.4.16 कलाई बंद की तैयारी

चरण 1: कलाई बंद के सीधे पक्ष पर कपड़े के किनारों को मोड़ें और इस्त्री करें।



चरण 4: दो वक्र और एक सीधे पक्ष को 1 मिमी का अंतर छोड़कर सिलें।



चरण 2: 4 मिमी शीर्ष सिलाई लगाएं।



चरण 5: कलाई बंद मोड़ें।



चरण 3: कलाई बंद का इन्वर्स्पूज्ड टुकड़ा लें और उसे जुड़े हुए कलाई बंद के नीचे रखें।



चरण 6: अब कलाई बंद के चारों ओर 4 मिमी सिलाई डालें। दूसरी कलाई बंद के लिए 1 से 7 चरण दोहराएं।



2.4.17 नीचे की बखिया

चरण 1: सबसे पहले, जानें कि आस्तीन की चुन्ट के लिए 4 निशान हों और एक निशान आस्तीन के नीचे के मध्य भाग में हो।



चरण 2: निशानों को एक के ऊपर एक रखते हुए आस्तीन की चुन्ट बनाएँ और इस तरह सिलें कि चुन्ट किनारों से खुले रहें।



चरण 3: आस्तीन के अंदर की तरफ एयूज्ड फ्ला के साथ कलाई बंद को रखें।

कलाई बंद के किनारे से ठीक नीचे सिलें।



चरण 4: कलाई बंद को सीधा करें। अतिरिक्त कपड़े को कलाई बंद के अंदर रखें और कोनों पर टाने का नै। बाएँ हाथ वाली खीसे को लें।



चरण 5: अब कलाई बंद के चारों ओर ऐज की सिलाई करें।



चरण 6: अब कलाई बंद के चारों ओर 4 मिमी सिलाई डालें। दूसरी कलाई बंद के लिए 1 से 7 चरण दोहराएँ।



2.4.18 Bottom Hemming



चरण 1: कॉलर बेंड के शीर्ष को नीचे की ओर मिलाए।



चरण 2: निचले हिस्से को (आवश्यकता के अनुसार) मोटे और बाएँ सधमने की ओर से बाएँ और एंज सिलाई ढालें। दोनों सिरों को बंद करें।



2.4.19 काज बनाना



चरण 1: बाएँ हाथ की ओर की छीसे लें।

कॉलर बेंड पर मध्य की ओर बेंड पर सामानांतर और छोरे से लगभग 1 सेमी दूर एक काज बनाए।



चरण 2: छीसे की चौड़ाई के मध्य के साथ, एक-दूसरे से 9 सेमी की दूरी पर कॉलर बेंड काज बनाए।

कलाई बंद के मामले में, ऊपरी छीसे प्ला पर कलाई बंद के मध्य में काज बनाए।

काज मशीन का उपयोग करके काज बनाए। निशान काज के बीच में आना चाहिए।



2.4.20 बटन लगाना



चरण 1: बाएँ हाथ और दाएँ हाथ के छीसे एक दूसरे के ऊपर रखें। वे ठीक से सेगीबद्ध होने चाहिए।



चरण 2: बटन होल एक मध्य में चाक का उपयोग कर एक निशान बनाए।



चरण ३: विभिन्न कलाई बंद पर बटन लगाएं।



उद्योग यात्रा

एक परिधान विनिर्माण यूनिट का दौरा करने का उद्देश्य है एसएमओ के काम में शामिल विभिन्न प्रक्रियाओं के बारे में व्यावहारिक ज्ञान प्राप्त करना। उस यात्रा के दौरान आपको सिलाई मशीन ऑपरेटर्स और पर्यवेक्षकों के साथ कैसे उद्योग में काम किया जाता है यह समझने के लिए बातचीत करनी होगी। सुनिश्चित करें कि आपके पास एक कॉपी हो और उस पर सभी महत्वपूर्ण बिंदुओं को लिखें जो परिधान विनिर्माण यूनिट में आपकी बातचीत के दौरान आएंगे। जब आप एक परिधान विनिर्माण यूनिट में जाएं, आपको चाहिए:

चरण ४: यही प्रक्रिया बटन सिलाई मशीन का उपयोग कर संयोजन के लिए दोहराएं।



- पैट के विभिन्न भागों को पहचानें।
- इस बात का विश्लेषण करें कि कैसे एसएमओ जेब के थैले, स्टाइलिश, जिप, पीछे से उठा हुआ और पैट के सामने और पीछे के टुकड़े को बनाता और जोड़ता है।
- यह भी देखें कि वह कैसे बेन्ट लूप, नीचे की गोट और बटन और बटन के छेद बनाता और लगाता है।
- अगर आपके पास कलाई बंद प्रश्न हैं तो एसएमओ/पर्यवेक्षकों से पूछें।

3. सिलाई कार्य में उत्पाद गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान



यूनिट 3.1 – सिलाई कार्य में उत्पाद गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान



सीखने के प्रमुख परिणाम

मॉड्यूल के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. उत्पाद की गुणवत्ता से परिचित होने में।
2. अधिकारियों और अन्य लोगों के साथ समन्वय बनाने में।
3. सिलाई प्रक्रिया प्रवाह को समझने में।
4. उत्पादन प्रणाली के बारे में जानने में।
5. विशेष वर्णन के खिलाफ सिले उत्पादों का निरीक्षण करने में।
6. निर्दिष्ट स्थानों में स्टाफिंग जगहों को पहचानने, चिह्नित करने में।
7. संशोधन करने में।
8. हाथ और मशीन से सिलने और काट-छाट लागू करने में।
9. कार्यप्रवाह बनाए रखने और उत्पादन लक्ष्य को प्राप्त करने में।
10. गुणवत्ता विभाग और उत्पादन में उनकी भूमिका से परिचित होंगे।
11. निरीक्षण और संभावित दोषों को समझने में।

यूनिट 3.1: सिलाई कार्य में उत्पाद गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए योगदान

यूनिट का उद्देश्य

यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. उत्पाद की गुणवत्ता से परिचित होने में।
2. अधिकारियों और अन्य लोगों के साथ समन्वय बनाने में।
3. सिलाई प्रक्रिया प्रवाह को समझने में।
4. उत्पादन प्रणाली के बारे में जानने में।
5. विशेष वर्णन के खिलाफ सिले उत्पादों का निरीक्षण करने में।
6. निर्दिष्ट स्थानों में थारिज जगहों को पहचानने, चिह्नित करने में।
7. संशोधन करने में।
8. हाथ और मशीन से सिलने और काट-छाट लागू करने में।
9. कार्यप्रवाह बनाए रखने और उत्पादन लक्ष्य को प्राप्त करने में।
10. गुणवत्ता विभाग और उत्पादन में उनकी भूमिका से परिचित होने में।
11. निरीक्षण और समाहित दोषों को समझने में।

3.1.1 उत्पाद गुणवत्ता

गुणवत्ता क्या है? यदि उत्पाद ग्राहकों की अपेक्षाओं को पूरा करता है, तो ग्राहक खुश होगा और यह मानेगा कि उत्पाद स्वीकार्य है या यहां तक कि उच्च गुणवत्ता का है। यदि उनकी अपेक्षाएं पूरी नहीं होंगी, तो ग्राहक मानेगा कि उत्पाद कम गुणवत्ता का है। इसका मतलब यह है कि उत्पाद की गुणवत्ता को "ग्राहक की जरूरतों और अपेक्षाओं को पूरा करने की क्षमता" के रूप में परिभाषित किया जा सकता है।

मानकों या विशेषताओं के आधार पर सबसे पहले गुणवत्ता को परिभाषित किए जाने की जरूरत है, जो हर उत्पाद के लिए अलग-अलग होती है। उत्पादन के लिए, यांत्रिक

या इलेक्ट्रॉनिक उत्पाद के लिए यह प्रदर्शन, विश्वसनीयता, सुरक्षा और आकार हैं। दवा उत्पादों के लिए, भौतिक और रासायनिक विशेषताएं, औषधीय प्रभाव, विषाक्तता, स्वाद और इस्तेमाल के समय मानक महत्वपूर्ण हो सकते हैं। खाद्य उत्पाद के लिए वे स्वाद, पोषण गुण, बनावट, इस्तेमाल, आदि शामिल होंगे।

उत्पाद के विनिर्देशों को ठीक करना

विनिर्देश न्यूनतम आवश्यकता होती है जिसके अनुसार निर्माता या सेवा प्रदाता उत्पाद को बनाता है और ग्राहकों को उत्पाद और सेवाएं प्रदान करता है। विनिर्देश की सीमाओं की स्थापना में, निम्नलिखित पर ध्यान दिया जाना चाहिए:

- उपयोगकर्ता और/या ग्राहक की जरूरत।

- वैधानिक और नियामक आवश्यकताओं के लिए प्रदान उत्पाद सुरक्षा और स्वास्थ्य के खतरों से संबंधित जरूरतें।
- राष्ट्रीय और/या अंतरराष्ट्रीय मानकों में प्रदान की आने वाली आवश्यकताएं।
- विपणन लाभ हासिल करने के लिए प्रतियोगी उत्पाद के विनिर्देश।
- उत्पाद को डिजाइन करने में, प्रक्रियाओं और मशीनों की क्षमता को ध्यान में रखा जाना चाहिए।
- यह भी आवश्यक है कि लागत और मूल्य बीच के बीच एक संतुलन बनाए रखा जाए। जितना विनिर्देश स्पष्ट होगा उतना गुणवत्ता प्रदान उत्पादों का निर्माण और वितरण की संभावना होगी। उत्पाद डिजाइन तैयार करना।
- डिजाइनर द्वारा प्रस्तुत विनिर्देशों और चित्रों को ग्राहक या बाजार द्वारा उत्पादित गुणवत्ता मानक को स्पष्ट और सटीक शब्दों में दिखाना चाहिए।
- हर आयाम का यथार्थवादी सहनशीलता और प्रदर्शन की अन्य आवश्यकताएं होनी चाहिए।
- उत्पाद गुणवत्ता में स्वीकार्यता की सटीक सीमा होनी चाहिए ताकि उत्पादन टीम विनिर्देश और चित्रों के अनुसार कड़ाई से उत्पाद निर्माण कर सके।

उपरोक्त को प्राप्त करने के लिए, उन लोगों से परामर्श किया जाना चाहिए जो बिक्री बातचीत चरण के बाद डिजाइन, उत्पादन और गुणवत्ता के लिए जिम्मेदार हैं। किसी भी उत्पाद का सफल डिजाइन कई अलग-अलग विशेषताओं से बनता है। तदाहरण के लिए ये हो सकते हैं:

- लंबाई, व्यास, मोटाई या क्षेत्र जैसे आयाम।
- भौतिक गुण, जैसे वजन, मात्रा या ताकत।
- बिजली के गुण, जैसे प्रतिरोध, वोल्टेज या करंट।
- दिखावट, जैसे रंग, सजावट, रंग या ढांचा, कार्यात्मक गुण, जैसे उत्पादन या प्रति लीटर किलोमीटर।
- सेवा पर प्रभाव, जैसे स्वाद, अनुभव या शोर का स्तर।

विनिर्माण चित्र और विनिर्देशों डिजाइनरों द्वारा तैयार किए जाते हैं और उन्हें उत्पादन टीम को यह ठीक से बताना

चाहिए कि क्या गुणवत्ता की आवश्यकता है और कौन सा कच्चा माल इस्तेमाल किया जाना चाहिए। डिजाइन के बाद निर्माण की तैयारी में निर्माण के चित्र सहित डिजाइन की समीक्षा और अंतिम रूप तय होने के बाद, अब निर्माण के लिए योजना के लिए समय है। इसमें निम्नलिखित कदम शामिल होंगे:

1. **निर्माण की विधि पर निर्णय लेना:** तरीके इस तरह से तैयार किए जाने चाहिए जो विभिन्न ऑपरेटरों और प्रक्रियाओं को तब आसान और सबसे सरल तरीके से उत्पाद को बनाने की अनुमति दे जिसमें विनिर्माण निर्देशों की तैयारी, प्रक्रियाओं की स्थापना, विभिन्न कार्यों और आदि शामिल हो।
2. **आवश्यक मशीन, संयंत्र, टूलींग और अन्य उपकरण उपलब्ध कराना:** निर्माण के लिए आवश्यक सभी चीजों का ध्यान रखा जाना चाहिए, इस बात का ध्यान रखते हुए कि सभी तत्व गगन की गई गुणवत्ता के मानक को प्राप्त करने में सक्षम हों।
3. **संतोषजनक कच्चा माल प्राप्त करना:** कोई भी असंतोषजनक कच्चे माल से एक अच्छा उत्पाद नहीं बना सकता है, इसलिए हर सामग्री का स्पष्ट खरीद का विशेष उल्लेख होना चाहिए जिससे कि क्रय विभाग ठीक वही खरीद सके जिसकी आवश्यकता है। अक्सर खरीदारों से तन्मीद की जाती है कि वे उन आपूर्तिकर्ताओं से सामान खरीदेंगे जो उनके द्वारा मूल्यांकित और मंजूरी प्राप्त हों और जब आपूर्ति आ जाए तो गोदाम में रखने से पहले सामान की जांच की जानी चाहिए। गुणवत्ता आवश्यकताओं और विनिर्माण प्रक्रियाओं की आपूर्तिकर्ताओं के साथ चर्चा की जानी चाहिए, और साथ ही साथ माल के आगमन पर खरीददार द्वारा निरीक्षण गतिविधियां की जानी चाहिए।
4. **ऑपरेटरों को प्राप्त करना और प्रशिक्षण देना:** ऑपरेटर जो तैयार हों और संतोषजनक ढंग से काम करने में सक्षम हो उन्हें चुना जाना चाहिए और उन्हें जिस भी प्रशिक्षण की जरूरत हो दिया जाना चाहिए।
5. **योजना निरीक्षण और भांप फ्लोर गुणवत्ता नियंत्रण:** निरीक्षण गतिविधियों के लिए योजनाएं, निरीक्षण स्टाफ के लिए उचित कार्यस्थल, लिखित निरीक्षण तैयार की जानी चाहिए।

3.1.1.1 विनियमन

छोटे और मध्यम आकार के उद्यमों के लिए प्रक्रियाएं तैयार करें, निरीक्षण उपकरण उपलब्ध कराएं, जांच और निरीक्षण उपकरण की जांच के लिए योजना बनाएं, निरीक्षण कर्मियों की जांच करें और उन्हें प्रशिक्षित किया जाए और प्रीपोबलट और पायलट रन किए जाने चाहिए। किसी को भी अधिक निरीक्षण करके गुणवत्ता की समस्या को हल करने का प्रयास नहीं करना चाहिए। विनिर्माण तब ही शुरू कर सकते हैं जब डिजाइन और योजना पूरी हो चुकी हो। यदि योजना व्यवस्थित तरीके से की जाए, चीजे आसानी से चलेगी। निर्माण के दौरान निम्नलिखित सबसे आम कारण हैं जो गुणवत्ता को प्रभावित कर सकते हैं।

- **सेट अप:** कुछ प्रक्रियाएं, जैसे कि छिद्रण, काटना, मुद्रण और लेबलिंग इतनी बार होते हैं कि अगर प्रारंभिक सेट-अप सही है, तो पूरी खेप विनिर्देशों के अनुरूप होगी। हालांकि, शुरुआती सेट-अप को पहलें टुकड़े का निरीक्षण कर जाया जाना चाहिए।
- **मशीनें और उपकरण:** समय-समय पर मशीन या उपकरण की सेटिंग्स में परिवर्तन हो सकता है, जिसके कारण गलतियां हो सकती हैं। इस प्रकार की प्रक्रियाओं में मशीनिंग, प्रतिरोध वेल्डिंग और छितरना शामिल होता है। यहाँ यह आवश्यक है कि तबती निरीक्षण द्वारा समय-समय पर निरीक्षण किया जाए।
- **ऑपरेटर:** कुछ प्रक्रियाएं होती हैं जहां परिणाम ऑपरेटर के कौशल और ध्यान पर निर्भर करता है, जैसे कि वेल्डिंग, हाथ से टाका लगाना और पेंटिंग प्रक्रियाएं। ऐसी प्रक्रियाओं के लिए आवश्यक है कि

निर्माण की योजना बनाने समय ऑपरेटर के काम के तरीकों पर निर्णय कर लिया जाना चाहिए।

- **सामग्री और घटक:** कच्चे माल और घटकों की गुणवत्ता को सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक है कि आपूर्तिकर्ताओं की प्रक्रियाओं पर नियमित जांच की जाए और जहां आवश्यक हो आने वाले सामान का निरीक्षण करें।

गुणवत्ता की कमी में सुधार: पुनर्निर्माण और सही मानव प्रयास के उप-उत्पाद हैं, कमी-कमी इसलिए क्योंकि गुणवत्ता प्राप्त नहीं की जा सकती। ऐसा गुणवत्ता नियोजन में गलतियों और संभवतः निर्माण प्रक्रिया के दौरान हुई त्रुटियों की वजह से हो सकता है। यह महत्वपूर्ण है कि इन त्रुटियों की पहचान की जाए और इस तरह से सही ढंग से किया जाए कि वे दोबारा ना हों। निम्नलिखित स्पष्ट समाधान हैं।

- शॉप फ्लोर ऑपरेटरों को स्पष्ट नहीं होता है कि किस गुणवत्ता मानक की आवश्यक थी।
- तरीका ऐसा था कि सही काम पाना मुश्किल था, लेकिन गलत पाना बहुत आसान था।
- मशीन और उपकरण आवश्यक गुणादेश को प्राप्त करने में असमर्थ थे।
- आने वाली सामग्री और घटक असंतोषजनक थे।
- ऑपरेटर अप्रशिक्षित थे और काम में सतोषजनक नहीं थे, शॉप फ्लोर गुणवत्ता नियंत्रण या तो ठीक से योजनाबद्ध नहीं थी या ठीक से क्रियान्वित नहीं की गई, या दोनों ही।

3.1.1.2 संपन्न

यह उपरोक्त कदम से स्पष्ट है कि कंपनी में सब लोग, जो हैं, सेल्समैन, डिजाइनर, खरीदार, दुकान और तरीके कर्मचारी, सद्यत्र इंजीनियर, जिम्स और उपकरण कर्मी, उत्पादन योजना और उत्पादन कर्मचारी, ऑपरेटर, निरीक्षण और परीक्षण स्टाफ, पैकेजिंग, प्रेषण और आदि,

उत्पाद की गुणवत्ता के लिए जिम्मेदार हैं। दरअसल, गुणवत्ता हर किसी की व्यापार है। दुर्भाग्य से, अगर ध्यान नहीं रखा जाता है, तो यह किसी का भी व्यवसाय नहीं रह पाता है। इसलिए यह सुनिश्चित करना बेहद आवश्यक कि सभी गुणवत्ता के प्रति सजग रहे और वे सभी गुणवत्ता से संबंधित मामलों पर एक साथ काम करें।

3.1.2 सिलाई विभाग



चित्र 3.1.1: सिलाई विभाग

3.1.2.1 सिलाई प्रक्रिया प्रवाह



चित्र 3.1.2: सिलाई प्रक्रिया प्रवाह

3.1.3 सुनिश्चित करें कि सिले हुए उत्पादों विशिष्टता प्राप्त करें

यह आवश्यक है कि लेबल और काट-छाट के मामले में विशेषताओं को प्राप्त करने के लिए विश्लेषण किया जाए। कई जगह गुणवत्ता की जांच होनी चाहिए और अंतिम रूप देने के लिए उत्पाद बेचने से पहले यह अच्छी तरह से देखा जाना चाहिए कि उन पर सही लेबल लगे हैं। सिले हुए उत्पादों को सिलाई विभाग के साथ-साथ मुद्रण, लेबलिंग या परिष्करण विभाग में जांचा जाना चाहिए।

काट-छाट और लेबल एक अच्छी गुणवत्ता के परिधान बनाने में एक महत्वपूर्ण भूमिका निभाते हैं। आमतौर पर यह निम्नलिखित मानकों पर निरीक्षण किए जाते हैं। कृपया ध्यान दें कि ये मानक अन्य काट-छाट में अलग हो सकते हैं।

- रंगत मिलान:** यह जरूरी है कि काट-छाट के रंग को रंग कोड या पैन्टॉन कार्ड के बजाय मूल कपड़े से मेल खाना चाहिए। इसके अलावा, काट-छाट वाले कपड़े जिन्हे मिलान के लिए जांच करने की आवश्यकता है उन्हें काट-छाट सलान को कपड़े के नमूने के साथ जोड़कर जाचना चाहिए। काट-छाट के रंगत को जांचें कि यह मिलान कर रहा है या नहीं। यह परीक्षण सिलाई धागे, कढ़ाई के धागे, आदि के रंगत मिलान के लिए आवश्यक है।
- संकोचन:** काट-छाट की सिकुड़न का प्रतिशत अगर कपड़े (मूल सामग्री) के संकोचन प्रतिशत से अलग है, तो यह निश्चित रूप से एक दोषपूर्ण परिधान का कारण बनेगा। काट-छाट, जैसे लेस का उसकी

संकोचन प्रतिशत के लिए परीक्षण किया जाना चाहिए।

- रंग बहना:** जांचें किए गए काट-छाट जैसे बटन, सिलाई के धागे, कढ़ाई टेप और लेस को रंग साफ के लिए जांचे जाते हैं। इस परीक्षण में, काट-छाट के नमूने (एक के बाद एक)को जैसा भी परीक्षण तरीके में उल्लेख किया गया हो उसके अनुसार सफ़ेद कपड़े के साथ धोया जाता है। यदि सफ़ेद कपड़े पर काट-छाट हुए कपड़े का रंग चढ़ता है तो इन काट-छाट का उत्पादन में इस्तेमाल नहीं किया जाना चाहिए। उपयोग करने से पहले, काट-छाट से रंग को स्थिर करने के लिए रंग फिक्सिंग की कार्रवाई की जानी चाहिए।
- चौड़ाई और मोटाई:** टेप, इलास्टिक, लेस आदि काट-छाट की चौड़ाई नापें। यह अच्छा होगा अगर आप धोने के बाद माप ल लें।
- आकार और संख्या:** धागा संख्या, बटन के आकार, जिप की लम्बाई आदि को मानकों के खिलाफ जाचना जरूरी है।

लेबल और टैग

काट-छाट में मुद्रित शब्द, उदाहरण के लिए लटका टैग, कीमत टैग, ब्रांड लेबल, कंस लेबल आदि एक महत्वपूर्ण भूमिका निभाते हैं। यह सुनिश्चित करना बेदक आवश्यक है कि सभी जानकारी और विवरण कपड़े के प्रकार से मेल खाए और कपड़े के प्रकार और लेबल बेमेल नहीं होने

चाहिए। इसके अलावा, सामग्री या पाट वही इस्तेमाल किया जाना चाहिए जो संबंधित अधिकारी द्वारा मंजूर हुआ

3.1.4 निरीक्षण के सिद्धांत (निरीक्षण तक)

निरीक्षण को कच्चे माल के दृश्य परीक्षण या समीक्षा, आंशिक रूप से तैयार कपड़ा, कुछ मानकों, विनिर्देशों, या आवश्यकताओं के साथ-साथ वस्त्र को मापना पट्टा जानने के लिए कि उन्होंने आवश्यक माप से मेल खाया है, के रूप में परिभाषित किया जा सकता है।

कितना निरीक्षण करें?

- कोई निरीक्षण नहीं
- 100 प्रतिशत निरीक्षण करें



चित्र 3.1.3 निरीक्षण प्रक्रिया

- यादृच्छिक लदान की तुरत जांच-निरीक्षण
- एकपक्षीय नमूने-10 प्रतिशत नमूने
- सांख्यिकीय नमूना या स्वीकृत नमूना - कितना निरीक्षण किया जाना है इसके संबंध में -लचीलापन।

निरीक्षण की शर्तें

- नमूना नमूना उत्पाद के ढेर या बैच में से एक या अधिक इकाइयों से बनता है, नमूने की इकाइयों को उनकी गुणवत्ता के खिलाफ यादृच्छिक चुना जाता है।

है। इसके अलावा, देखभाल का पाट जो देखभाल लेबल में छपा हो उसे फाइबर सामग्री के लिए बनाई गई परीक्षण रिपोर्ट के साथ मेल खाना चाहिए।

नमूने में एक उत्पाद की इकाइयों की संख्या नमूने का आकार है।

- ढेर या बैच इसका मतलब है निरीक्षण ढेर या 'निरीक्षण बैच', जो कि उस उत्पाद की इकाइयों का एक संग्रह है जिसमें से नमूना लिया जाता है और जांचा जाता है।
- ढेर या बैच का आकार: ढेर या बैच का आकार एक ढेर या बैच में एक उत्पाद की इकाइयों की संख्या है

$$\text{खराब सामान की संख्या} / 100$$

खराब सामान का प्रतिशत = निरीक्षण हुई इकाइयों की संख्या
खराब सामान की पहचान

- प्रमुख दोष: वह दोष जो अगले तैयार उत्पाद पर स्पष्ट नज़र आता है तो सामग्री को सेकड़ बनने का कारण होगा।
- मामूली दोष: दोष जो उत्पाद को रगभरता या स्थान के कारण सेकड़ पुकार जाने का कारण नहीं होता है।
- सेकड़ 'सेकड़' यह परिधान है जो स्पष्ट दोष के साथ होता है जो सामग्री की बिक्री और सेवा को प्रभावित करता है।

इन गलतियों की सूचना तुरंत पर्यवेक्षक को दी जानी चाहिए। यदि सूचना नहीं दी जाती है तो दोष सुधारे नहीं जाएंगे और परिणाम स्वरूप मुना काम करना होगा।

परिधान को अच्छी तरह जाचना सुनिश्चित करें

- कपड़े पर तेल के दाग या कोई भी अन्य दाग नहीं होना चाहिए।
- हमेशा आश्वस्त रहें और जांचें कि कढ़ाई (यदि आवश्यक है तो) के लिए बेहतरीन गुणवत्ता का प्रयोग करें।
- उत्पाद सफाई से तैयार हो, कपड़े की सिलाई में कोई छीला या असमान धागा या किसी अन्य तरह का दोष नहीं होना चाहिए।

- तुरत देखना सुनिश्चित करें कि लेबल, टैग, चिपटावनी टैग, निर्देश या कीमत टैग सब सही जगह पर हों।
- सिलाई के सबब में विशेष माप के साथ कोई आशाभंग नहीं होना चाहिए। यदि कोई पाई जाती है, उस सामग्री को हटा दे अगर यह दिए (सुझाव) आयाम से मिलान नहीं करता है और यदि फिटिंग कटाई या बेगेल तह जैसे बाह आस्टीन का सिरा या गर्दन बैंड आदि के अनुसार सही नहीं है।

- किसी भी प्रकार की विकृत प्रेडिंग के लिए देखें।
- किसी भी सिकुड़न, सिकुड़े तह के लिए देखें।
- यह सुनिश्चित करें कि सिले हुए कपड़ों में रग से संबंधित कोई दोष ना हो, यदि वहा ऐसा रग नहीं है जो मूल कपड़े से मेल खाता हो तो उसे वापस भेज दिया जाना चाहिए। इसमें कोई टाका झूटा हुआ, असमान टाके या सकोचन नहीं होना चाहिए।

3.1.5 निर्दिष्ट स्थानों में चिह्न और खारिज रखाव को पहचानें

1. हमेशा जहां आप काम कर रहे हैं, अपने काम के परिवेश और कार्य स्टेशन की जाँच करें। निरीक्षण करें कि क्या आपके कार्य केंद्र या कार्य क्षेत्र को आसपास बिखरे हुई कोई भी अवांछित खतरनाक सामग्री है।
2. काम के क्षेत्र को हर समय स्वच्छ और सुव्यवस्थित रखें, एक बार अवांछित या दोषपूर्ण आइटम की तलाश करें।
3. एक दोषपूर्ण वस्तु की तलाश करते समय सुनिश्चित करें कि उसे ठीक से पहचानें, इसे स्पष्ट रूप से चिह्नित करें और इसे तुरत अस्वीकार कर दें।
4. हमेशा कच्चे माल की पहचान करने के लिए अगर यहाँ गंदगी का कोई संकेत है या कच्चे माल में उपस्थित अन्य दोषपूर्ण संकेत है, तो जांचें, अगर हा इसे लेबल के रूप में अस्वीकार कर दें और इसे सभी अस्वीकरणों के लिए निर्दिष्ट स्थान पर ले जाए और इसे वहा रख दें।
5. कार्यस्थल के अस्वीकृत बॉक्स (निर्दिष्ट क्षेत्र) में कपड़ा या अन्य अस्वीकृत आइटम रखें, जो फटे हुए हैं, क्षतिग्रस्त टूटे हुए, दाग वाले आदि हैं।

6. पार्ट्स की सही स्थिति के लिए उत्पादन के विभिन्न चरणों में कपड़ों की जाँच करनी चाहिए।
7. अगर हम विशेष रूप से कपड़ों के बारे में बात करते हैं तो यह कहा जा सकता है कि कपड़ों को परीक्षण के बाद खारिज किया जा सकता है और अनुरूपता और विनिर्देशों के मामले में असफल घोषित किया जा सकता है।
8. अस्वीकृत आइटम के रूप में आइटम को टैग करें ताकि यदि संभव हो तो उन्हें फिर से काम पर लाया जा सके।
9. अस्वीकृत के रूप में टैग किए गए आइटमों का निपटारा किया जाना चाहिए, यदि उन पर फिर से काम नहीं किया जा सकता है।
10. नियुक्त किए गए या नामित स्थानों पर ही कवेल अस्वीकृत आइटम को रखें।
11. गुणवत्ता नियंत्रण हासिल करने के स्तर की गणना करने के लिए हमेशा निरीक्षण रिकॉर्ड बनाए रखें।

3.1.6 परिवर्तन करना

ऐसे उत्पाद को बनाना जो ग्राहक की पसंद और उम्मीदों का हो किसी भी व्यापार या उद्योग को सफलतापूर्वक चलाने के लिए है बेहतरीन तरीकों में से एक है। इसलिए, यह सुनिश्चित करना आवश्यक है कि उत्पाद बनाने के लिए इस्तेमाल होने वाली सामग्री उस उत्पाद के विनिर्देश के साथ संगत होनी चाहिए। उत्पाद की शुद्धता और

परिष्करण हमेशा इस बात पर निर्भर करती है कि उस पर क्या सामग्री इस्तेमाल की गई है, वह किस तरह का कपड़ा है और क्या यह उत्पादों के विनिर्देश से मेल खाता है या नहीं? यह ब्रांड को परिभाषित करता है।

अगर वे ग्राहकों की आवश्यकताओं के अनुसार विनिर्देश को पूरा नहीं कर रहे हैं तो सुनिश्चित करें कि परिवर्तन

किए जाए। कई बार परिवर्तन की आवश्यकता होती है जब कपड़ा टीक से सिला ना हो, जैसे कि उसमें टाका गायब हो जिसे गायब टाके भी पुकारा जाता है जब कपड़े टीक से सिले नहीं किया गया है कई बार परिवर्तन आवश्यक हैं यानी यह लापता टाके या कपित टाके भी कहे जाते हैं, आदि। नीचे कुछ आम मुद्दों पर चर्चा की गई है जहां परिवर्तन की आवश्यकता हो सकती है अगर ग्राहक की आवश्यकतों से मेल नहीं खा रहे हों।

आम दोषों में से कुछ जो सिलाई के दौरान पाए जाते हैं, ये हैं - सिकुड़ना, सिलाई खुलना, सिलाई फिसलना, सिलाई छूटना, असंतुलित टाके, असमान एसपीआई। दोषों की पहचान जरूरी है कि बिना किसी देरी के उनमें परिवर्तन किया जाए। दोषों पर काम करना आवश्यक है, हालांकि इससे भी ज्यादा महत्वपूर्ण है यह समझने कि गलती क्यों

हुई, जिससे कि भविष्य में इससे बचा जा सके।

छोड़े हुए टाके: छोड़े हुए टाके आमतौर पर सुई दोष के कारण उत्पन्न होते हैं, जैसे मुड़ी हुई सुई या सुई में गलत सिलाई तनाव या कम धागा या खराब पाश गठन, इसलिए यह एक सुदृढ़ सुई का उपयोग करके बचा जा सकता है, साथ ही यह सुनिश्चित करें कि सुई क्लीयरेंस की जांच करें और सुई गाई को पुनःस्थापित करें। सुई दोष के कारण हुई समस्याओं से बचने के लिए धागा तनाव को समायोजित करें।

कपित टाके: ये तब होते हैं जब सुई टीक से काम नहीं कर रही है, यानी, कि अगर सुई दिशा से भटक जाए या काम करने के लिए काफी तेज नहीं हो, या सुई और धागे का आकार एक दूसरे के साथ मेल नहीं है।

कारण	समाधान
• सुई का कपना या मुड़ना	• सुई का आकार बढ़ाएं • सुदृढ़ सुई का प्रयोग करें
• गलत या कम नुकीली सुई की नोक	• सुई बदलें
• सुई-से-धागे के आकार का टीक सख्त	• सुई व धागे का आकार टीक करें

असंतुलित या विभिन्न टाके, गलत सिलाई तनाव या गलत सूत्रण पथ कपड़े पर असंतुलित या असमान टाके की ओर ले जाती है। हमेशा सही धागा पथ के लिए जांच करें और उसी के अनुसार सिलाई करें। हमेशा सिलाई करने से पहले सुई के कोनों, धागे और रोंता की जांच करें, सुनिश्चित करें कि सब कुछ सही जगह पर हो और फिर सिलाई शुरू की जाए।

कारण	समाधान
• गलत सिलाई तनाव	• ऊपर या नीचे के धागे के तनाव को समायोजित करें जैसा कि संतुलित टाके के लिए आवश्यक हो।
• गलत सूत्रण	• धागे के लिए सही पथ की जांच करें
• विभिन्न धागा तनाव	• धागे के लिए सही पथ की जांच करें • सुनिश्चित करें कि स्ट्रिंग टीक से सेट हो • धागे की चिकनाई स्थिरता की जांच करें

3.1.7 मिले हुए कपड़े का सत्यापन के बाद अगले चरण में भेजा

एक बार जब परिधान सिल जाए और तैयार हो जाए, तो आवश्यक है कि सत्यापन के बाद इसे आगे विनिर्माण प्रक्रिया के लिए भेजा जाए। आमतौर पर, परिधान को सिलने के बाद और पूरी तरह से तैयार होने के बाद उसे

कपड़े की जांच के लिए भेजा जाता है, जैसे कोई झीला धागा या असमान टाके और लेबलिंग (या टैग) नहीं हो। यह जरूरी है कि सभी टैग जगह पर हो, जैसे कीमत का टैग, वारंटी टैग (अगर कोई है) धोने के निर्देश,

ब्रांड लेबल आदि सभी टैग बरकरार और उनके विशिष्ट स्थान पर रखे। प्रदर्शित सामग्री संबंधित प्राधिकरण द्वारा अनुमोदित होनी चाहिए, उसमें कोई गलत बयान या भाषा में बेमेल या प्रिंटिंग में कमी नहीं होना चाहिए। एक बार इन सब की जांच, पुष्टि और सत्यापन हो जाए फिर परिधान को अंतिम प्रक्रिया के लिए भेज दिया जाता है, जहां इसे धोया, साफ, और इस्त्री किया जाता है। यदि

परिधान से संबंधित किसी भी पिछली प्रक्रिया में कोई भी गतिविधि अधूरी रह गई हो, यानि किसी भी कारण से छोड़ दी गई या छूट गई हो, तो उसे इस स्तर पर किया जाता है। काम पूरा होने के बाद उसे पैक किया जाता है और उनके खत्म करने के बाद इसे पैक करके, और उनके खुदरा स्टोर में उचित रसद प्रणाली और नेटवर्क के माध्यम से वितरित किया जाता है।

3.1.8 यदि सिलाई हुए वस्त्र उत्पादन विशिष्टता को पूरा नहीं करते हैं

सिलाई करते समय, कई बार अनचाहे और अज्ञात दोष हो जाते हैं जो कपड़ों के लिए अच्छे नहीं हैं। इसलिए उन्हें भी सुधारने की आवश्यकता होती है जिससे कि वस्त्र बेचे जा सकें या प्रदर्शित किये जा सकें। यहाँ कुछ दोष हैं जो सिलाई के दौरान पाए जाते हैं।

तनाव को बढ़ा दें और उच्च सिलाई रेटिंग के इस्तेमाल से बचा जा सकता है।

सिलाई फिसलना: सिलाई फिसलना कपड़े से संबंधित मुद्दा है जो कपड़े में दिखाई देता है जिसमें ताने और बाने के धागों की कम संख्या होती है। सिलाई के किसी भी ओर कपड़े को विकृत बना देता है क्योंकि कपड़े का धागा किनारे खिंच जाता है और परिणामस्वरूप स्थायी जगह बन जाती है जैसा कि नीचे दिए चित्र में दिखाया गया है।

एक बार जब आप सिलाई बढ़ा देते हैं, उच्च घनत्व सिलाई का उपयोग करें और आगोश में गिरते सिलाई का चयन करें।



चित्र 3.1.4.(A) सिलाई खुलना



चित्र 3.1.4.(B) सिलाई खुलना

सिलाई खुलना: सिलाई खुलना तब होता है जब कपड़े के दो टुकड़े सिलाई की दाईं ओर खींच जाते हैं, ऐसे में कपड़े के दो टुकड़ों के बीच में जगह दिखाई देती है जो इस जगह में धागे का खुलासा करता है। जैसा कि नीचे दिए चित्र में दिखाया गया है।

अब जैसा कि ऊपर दिए चित्र में दिखाया गया है, कपड़े के दो टुकड़ों में जगह है हालांकि इसे सुधारात्मक उपायों के द्वारा बचाया जा सकता है, जैसे अगर आप सिलाई

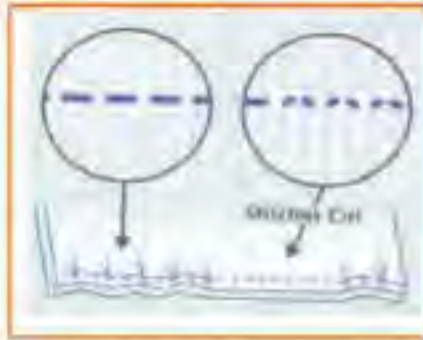


चित्र 3.1.5: कपड़ा फिसलना

सिलाई तह:

- बुरा तनाव
- बुरा पैर
- कपड़े के धागों में अस्थिरता
- उत्पाद के अंतिम दौर के समय असमान संकोचन
- बनावट संबंधी रूकावट / प्राप्त तह से धागे का फूलना
- तंग बुनाई में धागे के बीच कच्चे धागे के लिए पर्याप्त जगह नहीं छोड़ता है
- सिलाई की वजह से धागे जगह से बाहर धकेल दिए जाते हैं।

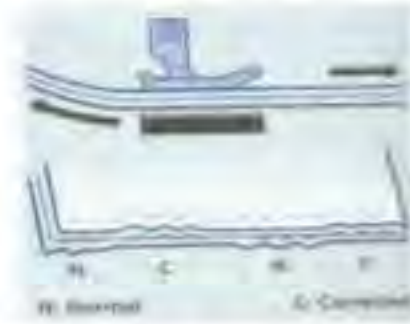
जैसा कि उपरोक्त दिए चित्रों में दिखाया गया है, सिलाई तह आमतौर पर होती है जब सिंथेटिक धागे का इस्तेमाल किया जाता है। सिलाई के बाद धागे खींची स्थिति से बाहर आते हैं और साथ ही कपड़े को भी खींच लेते हैं। इससे बचा जा सकता है, यदि धागे के तनाव को स्यासगत कम रखा जाए।



चित्र 3.15 सिलाई तह

तह भरना: तह भरना आम तौर पर काम आता है जब बहुत ही सुन्दर कपड़े को सिला जाता है। कपड़े के ढेर एक-दूसरे के ऊपर फिसलते रहते हैं जो असमान तह में परिणाम होती है और इसलिए यह तह की ओर जाती है। नीचे दिया चित्र सिलाई के सामान्य और सही तरीके को

दर्शाता है। हालांकि तह भरने को तह प्रणाली के उन्नत प्रकार जैसे कम्पाउंड को चुनकर बचा जा सकता है।



चित्र 3.17 कीज तह

संकोचन तह: संकोचन तह होती है जब धागे को धोने की प्रक्रिया तह, सिकुड़ना, कपड़े को उसके साथ खींचती है। आमतौर पर यह कपास के धागे का उपयोग करते समय होता है। संकोचन तह को कम दबाव गुणों के धागे का उपयोग करके बचा जा सकता है।



चित्र 3.18 संकोचन तह को दर्शाता है।

3.1.9 हाथ और मशीन द्वारा सीना और कांट-छांट करना

कांट-छांट को हाथ से या मशीनों द्वारा लागू किया जा सकता है, हालांकि यह जाचना महत्वपूर्ण है कि कब हाथों से कांट-छांट का इस्तेमाल किया जाए, उदाहरण के लिए बटन लगाना या मशीन कांट-छांट का इस्तेमाल करके, उदाहरण के लिए, सिलाई को सशोधित करना।

- हमेशा उत्पादन की मरम्मत की सही विधि का चयन करें और सुनिश्चित करें कि उसे पुनः ग्राहक और कम्पनी की जरूरत और निर्देशों के अनुसार बनाएं।
- जायें यदि मशीन स्थापित है और अच्छी तरह से काम करने की स्थिति में है। उत्पादन लक्ष्य प्राप्त करने के लिए मशीनों को हर समय कुशलता से काम करना चाहिए।
- कभी-कभी, हाथ की सिलाई की आवश्यकता होती है जब पुनःशालर लगाने या टुकड़े को लगाने की



चित्र 3.19 तह भरना

जरूरत हो। आपको यह जानने की जरूरत है कि क्या यह मरम्मत हाथ से होगी या मशीन द्वारा बनाई जाएगी, मुख्य उपकरण जिसका इस्तेमाल किया जाएगा और उनकी क्षमताएं और मरम्मत करते हुए कौन सी दिक्कतें आ सकती हैं और कैसे उनसे बचा/रोका जाए। चूंकि पिकाने की जरूरत होगी आपको जानना होगा कि कैसे उनका इस्तेमाल करें और उन्हें सुरक्षित रूप से जमा करके रखें।

3.1.10 कार्यप्रवाह बनाए रखें और उत्पादन का लक्ष्य पूरा करें

यहाँ कुछ टिप हैं जिन्हें कार्य के दौरान किया जाना चाहिए ताकि कार्यप्रवाह को बनाए रखा जा सके और उत्पादन का लक्ष्य हासिल किया जा सके:

- कपड़े के टुकड़े और अस्तर को आवश्यकता के अनुसार पिन किया जाना चाहिए या एक साथ सिला जाना चाहिए और उन्हें इस तरह से सेट करना चाहिए कि वे एकत्र हाने के लिए तैयार हों।
- एक उत्पादन के कार्यप्रवाह को अन्य उत्पादन के कार्यप्रवाह को प्रभावित नहीं करना चाहिए, सामग्री को बड़ी मात्राओं से सम्भाला जाना चाहिए जिससे कि सामग्री को नुकसान के जोखिम से दूर रखा जा सके।
- सभी उत्पादन विभागों को एक दूसरे के साथ तालमेल बिठाकर काम करना चाहिए, जैसे कि, काट-छांट को इस तरह काम करना चाहिए कि प्रसार और कटना सिलाई के साथ मिलकर काम करे और सिलाई



चित्र 3.1.10 कार्य स्थल पर काम का प्रवाह

3.1.11 मुख्य दोष

दोषों का वर्गीकरण

कुछ दोष कुछ लोगों को स्वीकार्य होते हैं वहीं दूसरों को अस्वीकार्य होते हैं। पर्दे के अंदरूनी परत के लिए कपड़े आम तौर पर कड़े व्यवहार के साथ नहीं पहचाने जा सकते हैं। जबकि उच्च ग्रेड की पोशाक एक मामूली दोष के आधार पर खारिज किया जा सकता है।

- वर्गीकरण बड़ी और छोटी में दोष का वर्गीकरण है। दोष को कई कारकों पर निर्भर करते हुए वर्गीकृत किया गया है। कुछ मामलों में दोष पहली नजर में

कड़ाई, प्रिंटिंग और अन्य के साथ समन्वय में काम कर सकते हैं। ऐसा करके, उत्पादन लक्ष्य और गुणवत्ता उत्पादों का उत्पादन किया जा सकता है।

- समन्वय में कार्य करना काम की दक्षता में सुधार कर सकता है।
- हमेशा अपने काम को इस तरह से सुलझाए कि यह संयोजन के लिए हमेशा तैयार है।
- प्रत्येक उत्पादन को छांटा जाना चाहिए और उनके कार्य को इस तरह रखा जाना चाहिए कि यह उत्पादन के अगले चरण में आसानी से इस्तेमाल किया जा सके, उदाहरण के लिए यदि आप कढ़ाई विभाग में काम करते हैं तो कपड़े की कढ़ाई को ऐसे सही क्रम में किया जाना चाहिए कि यह सिलाई विभाग में काम कर रहे व्यक्ति के लिए व्यवस्था और कपड़े सिलने में कोई दिक्कत ना करे।
- आपको साधन, सेटिंग्स और उपकरण से पूरी तरह अवगत होना चाहिए जिनसे काम करने की आवश्यकता है और कैसे उन्हें नुकसान पहुँचाए बिना सामग्री को सम्भाला जाए। उन्हें पता होना चाहिए अंतिम उत्पाद कैसा दिखेगा, जिससे कि उन्हें उनके काम में पूर्णता दिखाई दे।
- सुनिश्चित करें कि स्टॉक में उपलब्ध सामग्री की जाँच करें, अगर यह पर्याप्त नहीं है तो संबंधित विभाग को उसकी व्यवस्था करने के लिए सूचित करें, इसे अन्य उत्पादन के कार्यप्रवाह को बाधित नहीं करना चाहिए।

दोष ना हो। उदाहरण के लिए बुनाई में बरे कपड़े पर अनुक्रमिक दीर्घ रेखाओं के रूप में प्रकट होता है। यह आसानी से एक प्रभाव के रूप में इस्तेमाल किया जा सकता है और उपयोगी तरीके से उत्पादों में शामिल किया जा सकता है। सोपान को जानबूझ कर बिस्तर में सुई को निश्चिन्त कर प्रभाव के रूप में प्राप्त किया जा सकता है।

- कभी-कभी वर्गीकरण दोष की आवृत्ति पर बचाव करता है। कपड़े में एक छोटा सा छेद समस्याओं का

कारण नहीं हो सकता है लेकिन बार-बार होने वाले छोटे छेद स्पष्ट रूप से समस्या करेंगे और इस तरह यह एक प्रमुख दोष बन जाता है।

दोषों का वर्गीकरण दृश्यता की डिग्री पर निर्भर करता है। उदाहरण के लिए, मुहों कसे नज़रंदाज किया जा सकता है अगर उसमें ज़ेबल मामूली सीधी संरचना ना हो। रड़ाई रंग के मिलान में अंतर कुछ सीमाओं के भीतर स्वीकार्य हैं। दोषों को निम्न तरह से वर्गीकृत किया जा सकता है।

1. प्रमुख दोष: दोष जो, अगर तैयार उत्पाद पर विशिष्ट हो तो सामग्री को सेकंड बना सकता है।
2. मामूली दोष: दोष जो उत्पाद का नुकसान नहीं करता कि कठोरता या स्थान के कारण यह सेकंड के रूप में मुकारा जाए।
3. सेकंड 'सेकंड' विशिष्ट दोष के साथ परिधान है जो सामग्री की बिक्री और सेवा को प्रभावित करता है।

इन गलतियों के बारे में पर्यवेक्षक को तुरंत सूचित किया जाना चाहिए। यदि रिवोर्टिंग नहीं करते हैं तो दोषों को सुधारा नहीं जाएगा और परिणाम स्वरूप दोबारा काम करना होगा।

कपड़ा दोष: कपड़े में खुरदरापन

यहां कपड़े से संबंधित कई दोष हैं। यह कहा जाता है कि परिधान उद्योग की लागत का लगभग 70 प्रतिशत जिससे ग्राहक की उम्मीदों और बाजार प्रतिष्ठा या प्रतियोगिता में एक उत्कृष्ट या एक अच्छी गुणवत्ता के मानक कपड़े को प्राप्त करने में खर्च किया जाता है। आमतौर पर पाए दोषों में डेमेंट धागे, या किसी गलत सिलाई तकनीक का उपयोग करना किसी भी प्रधान की खराब इन्ट्री आदि, इसी तरह परिधान को भी दोषपूर्ण कहा जा सकता है जब उसमें रंग दोष या आकार अंतर हो। आकार के दोष को सावधानी से दूर किया जाना चाहिए, क्योंकि यह परिधान को और बिगाड़ेगा, जहां उनकी मरम्मत भी नहीं की जा सकती है और उत्पाद को पुनः बनाने के लिए भेजना होगा जो उद्योग के लिए समय और लागत बढ़ाने वाला होगा। इसलिए सामग्री के लिए ध्यान से देखना बहुत महत्वपूर्ण है। सामग्री जिसका इस्तेमाल किया जाना है

- **घर्षण चिह्न:** घर्षण चिह्न ये निशान हैं जो तब बनते हैं जहां कपड़ा बाहर से क्षतिग्रस्त हुआ हो जो खराब संचालन के कारण हुआ है जिसके माध्यम से यह चरित किया गया है।



चित्र 3.1.11: घर्षण चिह्न

- **छापने में अशुद्धि:** छापने में अशुद्धि एक आम गलती जो कपड़े के निर्माण में पाई जाती है। यह ऐसे हो सकता है कि, परिधान में छापने की अशुद्धि हो, या आंशिक रूप से छपा हो या एक के ऊपर एक छप गया हो। ये। उदाहरण के लिए जैसा बाईं ओर चित्र में दिखाया गया है, छापे गए गोल आकार एक ही आकार के नहीं हैं और इसलिए यह छापे की भूल है।



चित्र 3.1.12: छापने में अशुद्धि

- **दुगुना उठाना:** दुगुना उठाने को कपड़ा धागे में 2 धागे जो समदर्ती और नियमित रूप से चल रहे हैं, के रूप में समझाया जा सकता है। समानांतर चल रहे दो धागे के उदाहरण को बाईं ओर दिए चित्र में देखें।



चित्र 3.1.13: दुगुना उठाना

- **तेल के दाग:** जैसा कि बाईं ओर दिए चित्र में दिखाया गया है, तेल के निशान कुछ ऐसे हैं जो कपड़े पर दाग छोड़ जाते हैं जो बदसूरत दिखते हैं, और इसका तुरंत इलाज किया जाना चाहिए क्योंकि तेल के निशान के साथ कपड़े को ऐसे ही नहीं छोड़ा जा सकता है। इसे बदलने के लिए भेजा जाना चाहिए छेद या बों, दोषपूर्ण सुइयों जैसे मुड़ी या खराब सुइयों के कारण भी हो सकता है, इसलिए सुनिश्चित करें कि सुइयों की जांच की जाए और अगर वहां कोई सुई मुड़ी हुई या जग लगी पाई जाए, तो सबसे पहले उन्हें बदला जाना चाहिए।



चित्र 3.14: तेल के दाग

- **तिरछा:** कपड़े के निर्माण में विकृति या मोड़ जो कि उस धागे में जिससे कपड़ा बनता है। यह चित्र बताता है कि कैसे तिरछेपन की पहचान की जाए।



चित्र 3.15: तिरछा

- **डाई के दाग:** मलिनकरण का वह क्षेत्र जो डाई के असमान अवशोषण के कारण होता है, इसलिए हमेशा इस बात की जांच करें कि सामग्री जिसका आप उपयोग करने वाले हैं उसमें किसी तरह का मलिनकरण ना हो। यदि ऐसा हुआ भी, तो सुनिश्चित करें कि यह बदला जाए।

मार्कर निर्मित दोष

- आकार मिश्रण। घटक मार्कर में सही ढंग से लेबल नहीं है।
- रोएं वाले कपड़ी पर पैटर्न गलत दिशा का सामना करें।
- एक तरह के कपड़े पर पैटर्न अलग दिशा (किसी भी ओर) कर और देखें।
- पश्चिम घटक मार्कर निर्माण के दौरान मिट जाए।
- कपड़े के तुनाव के संबंध में पैटर्न पकितबद्ध ना हो।
- पकित परिभाषा खराब हो (उदाहरण के लिए, बहुत मोटी चाक, मुद्रित लाइन में अस्पष्टता) जो गलत काटने की ओर आगे बढ़ें।
- बेमेल चोक और धारियां।



चित्र 3.16: मार्कर निर्माण

आग फैलने वाले दोष – तह दिशा में पकितबद्ध ना होना

- तह दिशा का गलत तनाव
- कपड़ा बहुत तंग या बहुत ढीला होकर फैला हो, जिससे भागों को सिलाई में फिट नहीं होने देता और तैयार वस्त्र आकार सहिष्णुता को पूरा नहीं करता।
- अत्यधिक स्थैतिक विजली के कारण तह दिशा का आकर्षण या तह दिशा में प्रतिकर्षण द्वारा विकृत फैलना।
- तह दिशा पूरी तरह से सही दिशा की ओर नहीं दिख रहे हैं (या तो – एक तरह से रोएं के साथ, या – एक तरीका, या किसी भी तरह कुछ त्रैक डिजाइन के साथ)
- पश्चिम भागों में स्थित अस्वीकार्य वस्त्र को बरबाद करें।



चित्र 21.17 तह दिशा में अकितबद्ध तह काटने

काटने के सामान्य दोष

- गलत काटना: विकृत परिधान भाग। ऊपर और नीचे की तह विभिन्न आकार के
- निशान: गलत जगह पर, बहुत गहरा, या मिटा हुआ
- झिल के निशान: फैले स्थान पर सीधा नहीं बल्कि गलत जगह पर
- अस्तव्यस्त किनारे, जुड़े किनारे: दोषपूर्ण चाकू जो काफी तेज ना हो, या बहुत अधिक गति से घुमने के कारण बना हो
- मार्कर गलत तरीके से प्रसार के शीर्ष पर तैनात हो
- बंधन गलत खुली वा छोड़ी गई हो
- मिश्रित तह जो विभिन्न रंग के परिधान भागों में परिणामित हुई हो जब इकट्ठी की गई
- मिश्रित आकार भाग जो असमान संपस्थिति में परिणामित हुई
- असंगत घुनावट और लपटा की सतह



चित्र 21.18 काटने के दोष

बंडलिंग और टिकटिंग

नंबर या सभी कपड़ों के सभी घटकों पर नंबर स्टीकर चिपकाना। नंबर घटक की पहचान और ढेर जिसमें से घटक निकाला गया है उसकी पहचान के रूप में कार्य करता है।

- **बंडलिंग:** उत्पादन प्रणाली की आवश्यकताओं के अनुसार पूर्व निर्धारित संख्या के छोटे समूहों में निकाले गए घटकों को जोड़ना।
- **टिकटिंग:** सभी बंडलों से टिकट सलग्न करने की प्रक्रिया जो बंडल और बंडल में घटकों के बारे में युनियार्दी जानकारी प्रदान करता है।

मत्त्वपूर्ण बिंदु

- कपड़े के पिछले हिस्से में ही अंकन किया जाना चाहिए।
- संख्या स्टीकर पर गोंद की जांच की जानी चाहिए।
- प्लार्ई की गिनती दो बार या प्लार्ई का लघन नहीं होना चाहिए।
- टिकट के बंडल पर जानकारी सही होनी चाहिए।
- एक बंडल में विभिन्न आकार के घटकों के मिश्रण से बचने पर ध्यान देना चाहिए।
- रंग मार्किंग टिकट गिरने, नुकसान पहुंचे कपड़े, मिटे हुए, गलत जगह पर रखे, गलत तरीके से गिने हुए को सिलें
- चिपकने वाला रंग मार्किंग टिकट गिरना या बहुत तेजी से चिपका हुआ, मिटा हुआ, गलत जगह पर रखा, गलत तरीके से अंकित हो
- बंडल या बक्से जो डिब्बे में खड़े नहीं हैं, या बंडलों में सही कम में लुढ़के नहीं हैं या बहुत करस कर लुढ़के या मुड़े हुए हैं जिसके कारण सिलवट आ गई है
- कार्य टिकट, कूपन भुगतान टिकट या प्रगति टिकट, मिटे गए हों, गलत जगह पर रखे गए हो या मिला दिए गए हो दोनों गुणवत्ता और गुणवत्ता नियंत्रण को कठिन बना देते हैं
- गलत आकार, गलत रंग, गलत प्रकार की काट-छाट को ढेर में डाल दिया हो।



चित्र 3.1.19 (A): केपांड काट-छांट



चित्र 3.1.19 (B): मिलान काट-छांट

जोड़ की आम समस्याएं

- जोड़ के बाद मलिनकिरण – रंग में अस्थायी या स्थायी परिवर्तन, जोड़ के दौरान कुछ रंगों पर गर्मी की कार्रवाई की वजह से कपड़े का रंग चढ़ जाता है।



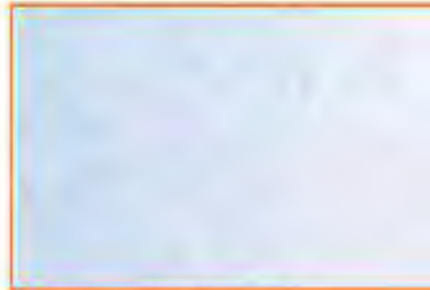
चित्र 3.1.20 (A): सामान्य कपड़ा



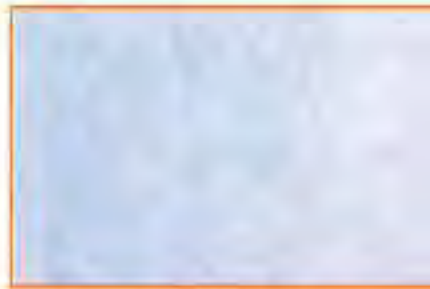
चित्र 3.1.20 (B): जोड़ के बाद

स्ट्राइक थू

- स्ट्राइक थू का मतलब है कि जोड़ के दौरान कपड़ों के बाहरी हिस्सों पर चिपकने वाला राल जुड़ा हुआ हो।



चित्र 3.1.21 (A): कपड़ों में अवशेष जोड़



चित्र 3.1.21 (B): कपड़ों में स्ट्राइक थू



चित्र 3.1.21 (C): इटालीयन सिमुलेशन स्ट्राइक थू

स्ट्राइक बैक



चित्र 3.1.22 (A) अक्षरों जोड़



चित्र 3.1.22 (B) स्ट्राइक बैक

चमक/ग्लेजिंग और मलिनकरण

- रंग में अस्थायी या स्थायी परिवर्तन, जोड़ के दौरान कुछ रंगों पर गर्मी की कार्रवाई की वजह से कपड़े का रंग चढ़ जाता है।



चित्र 3.1.23 ग्लेजिंग और मलिनकरण

जोड़ विरूपण

- जोड़ विकृति का मतलब है जोड़ प्रक्रिया के दौरान पश्चिमान पैन्टों को अलग किया जाता है। इस समस्या से बचा जाना चाहिए क्योंकि खराब परिधान पैन्ट जोड़ने के बाद सिवाए अपशिष्ट के रूप में खारिज करने के अलावा सही नहीं किया जा सकता है।



चित्र 3.1.24 जोड़ विरूपण

डिलैमिनेशन जोड़ना

- डिलैमिनेशन जोड़ना, कभी-कभी बुदबुदाते या लहराते दिखाई देते हैं जो पूर्ण रूप से जोड़ने वाली अंतर-लाइनिंग और कपड़े की सतह के बीच बंधन का टूटना है। यह सामान्य रूप से पश्चिमान को ड्राईक्लीन या धोने के बाद पाया जाता है।






चित्र 3.1.25 (A) अक्षरों जोड़



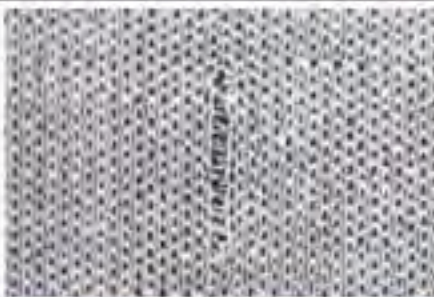



चित्र 3.1.25 (B) डिलैमिनेशन जोड़


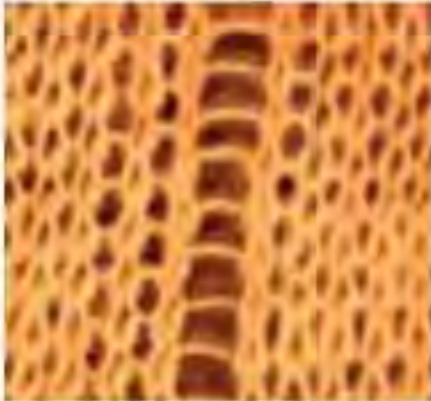

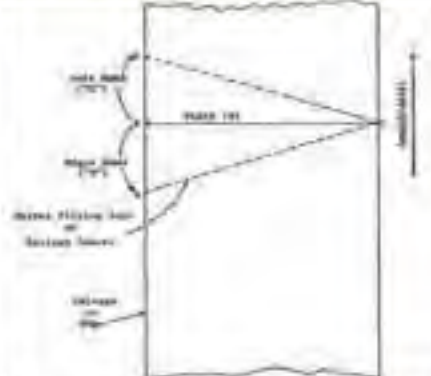
आम बुनाई और बुनाई कपड़ा दोष




दोष	स्पष्टीकरण	गंभीरता	तरवीर
बुने हुए कपड़े के दोष			
ड्राफ्ट पिक	शटलविहीन करघा पर भरने वाली प्रविष्टि तंत्र की वजह से होता है जो भरने वाले धागे को नहीं पकड़ता है, जिस कारण भरने वाले धागे को तनाव के बिना बुना जा सकता है। भरने वाला धागा 'गाठदार' दिखता है।	मुख्य	
इड आउट	यह धागे के टूटने से होता है और करघा खोए हुए अंत के साथ चलता रहता है।	मुख्य	
स्लब	यह आमतौर पर धागे के एक अतिरिक्त टुकड़े की वजह से होता है जो कपड़े में बुना जाता है। यह धागे में मोटे स्थानों की वजह से भी हो सकता है। अक्सर यह कटाई प्रक्रिया में धागे में प्लाई वेस्ट द्वारा कार्रवाई करने के कारण होता है।	मुख्य या गौण	

गाढ़	धागे की रीलों को बांधने की वजह से होते हैं।	आमतौर पर सूक्ष्म	
मिश्रित अंत (धागे)	विभिन्न रेशों के धागों को रेश क्रम पर मिलाकर इस्तमाल किया जाता है, जिसके परिणामस्वरूप कपड़े पर लकीर खिचती है।	आमतौर पर मुख्य	
मिश्रित फिलिंग	फिलिंग में हल्के धागों की रीत या विभिन्न रेशों को मिला कर इस्तमाल करने से होता है। यह अलग छाया परिवर्तन के रूप में दिखाई देते हैं।	मुख्य	
मटमैला भरने या समाप्ति	तह पर गंदा, तेल जैसे दिखने वाले धब्बे या फिलिंग धागे पर, या पैकेज-रंगे धागों पर	मुख्य	

बुने हुए कपड़े का दोष

<p>खराब टाके</p>	<p>खराब सुई या जैक के परिणामस्वरूप होता है। छेद या लापता टाके के रूप में दिखाई देगा।</p>	<p>मुख्य</p>	
<p>छेद</p>	<p>दूटी हुई सुई की प्रजट से होता है।</p>	<p>मुख्य</p>	
<p>गायब धागा</p>	<p>घुमावदार बुनाई में होता है। फीड से गायब धागे के एक छोर और मशीन के लगातार चलने के कारण होता है।</p>	<p>मुख्य</p>	
<p>मिश्रित धागे</p>	<p>लिपटन की बुनाई में दिखता है। गलत रेशे वाले धागे (या गलत आकार के धागे) के कारण दिखाई देता है। यदि रेशों में अलग डार्ड के लिए आकर्षण दिखता है तो कपड़ा मोटे अंत या अलग रंग के रूप में प्रकट हो सकता है।</p>	<p>मुख्य</p>	

<p>सुई लाइन</p>	<p>मुड़ी हुई सुई के कारण होता है जो विकृत सिलाई बनाता है। आमतौर पर सीधी रेखा में।</p>	<p>मुख्य या लघु</p>	
<p>रनर</p>	<p>टूटी हुई सुई की वजह से होता है। यह खड़ी रेखा के रूप में दिखाई देगा। (अधिकांश मशीनों में सुई टूटने पर मशीन को रोकने के लिए रोकने वाले उपकरण होते हैं।)</p>	<p>मुख्य</p>	
<p>स्नब</p>	<p>आमतौर पर धागे में मोटी या भारी जगह की वजह से, या धागे के कील में लिंट के आने से होता है।</p>	<p>मुख्य या सूक्ष्म</p>	
<p>टेढ़ी या झुकी हुई</p>	<p>स्थिति जहां बुने हुए कपड़े पर लह धागे के साथ फिलिंग धागे चौकोर नहीं हैं या जहां बुनाई पर सिलाई बेल लाइन के साथ चौकोर नहीं है।</p>	<p>मुख्य या सूक्ष्म</p>	

<p>पिन का छेद</p>	<p>स्टेनर फ्रेम के माध्यम से प्रक्रिया के दौरान किनारे के साथ कपड़े पर पिन की वजह से होने वाले छेद।</p>	<p>मुख्य यदि यह कपड़े के अंदर बढ़ जाता है</p>	
<p>बिखरा हुआ अंत</p>	<p>यह तब होता है जब धागे का छोर टूट जाता है और ढीला अंत बिखरा होता है और किसी अन्य क्षेत्र में अनियमित रूप से बुना होता है।</p>	<p>मुख्य</p>	
<p>झुकाव</p>	<p>आमतौर पर बुनाई में समाप्ति के कारण होता है, कोर्स लाइन सामान की चौड़ाई में वृत्त खंड में होती है।</p>	<p>मुख्य रूप से धारियों और पैटर्न लॉस एग पर सूक्ष्म</p>	

सहायक दोष

		जिपर
स्लाइडर दोष	<p>बंद नहीं होना: जिपसर स्लाइडर को बंद की स्थिति में रख कर और तनाव लागू करने से परीक्षण के बिना स्पष्ट नहीं है।</p> <p>दोषपूर्ण आयाम: दोषपूर्ण आयाम आसानी से स्पष्ट नहीं होता। जिपसर के कार्य को या तो मुश्किल या ढीला कर सकता है। या तो स्थिति कपड़े के फटने से पहले जिपसर विफलता में परिणाम करती है।</p> <p>टूटा हुआ स्लाइडर: हो सकता है कपड़े को अनुचित ढंग से प्रेस करने के कारण हो या गद्दी या क्षतिपूर्ण सिंग प्रेस के दौरान अच्छी हातहत में नहीं हो।</p> <p>खराबी: यह आम तौर पर परिचालन गुणों के साथ हस्तक्षेप नहीं करता है, लेकिन यह केवल उपस्थिति का मुद्दा है। जजिंग यह दोष है जो खराबी की डिग्री के आधार पर निर्भर करती है। जलते हुए या रफ स्थान एकदम स्पष्ट नहीं होते हैं। यह गांठ या ऊपरी टेप को जल्दी खराब कर सकता है। लॉक शूल तब हस्तक्षेप दर्शाता है जब पुल टेब बंद की स्थिति में नहीं रहता है या स्लाइडर बंद की स्थिति में झूटने के बाद भी आराम से नहीं चलती है।</p> <p>कमजोर स्लाइडर निकाय: इसका सबसे अच्छा पता उचित परीक्षण उपकरणों के साथ चल सकता है। हालांकि, यह स्वयं कार्य करता है जब स्लाइडर संकुचित हो जाता है या कम से कम दबाव के नीचे कुचल जाता है या कठिन कार्य के लिए पर्याप्त विकृत बन जाता है।</p>	 

चेन या दात दोष

अनुचित आयाम हमेशा स्पष्ट नहीं होते हैं जब तक कि स्लाइडर बड़ी मुश्किल से काम करता है या बहुत आसानी से चलती है। जिपर शुरु में संतोषजनक कार्य कर सकता है लेकिन कुछ समय काम करने के बाद खराब हो सकता है और विशेष रूप से कपड़े धोने या झाड़ू क्लीनिंग के बाद।

मिस मैशर और अनमैशर दात आसानी से दिखाई देते हैं, विशेष रूप से बड़े आकार में। आमतौर पर अप्रभावी जिपर के रूप में कार्य करते हैं। लापता दात आसानी से दिखाई देते हैं, और जिपर के जल्दी खराब हो सकते हैं।

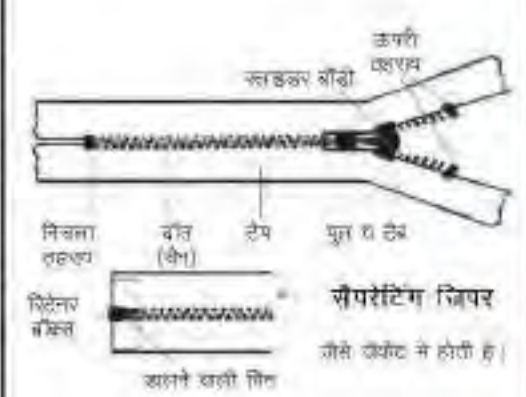


गलत दात यह अपने स्थान से बाहर दात को दर्शाता है और कभी-कभी दो या तीन दात भी शामिल करता है। गभीरता कुछ से लेकर लगभग मायब्र दात तक गभीर हो सकता है, जो जिपर के सामान्य डिजाइन और गलत जगह पर रही डिग्री के आधार पर निर्भर करता है।

ऑफ रंग यह दोष काफी स्पष्ट होता है। जिपर निर्माता सामान्य रूप से टेप रंग को एक पूरी श्रृंखला साथ रखते हैं। अलग-अलग रंग की समानता के कारण, कोई भी एक जो दूसरे के बदले गलत कर सकता है। यह भी संभव है कि, झाड़ू के ढेर में रंग समानता या जंतर के कारण जिपर के दो-लिहासी हिस्सों को दो अलग-अलग रंग हो।

हमरी श्रृंखला अपनी लहरियापन के कारण आसानी से आकर्षित करती है। सिलाई के कार्य में कठिनाई का कारण बनती है और परिधान की बनावट को बिगाड़ देती है।




कॉर्ड जो टेप से जुड़ी नहीं हो सिलाई के कार्य के दौरान सिलाई कॉर्ड से टेप के कारण छूटे जाएंगे। स्पष्ट दिखाई नहीं देते हैं, लेकिन दबाव के तहत, कॉर्ड और दात टेप से दूर हो जाते हैं और जिपर और परिधान को किसी काम का नहीं रखते हैं। लंबाई दी गई औपनिग के लिए अनुचित जिपर लंबाई।










<p>ऊपर या नीचे बंद दोष</p>	<p>गुम टॉप या बॉटम स्टॉप आसानी से स्पष्ट होता है और जिपर की विफलता का परिणाम होता है। अगर ऊपर या नीचे चोकने को संतुलन करने की सुविधाएँ उपलब्ध नहीं हैं, तो पूरे जिपर को बदला जाना चाहिए। कुछ उदाहरणों में, बॉटम टॉप परिधान संयंत्र में जुड़ा होता है। अनुचित या खराब ढंग से जुड़ी बॉटम स्टॉप ऑपरेटर की ओर से ताम्रवाही या बॉटम स्टॉप मशीन के अनुचित कार्य का नतीजा हो सकता है।</p>	
<p>स्नैप फास्टर</p>		
<p>कठिन कार्यवाई</p>	<p>हल्के वजन के सामान में यह सामग्री के माध्यम से स्ट्रुट या सॉकेट खींचने में परिणाम हो सकता है। स्नैप फास्टर निर्माता परिधान सामग्री के इजन के लिए सॉकेट में संघर्ष के समुचित तनाव की सिफारिश करने में मदद कर सकता है।</p>	
<p>हलकी कार्यवाई</p>	<p>इचित तनाव की कमी की वजह से स्नैप फास्टर बंद नहीं रह सकता है। यही टिप्पणी टाइट क्लोजर पर लागू होती है। कटो और आखी अनुचित एप्लाइलर यह आमतौर पर एक ताम्रवाही ऑपरेटर के कारण होता है या अनुचित तरीके से संतुलन उपकरण समाधोजित, और सुचारु स्पष्ट आमतौर पर साधारण जाह कर रहे हैं।</p>	
<p>हुक और आई</p>	<p>अनुचित संरेखण: स्थिति में उचित संरेखण को आरंभ करने के लिए गेज उपकरण को संतुलन करने के लिए उपलब्ध होता है। यह आवश्यक है यदि परिधान को सर्वश्रेष्ठ रूप देना है। अगर जिपर का शीर्ष प्रतलून के कमरबंद तक बढ़ाया जाए, तो फिर हुक और आखी ऑफसेट होने चाहिए जिससे इसी जिपर सामग्री से टकराने से रोका जा सके।</p> <p>खराब समाप्ति: यह अनुचित परिष्करण या धातु की सतह में छेद का परिणाम हो सकता है और हालांकि, यह दोष क्रियात्मक आपरेशन के साथ हस्तक्षेप नहीं करता है, लेकिन यह परिधान के लिए शक्ति लुक नहीं छोड़ेगा।</p>	




बटन		
खुरदुरा या बेकार सतह	चरम खुरदरापन या गरीब सतह उपस्थिति के मामलों को छोड़कर, यह कोई गंभीर गलती नहीं है।	
गैर एकसमता, गलत स्थान पर लगा थिप या अवरोधित सिलने वाला छेद	इस प्रकार का दोष परिधान विनिर्माण कार्य के दौरान उल्लेख नहीं किया जा सकता है और निरीक्षण के दौरान घूट भी सकता है, लेकिन यह अक्सर सुई टूटने या धागा कटने का कारण बनता है।	





सिलाई और सीवन दोष





दोषों के प्रकार	विवरण	चित्र
दूटे टांके	कारण: <ul style="list-style-type: none"> • सुई के लिए बहुत मोटा/पतला धागा • सुई की गमी • ऑपरेटर सही ढंग से काम ना कर रहा हो • बहुत तंग तनाव 	
छूटी सिलाई	कारण: <ul style="list-style-type: none"> • हुक अनियमित रूप से सुई को आख से धागे का उठाने में नाकाम रहता है 	
सीवन गिनिंग	कारण: <ul style="list-style-type: none"> • सीवन खुद कपड़े के दो टुकड़ों के बीच अंतर खोल या उत्पादन कर सकता है • तनाव के बहुत ढीले होने से उत्पन्न या बहुत लम्बी सिलाई या गलत सिलाई प्रकार के उपयोग से उत्पन्न। 	

<p>असंतुलित सिलाई</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • सुई के धागे और रील/लूपर धागे की असंतुलित तनाव से उत्पन्न होते हैं। 	
<p>अनुचित तरीके से गठित टांके</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • खराब धागा तनाव • गलत ढंग से लगे मशीन के घटक 	
<p>सिलाई रेखा की अनियमित या गलत आकार</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • गाइड को बहुत खराब ढंग से सेट किया गया हो • हैडलिंग में त्रुटि 	
<p>मुड़ी हुई तह</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • कपड़े के हिस्सों को गलत ढंग से रखना. • बेमेल गांठें, घटक गलत लगे हों 	

<p>बेमेल धारियां या चेक</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> ऑपरेटर द्वारा ठीक से इस्तेमाल ना करना गलत काटना 	
<p>असुरक्षित पिछली सिलाई</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> पंक्तियाँ सिलाई-मैनुअल थ्रुटि की पड़ली पंक्ति को नहीं ढकती हैं 	
<p>इनले की असमान चौड़ाई</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> ऑपरेटर द्वारा ठीक से इस्तेमाल ना करना गाइड को बहुत खराब ढंग से सेट किया गया हो, गलत तरीके से सेट फोल्डर 	
<p>लाइनिंग बहुत अधिक, बहुत तंग</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> सिलाई के दौरान ऑपरेटर ने बहुत मोड़ा या खींचा हो 	

असमान सिलाई घनत्व	कारण <ul style="list-style-type: none"> ऑपरेटर मशीन को रीघने देता है और मशीन को कपड़े को नियंत्रित करने के लिए अनुमति नहीं देता है। 	
गलत सिलाई घनत्व	कारण <ul style="list-style-type: none"> बहुत उच्च एसपीआई कपड़े के रुकने और टूटने को जन्म देता है। बहुत कम एसपीआई कमजोर सिलाई और सीवन थिनिंग को जन्म देता है 	
बेमेल सिलाई	कारण <ul style="list-style-type: none"> सिलाई के दौरान कपड़े के ऊपरी और निचले भागों के किनारों का ना मिलना, जो सिलाई का स्थान बदल देता है 	
ढीली सिलाई	कारण <ul style="list-style-type: none"> असतुलित सीवन सिलाई धागा तनाव जो ठीक से सेट नहीं किया गया हो 	
सिलाई में अतिरिक्त हिस्सा दब गया हो	कारण <ul style="list-style-type: none"> सवालने में त्रुटि 	

<p>पश्चिमान के भाग, काकलिंग, प्लीटेड, मुड़ा हुआ, बुलबुले दिखना</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • संभालने में त्रुटि • अनुचित स्थितियों में गलत अंतरलाइनिंग/फ्यूजिंग का उपयोग 	
<p>सुविधाओं के अवयव को गलत तरीके से तैनात करना या लगाना</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • गलत अंकन • मार्कर का पालन नहीं करते हुए गलत सिलाई 	
<p>सीवन रिलिफेज</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • अपर्याप्त धागा लनाव • कम गिनती, असंतुलित बुनाई और फिलामेंट धागें। 	
<p>धागा टूटना</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • अनुचित एम/सी सेटिंग्स • गलत सूत्रण • अत्यधिक गर्म सुई • असंगत सुई, धागा और कपड़ा, अतिश्रस्त मशीन के भाग 	

<p>धागे का टूटना</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • गलत सुई बिंदु • हार्डिग्रस्त सुई • उच्च गति मशीन 	
<p>तह लगाना</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • तनाव तह • फीड़ तह • संकोचन अंतर के कारण तह लगाना • संरचनात्मक जैमिंग के कारण तह लगाना 	
<p>खराब किनारे</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • स्वचालित सिलाई मशीन पर चाकू का सुधाररूप रूप से नहीं चलना 	
<p>बिना कटा धागा</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ऑपरेटर की लापरवाही • स्वचालित मशीनों में खराब धागा ट्रिमर 	
<p>तेल के दाग</p>	<p>कारण:</p> <ul style="list-style-type: none"> • खराब मशीनें 	






चित्र 3.1.25: अलग दृश्य

3.1.12 दोष सुधार

परिष्करण विभाग में पोशाक बहुत सी प्रक्रियाओं से हो कर गुजरता है। इन प्रक्रियाओं को मशीन और मानव सम्भालते हैं जो पोशाक के नुकसान का कारण बन सकते हैं।

पैकर का क्षतिग्रस्त/दोषपूर्ण सामग्री को छोटने और अलग करने और मरम्मत योग्य दोष को ठीक करने में सक्षम होना चाहिए।

दोष का नाम	कारण	उपाय	चित्र
तेल का दाग	जब ग्रीस से सने मशीन के फुर्ते पोशाक के साथ संपर्क में आते हैं, तब यह पोशाक पर कुछ दाग छोड़ सकते हैं। यह शाश्वत कपड़ों को लापरवाह तरीके से सम्भालने की वजह से हुआ है।	तेल के दाग एयरोसोल पेट्रोलियम आधारित विलायक पूर्व उपचार स्प्रे, या पाप जैसे डिटर्जेंट आधारित पूर्व उपचार स्प्रे का प्रयोग करके हटाया जा सकता है।	
पानी के धब्बे	जब गीले कपड़े को सुखाने से पहले बहुत देर तक छोड़ दिया जाता है तब यह कपड़े पर पानी के धब्बे का कारण बन सकता है जिससे रंग जा सकते हैं और कपड़े पर धब्बे छोड़ सकते हैं।	इसे धब्बे हटाने वाले रसायनों का उपयोग करके हटाया जा सकता है।	
सिलवट के निशान	परिष्करण की प्रक्रिया के दौरान मुड़े कपड़े या गलत तरीके से इस्त्री किया जाना सिलवट के निशान का कारण होता है।	पोशाक को दोबारा इस्त्री करके इसे हटाया जा सकता है।	
सकुचन	सकुचन मुख्य रूप से चुनाई, रगई और परिष्करण प्रक्रिया के दौरान उच्च तनाव के कारण कारण होता है।	भाप वाले इस्त्री का इस्तेमाल किया जा सकता है।	
बैर छटे धागे	यह परिष्करण विभाग द्वारा ढीले धागों को ठीक से छटनी नहीं करने के कारण होता है।	किसी क्लिपर की मदद से या किसी ढीले धागे को कुतरने वाली मशीन का उपयोग करके ढीले धागे को हाथों द्वारा कुतर दें।	

असरेखित बटन	ऐसा सिलाई में त्रुटि के कारण होता है।	बटन सरेखित करने के लिए सिलाई विभाग को वापस भेजा जा सकता है।	
गाउट	ऐसा किसी बाहरी तत्व के गलती से कपड़े में बुने जाने की वजह से होता है।	बाहरी तत्व को प्लकर का उपयोग करके बाहर निकाला जा सकता है।	
सूक्ष्म छिद्र	दूटी हुई सुई, गाँठ पर सूत का टूटना, या अनुचित सफाई इसका कारण होता है।	अगर सूक्ष्म छिद्रकपड़े के सतह पर है और तैयार उत्पाद में दिखाई दे रहा है तो यह गैर मरम्मत योग्य है।	
सिलाई उधड़ना	वस्त्र उल्टा करने के लिए उपकरणों का इस्तेमाल इसका कारण होता है।	पोशाक को फिर से सिलने के लिए सिलाई विभाग को भेजा जा सकता है।	
इस्त्री के धब्बे	इस्तेमाल किये गए भाप की इस्त्री के सतह का गंदा होना इसका कारण होता है।	धब्बे हटाने वाले रसायन से धब्बे साफ कर सकते हैं।	
क्रीज मिटाना	इसका कारण निर्माण या हटाने के दौरान कुचलना या गलत तरीके से संभालना होता है।	पानी के छिड़काव के साथ इस्त्री करने से यह ठीक हो जाएगा।	

चित्र 31.27: आम दोषों को दूर करने की प्रक्रियाएं

दोषों को पता लगाने की प्रक्रिया

दोष	समाधान
दोषारा सिलाई सीमस / टूटे टाकें	<ul style="list-style-type: none"> • बेहतर गुणवत्ता वाले सिलाई धागे का उपयोग करना
उचित मशीन रखरखाव सुनिश्चित करना	<ul style="list-style-type: none"> • मशीन का निरंतर ध्यान रखें
सीम स्लिपेज	<ul style="list-style-type: none"> • यदि संभव हो तो सीम का प्रकार बदलें • सीम घौंडाई बढ़ाएं • टाकों को प्रति इंच ऑप्टिमाइज करें।
अत्यधिक सीम की तह करना	<ul style="list-style-type: none"> • सही धागा प्रकार और आकार। • एक सतुलित सिलाई पाले के लिए न्यूनतम सिलाई खिंचाव के साथ सीमा • मशीन की सुई, बोबिन और धागे को सीम के लिए कपड़े के अनुसार ठीक से सेट किया जाता है।
हुनना और बुनी हुई तह को खींचना	<ul style="list-style-type: none"> • कपड़े के अनुसार मशीन को ठीक से सेट करें • न्यूनतम दबाव पैर का दबाव
अनुचित सिलाई सतुलन	<ul style="list-style-type: none"> • गुणवत्ता वाले धागे का उपयोग करें • ठीक से सिलाई को सतुलन दें ताकि सुई और बोबिन के धागे सीम के बीच में मिलें। हमेशा बोबिन खिंचाव की जांच करके शुरू करें। निश्चित करें कि यह ठीक से सेट है, जो न्यूनतम धागा खिंचाव के लिए आवश्यक है।
झीगित / असंगत किनारा	<ul style="list-style-type: none"> • सुनिश्चित करें कि सिलाई मशीन के चाकू तेज हो और बार-बार परिवर्तित हो • उचित सीम चौड़ाई प्राप्त करने के लिए सुई प्लेट पर सिलाई टग के संबंध में चाकू ठीक से समायोजित होनी चाहिए।

चित्र 2.188 दोषों को पता लगाने की प्रक्रिया

साक्षात् का दौरा

किसी पोशाक विनिर्माण यूनिट का दौरा करने का उद्देश्य पैकर के कार्य के विभिन्न प्रक्रियाओं के बारे में भरपूर ज्ञान प्राप्त करना होता है। इस यात्रा के दौरान आपको पैकरों और पर्यवेक्षकों के साथ बातचीत करके समझना होगा कि उद्योग जगत में कैसे पैकिंग किया जाता है। आप अपने साथ एक नोटबुक अवश्य रखें जिसमें आप पोशाक विनिर्माण यूनिट में अपनी बातचीत के दौरान हासिल होने वाली महत्वपूर्ण जानकारियाँ नोट करें। जब आप पोशाक विनिर्माण यूनिट में जाएँ, तो आप:

- उत्पादन प्रणाली के बारे में जानें।
- निर्देशों के खिलाफ सिले उत्पादों का निरीक्षण करें।
- विश्लेषण करें कैसे एसएमओ:
 - » निर्देशों के खिलाफ सिले उत्पादों का निरीक्षण करते हैं
 - » बदलाव करते हैं
 - » हाथ और मशीन द्वारा सिलते हैं और काट-छांट करते हैं
 - » साथ ही निरीक्षण और समय दोषों को समझें।
- अगर आपके पास कुछ प्रश्न हैं तो पैकरों/पर्यवेक्षकों से पूछें।

4. कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रखरखाव



यूनिट 4.1 – कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रखरखाव



सीखने के प्रमुख परिणाम

इस यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे-

1. मशीन सुरक्षा का अभ्यास करने और मशीनों को ठीक से बनाए रखने में।
2. मशीन के बुनियादी रखरखाव को पूरा करने में।
3. साधन और उपकरणों को बनाए रखना और उन्हें सुरक्षित रूप से इस्तेमाल करना।
4. बर्बादी को कम से कम करने के लिए सामग्री का उपयोग करने में।
5. सहगत कार्यक्रम के भीतर रखरखाव करने में।
6. किसी की जिम्मेदारी के भीतर रखरखाव और/या सफाई करने में।
7. सही मुद्रा के साथ आसमदायक स्थिति में काम करना।
8. किए जाने वाले कार्य के लिए उचित सफाई उपकरण और तरीकों का उपयोग करने में।
9. कचरे को सुरक्षित रूप से निर्दिष्ट स्थान में फेंकने में।
10. उपयोग करने के बाद सफाई उपकरणों को सुरक्षित रूप से समालने में।
11. कार्यक्रम और जिम्मेदारी की सीमा के अनुसार सफाई करने में।

यूनिट 4.1: कार्य क्षेत्र, उपकरण और मशीनों का रखरखाव

यूनिट का उद्देश्य

यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. मशीन सुरक्षा का अभ्यास करने और मशीनों को ठीक से बनाए रखने में।
2. मशीन के बुनियादी रखरखाव को पूरा करने में।
3. साधन और उपकरणों को बनाए रखना और उन्हें सुरक्षित रूप से इस्तेमाल करना।
4. बर्बादी को कम से कम करने के लिए सामग्री का उपयोग करने में।
5. सहमत कार्यक्रम के भीतर रखरखाव करने में।
6. किसी की जिम्मेदारी के भीतर रखरखाव और/या सफाई करने में।
7. सही मुद्रा के साथ आरामदायक स्थिति में काम करना।
8. किए जाने वाले कार्य के लिए उचित सफाई उपकरण और तरीकों का उपयोग करने में।
9. कचरे को सुरक्षित रूप से निर्दिष्ट स्थान में फेंकने में।
10. उपयोग करने के बाद सफाई उपकरणों को सुरक्षित रूप से समालने में।
11. कार्यक्रम और जिम्मेदारी की सीमा के अनुसार सफाई करने में।



चित्र 4.1.1 अपनी तरह से सुरक्षित मशीन की सुरक्षा

8.1.1 परिचय

मशीनें आवुनिक उत्पादन के लिए आवश्यक है। हालांकि, उत्पादकता वृद्धि के साथ-साथ, वे कार्यस्थल में खतरों भी लाए हैं। मशीनें खतरों का समुचित नियंत्रण परंपरागत रूप से महंगा रहा है और उत्पादकता पर एक बधा के रूप में देखा गया है। सामान्य तौर पर, परिष्कृत विनिर्माण उद्योग को अन्य औद्योगिक क्षेत्रों की तुलना में कम खतरनाक माना जाता है और इसलिए सुरक्षा नीति को कई उद्योगों में कम प्राथमिकता दी जाती है। उदाहरण के लिए, यह देखा गया है कि कुछ कर्मी सिलाई मशीनों से बेल्ट की रक्षा गार्ड को हटा देते हैं और हाथ से काटने वाली मशीनों को खाली हाथों से चलाया जाता है।

मशीनें का टूटना उत्पादन देरी का एक आम कारण है जो वितरण कार्यक्रम को प्रभावित करता है। वितरण की

8.1.2 मशीनों को ठीक से बनाए रखना

खराब तरह से रखरखाव हुई मशीनें अगर खतरनाक नहीं तो अक्षम हो सकती हैं। इससे अक्सर टूटने और गुणवत्ता की समस्याएं आती रहेंगी। तबित रखरखाव उत्पादन समय का खोना नहीं है, यह उच्च उत्पादकता और कम लागत की मरम्मत के लिए एक निवेश है। फिर भी कई कंपनियों में, मशीनों का रखरखाव तभी किया जाता है जब यह टूट जाती है। ऐसा कई कारणों से होता है:

- मशीनें टेकेदारों की होती हैं या उन्हें पट्टे पर लिया जाता है।
- कोई रखरखाव कर्मी उपलब्ध नहीं होते हैं।
- उत्पादन समय के तहत कोई भी समय मशीनों को बनाए रखने के लिए आवंटित नहीं किया जाता है।
- यहां बृद्ध विश्वास है कि रखरखाव का मतलब है लागत।
- कुछ मशीनों को बनाए रखना आसान नहीं है।

तारीख के महत्व को ध्यान में रखते हुए प्रतियोगी उद्यम मशीनें टूटने से हुई देरी का हर्जाना नहीं भुगत सकता। इसलिए मशीनों की आर्थिक जीवन को लम्बा करने के लिए, टूटने को कम करने के लिए, दोषपूर्ण उत्पाद से बचने के लिए और सुरक्षित संचालन के लिए मशीनें के उचित रखरखाव को अधिक महत्व दिया जाना चाहिए। सफाई के लिए सॉल्वेंट्स के लगातार उपयोग और वातावरण में कपास या अन्य फाइबर के अस्तित्व से प्रदूषण के खिलाफ कार्यकर्ताओं की रक्षा का भी ध्यान में रखा जाना चाहिए। इन खतरों को खत्म करने और उत्पादकता बढ़ाने के लिए मशीनें के रखरखाव और सुरक्षा के उपाय, के साथ-साथ इन खतरों को खत्म करने और उत्पादकता बढ़ाने के लिए मशीनें के रखरखाव और सुरक्षा के उपायों पर नीचे चर्चा की जा रही है।

मशीनें के खराब होने का समय उत्पादन को प्रभावित करता है और देरी का कारण बनता है। दोष भी गुणवत्ता और उत्पादकता की समस्याओं के कारण उत्पन्न होते हैं। मशीनें का रखरखाव, इसलिए, पर्यवेक्षकों और कार्यकर्ताओं के साथ योजनाबद्ध और समन्वित किया जाना चाहिए। श्रमिकों को मशीनें के रखरखाव में शामिल किया जाना चाहिए और बुनियादी उपकरण किट प्रदान किया जाना चाहिए (जिसमें चिमटी, छोटा पेचकश, मशीनें ब्रश, तेल का केन और पौछने के लिए कपड़े शामिल होने चाहिए)। बुनियादी प्रशिक्षण कौशल में से एक है श्रमिकों को मशीनें रखरखाव के नियमित कार्यक्रम में प्रशिक्षित करना जैसे कि:

- लिट हटाना
- तनाव समूह की सफाई
- फ्रीड ड्रॉग समूह की सफाई
- रील क्षेत्र की सफाई
- मशीनें में तेल लगाना

4.1.2.1 लिंट हटाना

लिंट- उचित देखभाल के साथ, सिलाई मशीन कई-कई वर्षों के लिए चल सकती है। कपड़ा और धागा वह संयोग है जो लिंट का उत्पादन करता है। लिंट मशीन के अनदेशे क्षेत्रों में बन सकता है जो टूट-फूट को अंजाम देता है। सिलाई की मशीन को शुचरू रूप से चालू रखने के लिए, अच्छी गुणवत्ता का धागा इस्तेमाल किया जाना चाहिए और आसान रखरखाव नियमित रूप से किया जाना चाहिए। सबसे महत्वपूर्ण बातों में से एक है बंधे हुए धागे और कपड़े के टुकड़े से लिंट को साफ करना। मोटे, रोएदार कपड़े (जैसे पोलर फ्लीस) के साथ सिलाई करने पर सिलाई मशीन की सफाई की अक्सर आवश्यकता होगी। हमें उन सभी क्षेत्रों को खोलना चाहिए जिन्हें साफ किया जा सकता है और लिंट को मशीन से बाहर साफ करना चाहिए।

4.1.2.2 रील क्षेत्र की सफाई

चरण 1: सिलाई मशीन को बंद करें और प्लग निकाल लें।

चरण 2: रील कवर और रील निकालें।

चरण 3: छोटे लिंट ब्रश (कई मशीनों के साथ एक आता है) का प्रयोग करते हुए, ध्यान से रील क्षेत्र से किसी भी लिंट को हटा दें। विशेष रूप से सुनिश्चित करें कि दरारों और तंग जगहों में से किसी भी लिंट को दूर करें, वृत्तिक जमा लिंट वास्तव में मशीन को चलने से रोकेंगा।



चित्र 4.1.2 रील और कंस की सफाई

ब्रश का उपयोग रील कंस के नीचे और दरारों और टूट-फूट में लिंट को दूर करने के लिए किया जाना चाहिए।

आवश्यकताएं- सिलाई मशीन

- लिंट ब्रश
- छोटा मुलायम ब्रश
- स्वच्छ लिंट मुक्त कपड़ा
- संपीड़ित हवा (वैकल्पिक लेकिन उपयोगी)
- प्रकाश झोत
- स्मूथ ड्राइवर

चरण 4: सुई, प्रेशर फुट और धागे के मार्ग के आसपास के क्षेत्र से लिंट को हटाने के लिए लिंट ब्रश या डिब्बाबंद हवा का उपयोग करें।

चरण 5: सिलाई मशीन के दरवाजे के भीतर और टक्कन से किसी भी तरह के लिंट को निकालें।

चरण 6: रील और रील कवर को बदले।

चरण 7: दोबारा सिलाई मशीन का प्लग लगाएं और चालू करें।

नोट: सुनिश्चित करें कि मशीन के सभी भागों की सफाई के बाद उन्हें उचित स्थान पर और टाइट लगा दिया हो इसकी जांच करें। यह अगली बार प्रयोग करने के लिए सुरक्षित होना चाहिए।

4.1.2.3 तनाव समूह की सफाई

मशीन को अच्छी हालत में रखने और अनावश्यक सेवा की लागत से बचाने के लिए उसे बनाए रखना आवश्यक है। तनाव समूह को साफ रखना रखरखाव प्रक्रियाओं में से एक है जिसे, अगर नियमित रूप पर किया जाए, आपको यह सुनिश्चित करने में मदद करेगा कि आपकी सिलाई सही और सटीक है। निम्नलिखित कदम सिलाई मशीन तनाव समूह की सफाई सहायता करते हैं।

चरण 1: अपनी मशीन को अक्सर साफ करें। प्रत्येक सिलाई सटोक है और तनाव समूह पर एफ़त्र थोड़ा सा लिंट भी समस्याओं का कारण बन सकता है। किसी भी बड़ी परियोजना के बाद अपनी सिलाई मशीन को साफ करने की आदत बना लें।

चरण 2: डिस्क पर तनाव जारी करने के लिए प्रेसर फुट उठाए। धीरे से तनाव डिस्क के माध्यम से लिंट मुक्त कपड़े के एक साफ टुकड़े के कोने को फेंकें। संपीड़ित हवा भी धागे या लिंट के छोटे से टुकड़ों को निकाल देगा।

चरण 3: छोटे से ब्रश या साफ कपड़े का उपयोग कर धागे के मार्ग से सभी लिंट निकालें।

चरण 4: मशीन के रोल क्षेत्र की जांच करें। रील निचले तनाव को नियंत्रित करता है और ऊपर बनाए गए लिंट का एक झोत हो सकता है। जिस प्रकार की मशीन आपके पास है उस पर निर्भर करते हुए रील, रील कंस से बनता है और कुछ मॉडलों पर हटाने वाला हुक होता है। इन्हें अपने मैनुअल के निर्देशानुसार हटाएं और कपड़े या छोट ब्रश से साफ करें।

चरण 5: सुनिश्चित करें कि अपनी अगली परियोजना के शुरू करने से पहले तनाव सही है और रील समूह जगह पर है इसकी अंतिम जांच कर लें।

4.1.2.4 फीड डॉग समूह की सफाई

सिलाई मशीन पर फीड डॉग सुई के नीचे कपड़े को हिलाने में मदद करता है। अगर ये ठीक से काम नहीं कर रहे हैं, तो मशीन या कपड़े को नुकसान हो सकता है। फीड डॉग समूह रखरखाव अच्छी सिलाई के लिए महत्वपूर्ण है। प्रक्रिया के माध्यम से मार्गदर्शन के लिए नीचे दिए गए चरणों का प्रयोग करें।

चरण 1: मशीन का प्लग हटाएं और फीड डॉग की जांच करें। नई मशीनों में धातु के फीड डॉग हैं, लेकिन पुराने मॉडलों में स्वर के फीड डॉग हो सकते हैं, जिन्हें अक्सर जगह की जरूरत हो सकती है। फीड डॉग की जांच करें और क्षति के लिए जांचें।

चरण 2: थ्रोट प्लेट को निकालें जो फीड डॉग के ऊपर लगी होती है और उसे एक मुलायम कपड़े से साफ करें। फीड डॉग को साफ करने के लिए एक छोटे से नरम ब्रश का प्रयोग करें। दांत के खांचे से सभी लिंट और धागे को

दूर करना सुनिश्चित करें। कुछ मशीनों एक समायोजन होता है जो किसी विशिष्ट सिलाई प्रक्रियाओं के लिए फीड डॉग को नीचे कर देता है। सफाई की प्रक्रिया के दौरान बेहतर देखने के लिए इन्हें उठे हुए स्थान पर रखा जाना चाहिए।

चरण 3: नरम ब्रश के साथ फीड डॉग के आसपास के क्षेत्र को साफ करें। छोटे तग क्षेत्रों में संपीड़ित हवा का उपयोग करना एक अच्छा विकल्प है।

चरण 4: थ्रोट प्लेट को बदलने से पहले साफ, लिंट मुक्त कपड़े से सभी क्षेत्रों को साफ करें।

चरण 5: फीड डॉग और अन्य सभी क्षेत्र जिन पर लिंट जमा हो सकता है, उसे हर परियोजना के बाद साफ करने के लिए तैयारी करें। यदि सिलाई मशीन को साफ और लिंट मुक्त रखा जाए तो यह लम्बे समय तक काम करेगी और इसमें कम मरम्मत की जरूरत होगी।

4.1.3 मशीन पर तेल लगाना

यह सुनिश्चित करने के लिए कि आपकी सिलाई मशीन लंबा जीवन जिये जिसके लिए यह बनाई गई है, तो आवश्यक है कि इसकी नियमित रूप से उचित रखरखाव की तकनीक का उपयोग कर ध्यान रखा जाए। आसान उपायों में से एक जिसे आप अपनी सिलाई मशीन को

सुचारु रूप से चालू रखने के लिए कर सकते हैं, वह है सिलाई मशीन के तेल का उपयोग कर उसे चिकना करना। सिलाई मशीन का तेल कुछ ऐसा नहीं है जिसे आपको गैराज से खरीदना पड़े। यह पारदर्शी सफेद तेल है। उचित तेल का उपयोग करना सुनिश्चित करें। तेल

के लिए उचित स्थानों को जानने के लिए अपने मशीन का मैनुअल देखें। पुरानी मशीनों में से कुछ में ये क्षेत्र चिह्नित होते हैं।

तेल लगाने के बाद अपनी परियोजना पर काम करने से पहले किसी ब्रेकार कपड़े के टुकड़े पर टाकें लगाएं। आपकी परियोजना जिस पर आप काम कर रहे हैं, उसकी बजाए यदि तेल निकलना है तो ब्रेकार कपड़े पर निकल जाएगा। मशीन ने तेल डालना ना सिर्फ आपसे बचने कल-पुर्जा को चिकना करेगा, बल्कि टूटने और जग के खतरे को कम करता है। किसी भी नमी के साथ जग लेजी से पतल जाता है, यहा तक कि केवल हवा में आर्द्रता होने से। सदाह जग आपकी मशीन में फौली रेत के दाने तरह काम करती है, और अत्यधिक नुकसान पहुंचाती है।

मशीन में तेल डालने के कदम

चरण 1: सिलाई की दुकान या अन्य विशेष फुडकर से सिलाई मशीन के लिए उच्च गुणवत्ता वाले ब्रांड का तेल खरीदें। उच्च गुणवत्ता आम तौर पर उच्च कीमत के साथ आता है, लेकिन अच्छी सिलाई मशीन के तेल की कीमत, मरम्मत या एक पूरी सिलाई मशीन को बदलने में शामिल लागत से कई गुना अनुकूल है।

चरण 2: सिलाई मशीन का प्लग हटाएं। सुनिश्चित करें कि इसका बिजली का स्विच 'बंद' हो। क्योंकि आप तरल पदार्थ के साथ काम करेंगे, यह खासतौर पर महत्वपूर्ण है कि यह सुनिश्चित करें कि बिजली का प्लग हटा हुआ हो।

चरण 3: उस कल-पुर्जे पर सिलाई मशीन तेल की एक बूंद डालें जो सुई को चलाता है। यदि आपने गुणवत्ता प्रभाव सिलाई मशीन तेल खरीदा है, तो एक से अधिक बूंद की आम तौर पर आवश्यकता नहीं होगी।

4.1.4 मशीन गाई

सिलाई मशीन में विभिन्न प्रकार के सुरक्षा गाई दिए होते हैं जो प्रयोग करने के लिए महत्वपूर्ण हैं और यह लाभदायी भी आवश्यक है कि आवश्यकता के अनुसार सही सुरक्षा गाई जगह पर हो। नीचे सिलाई मशीन के मशीन गाई दिए गए हैं।

चरण 4: अपनी सिलाई मशीन को हर चलते डिस्के पर तेल की एक बूंद डालते हुए भी चरण 3 को दोहराएं। अपने सिलाई मशीन की निर्देशिका पंक्तिका को पढ़ें यदि आपको मशीन के आवरण के नीचे समाहित किररी भी चलते भाग को कैसे चलाना है यह इस पर जानकारी की जरूरत है।

चरण 5: अपनी सिलाई मशीन को कुछ मिनट के लिए खड़ा रखकर उसे तेल को अवशोषित करने की अनुमति दें। ज्यादातर विशेषज्ञों का सुझाव है कि 15 से 30 मिनट का समय काफी है अपनी मशीन को खड़ा रखने के लिए, जब तक कि सिलाई मशीन तेल अपना जादू दिखाए।

चरण 6: अपनी सिलाई मशीन का प्लग फिर से लगाएं। जब आप ऐसा सुरक्षित रूप से कर लें, तो बिजली का स्विच 'ऑन' करें।

चरण 7: सिलाई मशीन के माध्यम से कुछ कपड़े के ब्रेकार टुकड़ों को खालें, जो मशीन को चलते पुर्जा को धीमी लेकिन स्थिर दर से चलाए। यह तेल को सभी भागों में समान रूप से फैलाएगा जो इष्टतम प्रदर्शन को बनाए रखने के लिए आवश्यक चिकनाई प्रदान करेगा।

संकेत और चेतावनी

- कभी भी अपनी सिलाई मशीन के बिजली के भागों को तेल से चिकना ना करें। यह आपकी सिलाई मशीन के लिए अपूरणीय क्षति कर सकता है, और समस्त बिजली का शटका दें।



चित्र 4.1.3: फियर गाई

- **फिंगर गार्ड:** प्रेसर फुट के नीचे कपड़े को डालते समय गलती से सुई के मार्ग पर आपकी उंगली आ सकती है। इसलिए, फिंगर गार्ड ऐसी दुर्घटनाओं से बचने के लिए प्रेसर फुट से जुड़ी होती है। यह बहुत महत्वपूर्ण सुरक्षा सुविधा है।



चित्र 4.1.4: नेत्र गार्ड

- **नेत्र गार्ड:** नेत्र गार्ड उन मामलों में से महत्वपूर्ण है जहां ऑपरेटर उच्च कपड़े पर काम कर रहा हो जिसमें बहुत रेशे हों, इसलिए नेत्र गार्ड थकने से आंखों की रक्षा करता है। यह उनका किसी भी छोट कपड़े जैसे लून या धूमिल रेशे से भी रक्षा करने में मदद करता है। नेत्र गार्ड को उच्च गति से चलने वाली सिलाई मशीनों में सुई-दूटने के खिलाफ संरक्षण के रूप में भी प्रयोग किया जाता है।
- **बेल्ट गार्ड:** बेल्ट गार्ड एक कवर है जो बेल्ट चरखी समूह और विज्ञापन पहिये से जुड़ी होती है। औद्योगिक सिलाई मशीनों में चरखी और बेल्ट बहुत तेजी से चलते हैं। इसलिए यहाँ हमेशा हाथ या बालों का बेल्ट की चरखी में पकड़े जाने का खतरा बना रहता है, इसलिए जरूरी है कि बेल्ट गार्ड हो क्योंकि यह इस तरह की दुर्घटनाओं से ऑपरेटर की रक्षा करता है।
- **मोटर चरखी गार्ड:** मोटर चरखी गार्ड, अजीर के तहत मोटर से जुड़ी बेल्ट गार्ड की तरह, मोटर चरखी गार्ड से जुड़ी होती है जो हमारे शरीर के हिस्सों को मोटर से जुड़ी अजीर से जुड़े पहिए और बेल्ट से पकड़े जाने से बचाती है।

4.1.5 आम गरीबों का निवारण

कई मामलों में मशीन की समस्याएँ उन कार्यकर्ताओं के कारण होती हैं जिन्होंने मशीन के बुनियादी रखरखाव में सही प्रशिक्षण प्राप्त नहीं किया है। यह समस्या का कारण बनता है जिसे योग्य मैकेनिक/तकनीशियन द्वारा सुधारा जाता है। सभी परिधान उद्यम इस तरह की समस्याओं से काम या ज्यादा जुड़ते रहते हैं। कुछ आम कारण हैं:

- गलत सुझाव
- कपड़े के लिए मशीन की गलत सेटिंग्स
- अनुभवहीन श्रमिक

4.1.6 मशीन की बुनियादी रखरखाव करना

अपनी मशीन और आपकास की जगह का बुनियादी रखरखाव करना आना चाहिए। सिलाई मशीन चलते हुए हम सुई बिंदु पर नज़र रखते हुए इन दो रखरखाव पर ध्यान रख सकते हैं अर्थात्,

- अनुभवहीन मैकेनिक/तकनीशियन
- कपड़ा समाप्त हो जाता है।

नौकरी पर प्रशिक्षण सत्र नए कर्मियों के लिए उनके प्रशिक्षण की अवधि के भाग के रूप में आयोजित किया जा सकता है। शिक्षण कौशल के साथ वरिष्ठ ऑपरेटर्स की सहायता लेनी चाहिए। समूह में काम इन प्रशिक्षण सत्रों के लिए अच्छा अवसर प्रदान कर सकते हैं। सत्र में बुनियादी सिलाई कौशल और सिलाई समस्याओं के निवारण से संबंधित जानकारी को शामिल करना चाहिए।

- काम करते हुए सुई की नोक और सिलाई की गुणवत्ता की जांच अवश्य करें। चौकस रहें और किसी भी तरह के तेल रिसने को देखें, ऑयल पाए जाने पर उसे तुरंत बदलें (या सूचित करें)। खतरा मुक्त वातावरण के लिए हमेशा हुक क्षेत्र को साफ सुथरा रखें।

- **नियमित रखरखाव** यह रखरखाव के उप प्रकारों को शामिल करता है, अर्थात्
 - » **मशीन का दैनिक रखरखाव:** दैनिक रखरखाव करते समय आपको देखना चाहिए कि क्या मशीन और उसका क्षेत्र साफ है, मशीन के धार, गुणवत्ता और तेल की मात्रा को देखें।
 - » सुनिश्चित करें कि काम के बाद मशीन के स्विच को बंद करें, यह भी दैनिक रखरखाव का सबसे महत्वपूर्ण हिस्सा है। सुई को नोक का ध्यान रखें

4.1.7 सिलाई मशीन सुरक्षा सुझाव

सिलाई मशीनों में बिजली, हिलने वाले भाग और तेल सुझाव शामिल होती हैं, इसलिए सुरक्षा चिंता का विषय है। कुछ सिलाई मशीन सुरक्षा सुझाव इस प्रकार हैं।

- अपनी उमलियाँ को सुई से दूर रखें। अनुमती सिलाईकर्ता इसे उपयुक्त करने में नए सिलाईकर्ताओं से अधिक उपयुक्त होगा। हर साल अस्पताल में सिलाई मशीन से संबंधित 60 प्रतिशत चोटें जिनका इलाज होता है, वे सुझावों से जाव के कारण होती हैं।



चित्र 4.1.5: उन्नत सिलाई मशीन

- व्याकुलता को कम करें, और अपनी सिलाई मशीन पर तब काम बिलकुल नहीं करें जब आप थक गए हों या शराब के प्रभाव में हों। सिलाई बहुत आसान होती है जब आप तरसाहिरा और आसन महसूस करते हैं, और यह सुरक्षित भी है।
- अगर आप अपनी मशीन से कुछ मिनटों से अधिक दूर हों तो उसे बंद करके प्लग हटा लें। सिलाई मशीनें जब खुली छोड़ दी जाती हैं तो कभी नहीं

और सुई का मौख बिलकुल भी मंद या जग लगा नहीं होना चाहिए।

- » **साप्ताहिक रखरखाव** यह मशीन में तेल के स्तर और तेल का रंग जाँचने से निर्मित होता है। सुनिश्चित करें कि प्रेसर फूट, थ्रोट प्लेट और फीड डॉग भी इटाए गए हों और उन्हें अच्छी तरह से साफ किया जाए। ड्रक निर्धारण और निकासी को भी साप्ताह में एक बार एडजस्ट किया जाना चाहिए जिससे मशीन कुशलता से काम कर सके।

पैदा करती हैं और जब प्लग में छोड़ दी जाती है तो बिजली की चिंगारियां छोड़ती हैं जो अपरिपक्व शक्ति का कारण बन सकती हैं। ऐसे मामले में, जड़ों के सरसक को अपनी मशीन प्लग करने के लिए इस्तेमाल करें।

- तारों को प्रति जागरूक रहें। तारों को मशीन के पीछे को ओर रखने की कोशिश करें और फर्श में ना फैलाए जाय आप (या किसी और) के उन पर चलने की संभावना हो। यदि उन्हें फर्श भर में फैलाने की जरूरत है, तो उनपर टेप लगाए –या काम ही और काम करने की जगह बूढ़ें।
- अपनी मशीन को सर्विस नियमित रूप से कराए। इससे ना केवल आपकी मशीन ठीक से काम करेगी और संभावित खतरे के बारे में किसी तरह का नुकसान पहुंचाने से पहले ही चेखे जा सकते हैं।
- हमेशा मशीन का प्लग हटा दें और हिस्सों जैसे दूरूब लाइव को बदलते समय सावधानी बरतें।
- सीधे पिन पर कभी नहीं सिलें। कम से कम यह सीधे पिन को मौख देगा और आपको सिलाई गुणवत्ता से समझौता करना पड़ेगा, लेकिन सीधे पिन टूटने के प्रति अतिसवेदनशील होती है, और बहुत अधिक संभावना है कि आपकी उमलों में घुस जाए (या इससे भी बुरा) हो सकता है।
- अपनी मशीन को मोटी या कठिन सामग्री के जरिए सिलाई करने के लिए मजबूर मत करें। आप अपनी मशीन को खराब कर सकते हैं या खुद को चोट लगा सकते हैं। आपकी परियोजना को औद्योगिक शक्ति वाली सिलाई मशीन की आवश्यकता हो सकती है।

- अपनी सिलाई अंजीर और कुर्सी के अनवज्ञता शास्त्र पर विचार करें। यदि आपकी सिलाई मशीन बहुत ऊंची है यह आपकी पीठ पर तनाव पैदा कर सकती है। आपके पैर कशं पर सपाट होने चाहिए और सिलाई करते समय आपकी कौहनी 90 डिग्री के कोण पर मुड़ी होनी चाहिए।
- मशीन चलाने समय जूते पहनें। यह थोड़ा मूर्खतापूर्ण लग सकता है, लेकिन आपके फुट पैडल टूट सकते हैं, और अगर आप जूते पहने रहते हैं, आपके पैर बचे रहेंगे। सिलाई के दौरान फैंली सुइयों पर पैर रखने या गिरी सुइयो, कैंची या रोटर कटर के गिरने की सम्भावना भी रहती है।
- जब इस्तेमाल हुई सिलाई मशीन की सुइयों को फेंका जाए तो ध्यान रखें। त्रिस्तिक्रफाल बोटलें या टकसाल टिन इसके लिए एकदम सही हैं। सिर्फ यह सुनिश्चित करें कि आप इसे स्पष्ट रूप से चिह्नित करें ताकि आप उन्हें अच्छी सुइयो की जगह ना समझ लें।
- आपके सिलाई क्षेत्र में रोशनी बहुत अच्छी होनी चाहिए। यह आपकी आंखों पर तनाव कम करेगा और आपको अनावश्यक रूप से अपनी मशीन को करीब झुकने से बचने में मदद करेगा।

उद्योग यात्रा

एक परिधान विनिर्माण यूनिट का दौरा करने का उद्देश्य है एसएमओ के काम में शामिल विभिन्न प्रक्रियाओं के बारे में व्यवहारिक ज्ञान प्राप्त करना। इस यात्रा के दौरान आपको सिलाई मशीन ऑपरेटर्स और पर्यवेक्षकों के साथ कैसे उद्योग में काम किया जाता है यह समझने के लिए बातचीत करनी होगी। सुनिश्चित करें कि आपके पास एक कॉपी हो और उस पर सभी महत्वपूर्ण बिंदुओं को लिखें जो परिधान विनिर्माण यूनिट में आपकी बातचीत के दौरान आएंगे। जब आप एक परिधान विनिर्माण यूनिट में जाएं, आपको चाहिए:

- उत्पादन प्रणाली के बारे में जाने।
- उद्योग की मशीन सुरक्षा और रखरखाव के नियमों को समझे।
- विश्लेषण करें कि कैसे एसएमओ
- मशीनों को ठीक से बनाए रखते हैं।
- मशीन की बुनियादी रखरखाव करते हैं।
- सड़कन और उपकरणों को बनाए रखते हैं और ध्यान से उनका इस्तेमाल करते हैं और कचरे को कम करने के लिए सामान का इस्तेमाल करते हैं।
- सही मुद्रा के साथ आरामदायक स्थिति में काम करते हैं।
- कचरे को सुरक्षित रूप से निर्दिष्ट स्थान में डालते हैं।
- सफाई करने वाले उपकरणों को उपयोग करने के बाद सुरक्षित रूप से रखते हैं।
- अगर आपके पास कोई प्रश्न है तो एसएमओ / पर्यवेक्षकों से पूछें।

5. कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और बचाव



यूनिट 5.1 – कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और बचाव



जानकारी के मुख्य परिणाम



इस गॉइडयूल के अंत में आप जानेंगे:

1. कार्यस्थल के लिए स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित निर्देश का अनुपालन लागू करने में।
2. प्रोटोकॉल के अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण का प्रयोग और निर्वहन करने में।
3. एक स्वस्थ जीवन शैली को बनाए रखने और मादक द्रव्यों पर निर्भरता के खिलाफ रक्षा करने में।
4. पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली से संबंधित प्रक्रियाओं का पालन करने में।
5. नशील और उपकरणों में खराबी को पहचानने और यदि समय ही तो बनाने में।
6. जिस भी सेवा खराबी को सुधार नहीं जा सकता है उसका रिपोर्ट करने में।
7. निर्माता और संगठनात्मक आवश्यकताओं के अनुसार सामग्री और उपकरणों को भंडारण करने में।
8. कवर और मलबे को सुरक्षित रूप से समालने और हटाने में।
9. अपने कार्यों के द्वारा स्वयं और दूसरों के लिए स्वास्थ्य और सुरक्षा के जोखिम को कम करने में।
10. कथित जोखिम के मामले में पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों से स्पष्टीकरण की मांग करने में।
11. संभावित जोखिम और खतरों के लिए कार्यस्थल और कार्य प्रक्रियाओं की निगरानी। करने में।
12. कार्य क्षेत्र को खतरों और अवरोधों से मुक्त रखने के लिए समय-समय पर पूर्वाभ्यास करने में।
13. खतरों और संभावित जोखिमों/खतरों का पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों से रिपोर्ट करने में।
14. कार्यस्थल पर आयोजित मॉक ड्रिल/निकासी की प्रक्रिया में भाग लेने में।
15. अगर ऐसा करने के लिए कहा जाए तो, प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशमन और आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रशिक्षण में भाग लेने में।
16. आग लगने की घटना में दिए गए निर्देशों के आधार पर कार्रवाई करने में।
17. संगठन की प्रक्रियाओं का पालन करने में।

यूनिट 5.1: कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और बचाव

यूनिट लक्ष्य



यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. कार्यस्थल के लिए स्वास्थ्य और सुरक्षा से संबंधित निर्देश का अनुपालन लागू करने में।
2. प्रोटोकॉल के अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण का प्रयोग और निर्वहन करने में।
3. एक स्वस्थ जीवन शैली को बनाए रखने और मादक द्रव्यों पर निर्भरता के खिलाफ रक्षा करने में।
4. पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली से संबंधित प्रक्रियाओं का पालन करने में।
5. मशीन और उपकरणों में खराबी को पहचानने और यदि संभव हो तो बनाने में।
6. जिस भी सेवा खराबी को सुधारा नहीं जा सकता है उसका रिपोर्ट करने में।
7. निर्माता और संगठनात्मक आवश्यकताओं के अनुसार सामग्री और उपकरणों को भंडारण करने में।
8. कचरे और मलबे को सुरक्षित रूप से संभालने और हटाने में।
9. अपने कार्यों के द्वारा स्वयं और दूसरों के लिए स्वास्थ्य और सुरक्षा के जोखिम को कम करने में।
10. कथित जोखिम के मामले में पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों से स्पष्टीकरण की मांग करने में।
11. संभावित जोखिम और खतरों के लिए कार्यस्थल और कार्य प्रक्रियाओं की निगरानी। करने में।
12. कार्य क्षेत्र को खतरों और अवरोधों से मुक्त रखने के लिए, समय-समय पर पूर्वाभ्यास करने में।
13. खतरों और संभावित जोखिमों/खतरों का पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों से रिपोर्ट करने में।
14. कार्यस्थल पर आयोजित मौक ड्रिल/निकासी की प्रक्रिया में भाग लेने में।
15. अगर ऐसा करने के लिए कहा जाए तो, प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशमन और आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रशिक्षण में भाग लेने में।
16. आग लगने की घटना में दिए गए निर्देशों के आधार पर कार्रवाई करने में।
17. संगठन की प्रक्रियाओं का पालन करने में।



चित्र 5.1 : कार्यस्थल पर स्वास्थ्य, सुरक्षा और बचाव के ब्यापक दृश्य

5.1.1 परिचय

पीशाक उद्योग में चोटों से रोकथाम के लिए जो सुधार किये जा सकते हैं उनमें शामिल हैं: सवाच, निर्णय लेने में कर्मचारियों की भागीदारी, कर्मचारियों की शिक्षा और प्रशिक्षण तथा रोकथाम रणनीति पर प्रबंधन, और समय में श्रम दक्षता की स्थिति।

वस्त्र उद्योग को आम तौर पर काम करने के एक सुरक्षित जगह के रूप में देखा जाता है, और अन्य उद्योगों की तुलना में, कचरे के संचयों में अपेक्षाकृत कम गंभीर दुर्घटनाएं होती हैं। हम अलग तरह के खतरों का सामना करते हैं। इस उद्योग में प्रमुख स्वास्थ्य जोखिम तत्काल, घातक खतरों से नहीं पैदा होते हैं। इसके बजाय, जिन जोखिमों का कल्पना श्रमिक सामना करते हैं वे अधिक सूक्ष्म खतरों हैं जिनका प्रभाव समय के साथ दिखता है।



चित्र 5.1.2 शरीर की मुद्रा

पैकर अन्य क्षेत्र के श्रमिकों की तुलना में मासपेशियों में दर्द और चोट सख्ती उच्च जोखिम का सामना करते हैं। अध्ययनों से पता चलता है कि समय के साथ गर्दन और कंधे की चोट लगातार बढ़ती जाती है। पैकर को भी डेटा एंट्री ऑपरेटर्स और सचिवों जितने ही खिंचाव वाले घोटों के दौड़नाए जाने के मामलों का अनुभव है। इन चोटों के कारण दीर्घकालिक स्वास्थ्य समस्याएं पैदा होती हैं।

5.1.2 श्रम दक्षता

श्रम दक्षता हम सभी को प्रभावित करने वाला एक विषय है, अभी तक हममें से कुछ लोगों को वास्तव में इस शब्द का मतलब पता है या ये समझ या एहसास है कि यह कैसे हमें प्रभावित करता है। श्रम दक्षता श्रमिक के लिए

मासपेशियों में दर्द और चोट के लिए नौकरों की शारीरिक विशेषताएं एक महत्वपूर्ण जोखिम कारक का काम करती हैं। पैकर के लिए जोखिम कार्यस्थल की खराब डिजाइन, कुर्सेसों, और डेस्के पर काम वाली मंगालों के रूप में संगठनात्मक कारकों से जोड़ा जाता है।



चित्र 5.1.3 शरीर की मुद्रा

लेकिन आप कार्यस्थल पर इन चोटों को अकेले देख और समझ नहीं सकते हैं। इस बात के काफी सबूत हैं कि अन्य कारक भी चोटों से जुड़े हैं जैसे कि सख्त गति का काम, काम पर नियंत्रण की कमी, अत्यधिक काम का बोझ, साथी श्रमिकों के समर्थन की कमी और सामान्य कामकाज के माहौल की कमी। चोट की दरों को घटाने वाले कारकों में कार्यबल का सशक्तिकरण, सुरक्षा प्रोटोकॉल, कर्मचारियों की संख्या में अधिक से अधिक परिष्कृता, अच्छी हाइसकीपिंग और शीर्ष प्रबंधन की सक्रिय भूमिका शामिल है।

किसी नौकरी की डिजाइन पर केंद्रित एक विज्ञान है। श्रम दक्षता वाला डिजाइन यह सुनिश्चित करता है कि किसी लम्बे श्रमिक को सुरक्षित रूप से अपने काम को करने के लिए पर्याप्त जगह मिले, और वैसे ही कोई नाटा श्रमिक अपने संपकरणों और उत्पादों तक सुरक्षित सीमा में रहते हुए पहुंच सकता हो। इस के विपरीत जैसा आम तौर



सामग्री की गलत ऊंचाई सामग्री की सही ऊंचाई

5.14 श्रम दक्षता

पर कार्यस्थल में होता है, कि किसी श्रमिक को नौकरी या कार्यस्थल में पहले से ही मजबूत वायरे के भीतर काम करने के लिए मजबूर किया जाता है। इस कारण कर्मचारियों को अजीब मुद्राओं में काम करना या वजन उठाना पड़ता है जो विकारों का कारण बन सकता है।

ये छोटे अक्सर मामूली दर्द के रूप में शुरू होती हैं लेकिन अपाहिज कर देने वाले चोटों में विकसित हो सकती हैं जो हमारे दैनिक जीवन की गतिविधियों, जैसे कि कपड़ा धोना, शॉक (फ्रील्ड खेल, ट्राकिंग, आदि खेल), और यहां तक कि हमारे बच्चों को गोद लेने के लिए क्षमता भी प्रभावित कर सकते हैं। श्रम दक्षता का लक्ष्य बल, पुनरावृत्ति, शारीरिक मुद्रा और कपन जैसे जोखिम कारकों को नियंत्रित करचोटों की रोकथाम करना है।

वस्त्र और पोशाक श्रमिकों में चोट और बीमारियां

- 35 % को पीठ के निचले हिस्से में लगातारदर्द की शिकायत है।
- 25 % पूर्णतया सचयी आघात विकार (सीटीडी) से पीड़ित हैं।
- 81 % को कलाई में सीटीडी की शिकायत है।
- 14 % को कौहनी में सीटीडी की शिकायत है।
- 5 % को कंधे में सीटीडी की शिकायत है।
- 49 % श्रमिकों को नर्वन में दर्द की शिकायत है।
- खराब काम करने की स्थिति में अनुपस्थिति बढ़ जाती है।
- चोट या उच्च कारोबार के कारण श्रमिक बल की हानि काम करने की स्थिति से संबंधित है।

- सबसे अगों की ओर पैकिंग तनावपूर्ण होना।
- कंधे, कलाई, और हाथ में दर्द पैकिंग कार्य से संबंधित है।
- कौहनी का दर्द हाथ से इस्त्री करने से संबंधित है।
- हाथ और कलाई की सीटीडी पोशाक पूरेबली कार्य से संबंधित है।

कृष्ण मौलिक क्षम दक्षता सिद्धांत जिनका हमारे कार्यस्थलों में पालन किया जाना चाहिए वे हैं

- **उपयुक्त उपकरण:** विशिष्ट कार्यों के लिए उपकरण उपयुक्त होना चाहिए। आपका उपकरण आपके हाथ और कलाई को सीधा रखने वाला होना चाहिए – ऐसे कि वे आपकी ओर टोले तीर पर लटकें। श्रमिक उपकरण को मोड़ें – न कि अपनी कलाई। उपकरण को आपके हाथ में आराम से फिट होना चाहिए। अगर पकड़ का आकार बहुत बड़ा है या बहुत छोटा है, तो यह तकलीफदेह होगा और इससे घोट का खतरा बढ़ जाएगा। उपकरण को धारदार किनारों वाला नहीं होना चाहिए, जिससे हाथ में पकड़ने पर घाव पड़े, या कपन हो।
- **दोहराव वाली गतिविधियों को न्यूनतम रखें:** कार्यस्थल पर बार बार दोहराए जाने वाले आवश्यक गतिविधियों की संख्या को कम करने के लिए बदलाव किया जाना चाहिए। शाफ्ट डिपार्डस के साथ शिजली चालित पैचकस या उपकरण का उपयोग कर हाथ को घुमाने वाले गतिविधियों को कम कर सकते हैं। श्रम दक्षता वाले चोटों से श्रमिकों को बचाने के लिए उन्हें कार्यों को बारी बारी से या, अल्प विराम ले कर मासपेशियों को आराम देने और सीधा करने के लिए प्रोत्साहित किया जाना चाहिए। कार्यस्थल पर काम करने के लिए उपयुक्त ऊंचाई, और बैठने के लिए पर्याप्त जगह होनी चाहिए। विनिर्माण उपकरण और मशीन श्रम दक्षता सिद्धांत सिद्धांतों के अनुसार होने चाहिए और उन्हें संचालित करने के लिए अत्यधिक बल नहीं लगना चाहिए। हड्डी और मासपेशियों की चोटों से बचाव के लिए कुछ कार्यों को स्वचालित किया जा सकता है या बार बार दोहराए जाने वाले गतिविधियों को पुनः डिजाइन किया जा सकता है।

- **अजीबो गरीब शारीरिक की मुद्दाओं से बचें:** आपके काम में नियमित तौर पर कटो की ऊँचाई से ऊपर हाथों से काम करने की आवश्यकता नहीं होनी चाहिए। हाथ नीचे और आपके शरीर के करीब होने चाहिए। कलाई, पीठ और गर्दन को घुमाने और झुकाने से भी बचा जाना चाहिए।
- **उठाने की सुरक्षित प्रक्रियाओं का उपयोग करें:** बहुत भारी वस्तुओं को उठाने से बचें। भार को कम करने के लिए एक से अधिक व्यक्ति या यांत्रिक उपकरण का प्रयोग करें। आपका कार्यस्थल आपके सिर के ऊपर वस्तुओं को उठाने वाला या उठाने के लिए पीठ मोड़ने वाला नहीं होना चाहिए। वजन को शरीर के पास रखें और सुनिश्चित करें कि आपकी पकड़ ठीक है। भारी और बार-बार उठाए जाने वाले वस्तुओं को घुटने और कक्षों के बीच रखना चाहिए।
- **समुचित आराम लें:** श्रमिकों को चोटों से बचाने के लिए शरीर और दिमाग को आराम की जरूरत होती है। अपने कॉफी ब्रेक, लंच और सप्ताहगत के दौरान

कुछ अलग काम करके अपनी मासपेशियों को आराम दें।

उदाहरण के लिए, यदि आप काम के दौरान पूरे दिन खड़े रहते हैं, तो ब्रेक के दौरान अपने पैरों को आराम देने के लिए बैठें। अगर आप काम के दौरान बैठे रहते हैं, तो ब्रेक के दौरान अपने पैरों में रक्त परिसंचरण को बढ़ाने के लिए टहलें। ऐसा करके हड्डी और मासपेशियों की चोटों को रोका जा सकता है।

- **याद रखने वाली अन्य बातें:** पोशाक विनिर्माण क्षेत्र में रसायन भी एक भूमिका निभाते हैं। कपड़े के परिष्करण और स्थायित्व के लिए रजक, एजाइम, सॉल्वेंट्स और अन्य रसायनों का इस्तेमाल होता है। इसलिए रासायनिक प्रसंस्करण के दौरान श्रमिकों की रक्षा के लिए उपयुक्त वेंटीलेशन, सास की सुरक्षा, और अन्य व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण महत्वपूर्ण हैं। यही सुरक्षा उपाय उन श्रमिकों के लिए भी लिया जाना चाहिए, जो समाप्त सामग्री को संभालते हैं और अतिरिक्त रसायन और गैस का प्रदूषित हो सकते हैं।



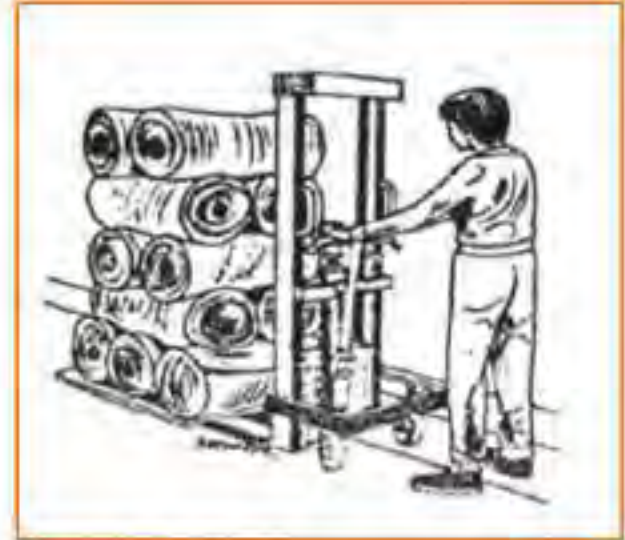
चित्र 5.15 (क) क्या न करें



चित्र 5.15 (ख) क्या न करें



चित्र 5.1.8 (क) क्या करें



चित्र 5.1.8 (ख) क्या करें

5.1.2 पर्यावरण नियंत्रण के उपाय

खतरनाक पदार्थ किसी न किसी रूप में लगभग सभी छोटे और मध्यम आकार के उद्यमों में पाये जा सकते हैं। वस्त्र उद्योग में कपड़ों की कटाई और सिलाई से काफी धूल उत्पन्न होता है। कुछ कपड़े रसायन छोड़ते हैं जिनसे सास लेने कठिनाई और आँखों में जलन होती है। कपड़ों और पोशाकों के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला सफाई सॉल्वेंट्स शकान, सिर दर्द और ब्रूकर आने का कारण बन सकता है। धूल और सॉल्वेंट्स बहुत खतरनाक होते हैं और सास के जरिए अंदर जाकर फेफड़ों के रोगों को जन्म दे सकते हैं। यह न केवल आपके श्रमिकों के सेहत को प्रभावित करेगा, बल्कि इससे अनुपस्थिति और कर्मचारियों के टर्नओवर में में वृद्धि और उत्पादकता और उत्पाद

की गुणवत्ता में कमी आएगी। अत्यधिक धूल के कारण उत्पादन में रुकावट पैदा हो सकता है जिन्हें सफाई की आवश्यकता पड़ती है और जो तैयार उत्पादों को खराब कर सकते हैं। स्थिति में सुधार का आमतौर मतलब है, उत्पादन में वृद्धि, उच्च उत्पादकता और गुणवत्ता। पर्यावरण संबंधी अधिकांश समस्याओं को नियंत्रित करने के लिए ब्रेक सरल और सस्ते तरीके मौजूब हैं। सुधार से अक्सर लागत में बचत, उत्पादकता लाभ और श्रमिकों की सुरक्षा में वृद्धि होती है। निम्नलिखित नियम दमदार पर्यावरण नियंत्रण के लिए कम लागत के उपायों की एक शृंखला प्रदान करते हैं।

5.1.3.1 नियमित रूप से और ठीक से सफाई करें - धूल न फैलाए

पैकिंग करने के दौरान कपड़े और धागे को काटने और सिलाई से धूल से निकलती है। इसलिए, कपड़े के छोटे छोटे उद्यमों में धूल से सनी दीवारें और छत एक आम बात हैं। यहीं तक कि नियमित रूप से साफ नहीं होने वाले मशीन धूल से भर सकते जिससे वे बंद हो सकते हैं। अधिक धूल से मशीन में अधिक घिसाव और टूटन पैदा होता है, और अधिक रखरखाव की जरूरत पड़ती है। यह कच्चे माल और तैयार उत्पादों की गुणवत्ता को भी नकारात्मक रूप से प्रभावित करता है। धूल श्रमिकों के

श्वसन प्रणाली में प्रवेश करके फेफड़ों की नुकसान पहुंचा सकते हैं। कुछ धूल से एलर्जी भी हो सकती है। धूल की नियमित रूप से सफाई की जानी चाहिए। अधिक व्यापक सफाई जितनी बार आवश्यक हो किया जाना चाहिए। इस सफाई में दीवारों, छत, भंडारण रैक और अन्य क्षेत्रों जहां धूल जमा हो को भी शामिल करना चाहिए। खिच्छकियों, दीवारों और लैप पर धूल होने से कार्यस्थल में प्रकाश कम हो जाएगा।



चित्र 17 दुकान को फर्श की सफाई

एक कम लागत वाली सफाई की विधि यह है कि एक उपयुक्त झाड़ू से सातधानी के साथ फर्श की सफाई की जाए और इस्ट पैन की सहायता से धूल को फैलने से रोका जाए। फर्श पर पानी के छिड़काव से धूल हवा में

नहीं फैलेगा। नम घूल आसानी से किसी झाड़ू से हटाया जा सकता है। धूल को नियंत्रित करने के और अधिक प्रभावी तरीकों में वैक्यूम क्लीनर या किसी गीले पोछे का उपयोग शामिल हैं।

5.1.4 स्थानीय वेंटिलेशन को लागत प्रभावी बनाएं

जब अन्य साधन नाकाम हों तो स्थानीय वेंटिलेशन को रासायनिक खतरों को कम करने वाले केवल एक साधन के रूप में माना जाना चाहिए। ये वेंटिलेशन में सुधार के कम खर्चीले तरीके हैं।

उपयुक्त पंखों का उपयोग

कार्यस्थलों पर वेंटिलेशन के लिए इस्तेमाल होने के अलावा पंखे कार्यस्थल से खतरनाक पदार्थों को दूर करने के लिए उपयोग किये जा सकते हैं। अधिक खुली सिड़की होने से दूषित हवा को बाहर किया जा सकता। कुछ बिंदुओं पर विचार किया जाना चाहिए:

- पंखे और निकास के बीच कोई बाधा नहीं होनी चाहिए। रास्ते में कुछ भी होना वांछित प्रभाव को काफी कम कर देता है।

- गड़बड़ी को कम करने के लिए हवा की गति कम किया जाना चाहिए। कपड़ा उद्योग में, जलम-जलम तरह के पंखों का इस्तेमाल होता है कुछ औद्योगिक पंखे या दीवार पंखों का उपयोग करते हैं जैसा कि चित्र में दिखाया गया। इस प्रकार के पंखों का अपना फायदा और नुकसान है। औद्योगिक पंखे इतने शक्तिशाली होते हैं कि उनके पास के श्रमिक प्रभावित हो सकते हैं। रोटरी प्रकार के छत के पंखे सिले जा रहे कपड़े को उठा सकते हैं, इसलिए इसकी गति नियंत्रित की जानी चाहिए।

- दूषित हवा का निकास अन्य श्रमिकों की ओर नहीं होना चाहिए।



चित्र 18 पंखे

- ध्यान रखा जाना चाहिए कि कार्यस्थल से निष्कासित हवा बाहर के लोगों को प्रभावित न करे।
- पखा खतरनाक धुएँ से वायु को दूर करने के लिए पर्याप्त नहीं हो सकता जैसा कि कभी कभी सिलक स्क्रीन मुद्रण में इस्तेमाल होता है। खतरनाक रसायनों

और धूल हटाने के लिए सकर्षण प्रणाली को स्थापित किया जाना चाहिए। ये प्रणालियाँ काफ़ी महंगी हो सकती हैं और ज्यादा खतरनाक रसायनों को हटाने के लिए क़िफ़ायती हो सकती हैं।

5.1.3 उत्पादों की गुणवत्ता के लिए अपनी प्रकाश व्यवस्था

सभी जानकारों का 80% हम अपनी आँखों के माध्यम से प्राप्त करते हैं। हालांकि मानव की आँखों बहुत अनुकूलनशील होती हैं और बहुत कम प्रकाश में काम सकती हैं, ख़राब रोशनी गलतियाँ, ख़राब गुणवत्ता और कम उत्पादकता के साथ ही श्रमिकों की आँखों के तनाव, थकान और सिरदर्द का कारण बनता है। कई अध्ययनों से इस बात की पुष्टि होती है कि बेहतर प्रकाश व्यवस्था से उच्च दक्षता में लाभ मिलता है। कई सारे उद्योगों में प्रकाश व्यवस्था की स्थिति में सुधार करने पर उत्पादकता में 10% वृद्धि और त्रुटियों में 30% की कमी पाई गई है।

बेहतर प्रकाश व्यवस्था का मतलब डेर सारे बल्ब लगाना और बिजली का अधिक से अधिक उपयोग करना नहीं है। प्राकृतिक प्रकाश अक्सर कृत्रिम प्रकाश की तुलना में बेहतर होता है। कृत्रिम प्रकाश की सही ढंग से व्यवस्था करना और सभालना भी उतना ही महत्वपूर्ण है। उदाहरण के लिए, पृष्ठभूमि में परिवर्तन कर देने से श्रमिक कुशलता से उस कार्य को करने में सक्षम हो सकते हैं, अन्यथा उसी काम को करने के लिए तीन गुना प्रकाश की आवश्यकता होगी।

आप उस ब्रसंग में सीखेंगे कि बिना बिजली के बिल में वृद्धि के बेहतर प्रकाश व्यवस्था को कैसे प्राप्त करें, यहाँ तक कि आप कम से कम खर्च कर सकेंगे और आपके व्यापार, और साथ ही श्रमिकों को, निश्चित रूप से उन चुपारों से लाभ होगा।

सबसे पहले, आपको तय करना होगा कि मौजूदा प्रकाश की सुविधा में वाकई चुपार की ज़रूरत है। प्रकाश संबंधी आवश्यकताएँ तीन मुख्य कारकों पर निर्भर करती हैं।

- कार्य की प्रकृति
- श्रमिक की दृष्टि क्षमता
- कार्य स्थल का माडॉल

उदाहरण के लिए, एक सिलाईकर्ता को सुई के बिंदु पर केंद्रित प्रकाश की ज़रूरत होती है, अतः निडिल लाईट को हमेशा फिट किया जाना चाहिए। कपड़े की पैकिंग से जुड़े श्रमिक को अधिक समय प्रकाश की आवश्यकता पड़ती है, कई बार पैकर को विशेष स्टेशन पर काम करना पड़ता है, जहाँ रोशनी स्टेशन में लगी होती है। आयु भी महत्वपूर्ण होती है एक उच्चदराज श्रमिक को किसी युवा के मुकाबले दोगुने प्रकाश की ज़रूरत पड़ सकती है।

ये कारक औजारों और थियंत्रों के इस्तेमाल के लिए प्रकाश के अपेक्षित स्तर की गणना को मुश्किल बनाते हैं। हालांकि, आप कार्यस्थल पर जाकर, श्रमिकों को देख कर, उनके दृष्टि समस्याओं के बारे में पूछ कर बहुत कुछ सीख सकते हैं। अगर आप श्रमिकों को अपनी आँखें सटा कर, अजीबी गरीब मुद्रा में काम करते देखें तो, इसका मतलब है वहाँ दृश्य समस्या की बहुत ज्यादा संभावना है। इसके कारण की पहचान करना ज़रूरी है। उदाहरण के लिए, अगर श्रमिक के दृष्टि क्षेत्र में कोई नग्न प्रकाश है, तो निश्चित रूप से इससे कार्य कुशलता में कमी आती है। गहरे रंग की छत, दीवारें और फर्श पीले की तुलना में प्रकाश को कम कम परावर्तित करती हैं।

यदि श्रमिकों की दृष्टि अपर्याप्त हो तो आपके सुधार के कार्यक्रम ज्यादा प्रभाव नहीं हो सकते। कारख़ाने में किए गए एक अध्ययन से पता चला कि चश्मा लगाने वाले कर्मचारियों को नये नंबर की ज़रूरत है और चश्मे नहीं लगाने वाले 69% कर्मचारियों को चश्मे की ज़रूरत है। यही बात आपके उद्यम के लिए भी सच हो सकती है। इसलिए, सभी श्रमिकों का दृष्टि परीक्षण किया जाना चाहिए। यहाँ तक कि अगर कुछ श्रमिक चश्मा लगाने के रुलाह का पालन नहीं करते तो आपको समस्या और कम क्षमता के संभावित कारण के बारे में पता होगा।

इन विचारों को ध्यान में रखते हुए, जो दिशानिर्देश नीचे दिये गये हैं वे आपके कारखाने की प्रकाश व्यवस्था में सुधार करने में मदद करेंगे।

2.1.2.1 दिन के उजाले का पूरा उपयोग करना

प्राकृतिक प्रकाश रोशनी का सबसे अच्छा और सबसे सस्ता स्रोत है, लेकिन अक्सर लघु उद्यम इसका पूरा उपयोग नहीं कर पाते। अपनी दुकान की मंजिलों की सतह और खिड़कियाँ और रोशनदान का मामला। अगर आपके फर्श की सतह की तुलना में खिड़की की सतह कम से कम एक तिहाई नहीं है, तो आपके श्रमिक शायद प्राकृतिक प्रकाश का पूरी तरह से लाभ नहीं ले पाएँगे। नए खिड़कियाँ और रोशनदान लगाने समय सावधान रहें, क्योंकि खिड़कियाँ और रोशनदान प्रकाश के साथ ही गर्मी अंदर लाते हैं, और ठंड के मौसम में इनसे ड्राफ्ट गर्मी बाहर निकल जाती है, और साथ ही दिन का प्रकाश मौसम पर निर्भर करता है।



चित्र 2.1.2 दुकान के छत पर तुल्य की रोशनी

याद रखें कि ऊँची खिड़की, अधिक प्रकाश देती है। रोशनदान एक कम ऊँची खिड़की के मुकाबले दोहरा प्रकाश दे सकते हैं, और कम ऊँची खिड़कियाँ मशीनों या भंडारण कंटेनर से अवलंब हो सकते हैं। अगर आपके कारखाने में रोशनदान नहीं है, तो छत के एक या एक से अधिक पैनालों पर पारदर्शी प्लास्टिक लगाने पर विचार करें।

छत, दीवारों और उपकरणों पर अच्छे ड्रग से चुन कर लगाए गए रंग, बिजली के बिल में एक थौभाईतक की कटौती करने में मदद कर सकते हैं। साथ ही साथ, इससे बेहतर दृश्यता तथा सुखद और एलर्जिस मश काम का माहौल बनाने में मदद मिलती है, जो संगठन की साफ-सफाई को उच्च मानकों को प्रोत्साहित करती है। इन लाभों को हासिल करने के लिए निम्न बातों पर

अमल करना होगा: परावर्तित प्रकाश की कम से कम हानि हो, प्रकाश प्रसार बेहतर हो और विपरीत थमक कम हो। परावर्तित प्रकाश को समान रूप से परिलक्षित और प्रसारित करने के लिए, छत जितना हो सके उतना सफेद जैसा होना चाहिए।

सफेदी करना बहुत अच्छा होगा है। कई उद्यम सफेद टाइल वाली छत को अपना रहे हैं। हानिकारक चक्काचौम से बचने के लिए, दीवारों पर लफ्फल और घनकदार रंगों का प्रयोग न करें। पीला रंग सफेद से बेहतर होता है। आखों के स्तर से नीचे छोड़ा गहरा रंग उपयोगी होता है। नियमित रूप से सफाई का अभाव प्रकाश में कम से कम 10 से 20% का नुकसान पहुंचा सकता है। रोशनदान की सफाई का विशेष ख्याल रखना चाहिए जहाँ कभी कभी पहुंचना भी मुश्किल होता है।

पैकिंग वाले औजार जैसे कि पैकिंग उपकरण, बेंच और डेस्क का रंग सामान्य रूप से दीवारों के रंग के साथ मिलता जुलता होना चाहिए। आजकाल सामान्य मशीन का रंग हल्का बेज, ग्रीन या हल्के हरे रंग का होता है, जो गहरे रंग के कपड़े से प्रकाश को परावर्तित करने में सहायता करती है मगर इस हद तक नहीं कि श्रमिकों की आंखों में जाए। ये रंग पहले इस्तेमाल किये जाने वाले काले रंग की तुलना में ज्यादा बेहतर होते हैं, जो अधिक थमक को प्रतिबिंबित करते हैं। कार्यस्थल में प्राकृतिक प्रकाश का असमान वितरण हो, विशेष रूप से पैकिंग के कमरे में असमान वितरण से, समस्या होती है। इस बात को याद रखते हुए परछाईयों को कम करने के लिए बेंचों और मशीनों को जेखाउट बदलें। उच्च प्रकाश आवश्यकताओं वाले कार्यस्थलों को खिड़कियों के करीब ले जाना जाना चाहिए और अतिरिक्त प्रकाश व्यवस्था के साथ संयोजित करें। जैसे अगर आपके कार्यस्थल का जेखाउट आपके उत्पादन की जरूरत के अनुकूल है, तो इसके बजाय आम जैप के वितरण और ऊर्ध्व को पुनर्व्यवस्थित कर सकते हैं या निचिले जार्डट जोड़ सकते हैं।



चित्र 5.1.10: दुकान के फर्श पर सूरज की रोशनी

5.1.6 दुर्घटना और घटना की रिपोर्टिंग

आपकी जिम्मेदारी है कि आपको संभावित खतरों और सही रिपोर्टिंग प्रक्रियाओं के बारे में पता हो। अगर आप कोई संभावित खतरनाक स्थिति देखते हैं, उदाहरण के लिए: कोई ग्राहक हिंसक व्यवहार पर आमादा है, तो यह बेहद महत्वपूर्ण है कि आप तुरंत इसके बारे में प्रबंधन को रिपोर्ट करें और आप के लिए कानूनी रूप से जरूरी उपयुक्त फार्म भरें।

5.1.6.1 दुर्घटनाएं

दुर्घटनाओं से बचाव के लिए हमेशा सुरक्षित तरीके से काम करने को प्राथमिकता दें। सुनिश्चित करें कि आपके पास प्राथमिक चिकित्सा सुविधाओं और उपलब्ध सेवाओं सहित अपने कार्यस्थल के बारे में पर्याप्त जानकारी और कार्य प्रशिक्षण है।

- प्राथमिक चिकित्सा किट कहां दूढ़ें।
- प्राथमिक उपचार कक्ष का स्थान।
- गंभीर दुर्घटनाओं के लिए कार्यस्थल प्रक्रियाओं के तहत प्रशिक्षित प्राथमिक चिकित्सा अधिकारियों का

अगर आप काम में घायल हो जाते हैं, तो जरूरी है कि आप:

- जितनी जल्दी हो सके प्रबंधन को चोट की रिपोर्ट करें, और निश्चित रूप से 24 घंटे के भीतर।
- अपनी चोट का उपयुक्त इलाज कराएं।

पूरा, अप-टू-डेट संपर्क विवरण – जैसे कौन फोन करने के लिए जिम्मेदार है।

- एम्बुलेंस/डॉक्टर/नर्स और संपर्क का सबसे अच्छा तरीका क्या है, घायल व्यक्ति की निकासी के लिए उपाय।
- कार्यस्थल में आमतौर पर इस्तेमाल होने वाले जानलेवा खतरनाक रसायनों के उन्मूलन के लिए आपातकालीन प्रक्रिया।

- संक्रमण के नियंत्रण की सार्वभौमिक सावधानियां।
- डीब्रीफिंग/मनोवैज्ञानिक सहायता के लिए किसे संपर्क करें।

कार्य स्वास्थ्य और सुरक्षा (डब्ल्यूएचएस) कानून के तहत घटनाओं और दुर्घटनाओं की रिपोर्टिंग आवश्यक है। कार्यस्थलों में अच्छी तरह से विकसित रिपोर्टिंग प्रक्रिया होनी चाहिए, जिसका लक्ष्य दुर्घटना/घटना को पूरी तरह से समझना और सटीक डाटा के आधार पर रोकथाम में निवेश करके भविष्य में चोट की किसी भी घटनाओं प्रभाव करना होना चाहिए। रिपोर्टिंग और रिकॉर्डिंग भी लागत और सबूत वित्तीय नुकसान बेहतर करता है।

प्रबंधन को दुर्घटना के बारे में हमेशा फॉरन रिपोर्ट करें। जहां संभव हो, वहां प्रत्येक कार्यस्थल पर एक फार्मडोना चाहिए, जिसे आप (या शामिल व्यक्ति) या कोई गवाह भर सकें। फार्म में निम्नलिखित बातों को शामिल करना चाहिए:

- घटना का विवरण: क्या घटना हुई है, जिसके लिए यह रिपोर्ट बनाया जा रहा है?
- चोट या बीमारी की प्रकृति: विकल्प में से सबसे उपयुक्त विवरण का चयन करें। घटना के परिणाम स्वरूप कौंसी चोट या बीमारी हुई?
- प्राथमिक चिकित्सा, चिकित्सा उपचार या अस्पताल में भर्ती: यह खंड चोट या बीमारी के इलाज के लिए उठाए गए कदमों का विवरण पूछता है।

8.1.7 भाग शिल/निकासी

अग्नि सुरक्षा और निकासी योजना आपातकाल के समय में कर्मचारियों के कर्तव्यों और जिम्मेदारियों की रूपरेखा तैयार करती है। यह प्रशिक्षण सुनिश्चित करता है कि कर्मचारी अपने कर्तव्यों और जिम्मेदारियों से अवगत हैं। फायर ड्रिलकर्मचारी के सदस्यों को नकली आग की स्थिति में अपने कर्तव्यों और जिम्मेदारियों को सुरक्षित रूप से और कुशलता के साथ प्रदर्शित करने का एक अवसर प्रदान करता है। यह उनके लिए यह भी प्रदर्शित करने का समय होता है कि उन्हें बचाव स्थान की रणनीतियों के बारे में पता है, और वे अग्नि सुरक्षा सुविधाओं और निकास की सुविधा का लाभ ले सकते हैं, तथा उनके जिम्मेदारी के अंतर्गत आने वाले लोगों की रक्षा कर सकते हैं।

- शरीर का प्रभावित हिस्सा घटना के परिणाम स्वरूप शरीर का जो हिस्सा प्रभावित हुआ है उसे चिन्हित करें।
- चोट के स्रोत वास्तव में वह कौन सी चीज थी जिससे व्यक्ति घायल हुआ या बीमारी का शिकार बना? उदाहरण के लिए यह मशीन या अन्य खतरनाक सामग्री का कोई टुकड़ा हो सकता है।
- चोट के सम्भावित कारण: उपयुक्त स्रोत चोट के लिए वास्तव में कैसे जिम्मेदार हैं?
- जांच: यह एक प्रश्न श्रृंखला है, यह पता लगाने के लिए कि व्यक्ति घायल क्यों हुआ या क्यों बीमारी का पीड़ित बना।
- अधिसूचना: चेकलिस्ट यह सूची सुनिश्चित करती है कि इस मामले में जिनसे भी संपर्क किया जाना चाहिए उन सभी से संपर्क किया गया और पूछा गया कि अधिकारियों द्वारा क्या उपयुक्त कार्रवाई हुई है।
- निरोधात्मक कार्रवाई: यह पूछता है कि फिर से ऐसी घटना को होने से रोकने के लिए लिये कोई कार्रवाई हुई है या नहीं।
- गवाह का विवरण: अगर घटना को घटते हुए किसी ने देखा है तो उसी के द्वारा यह भाग भरा जाएगा। अगर कोई कानूनी कार्रवाई करनी हो तो यह जरूरी है।

फायर ड्रिल नकली आपात स्थिति में कर्मचारियों की प्रतिक्रिया का मूल्यांकन करने के लिए बनाये गये एक अभ्यास से बड़े कर हैं। यह आपके अग्नि सुरक्षा निकासी की योजना और कर्मचारियों के प्रशिक्षण कार्यक्रमों का भी एक परीक्षण होता है। सभी फायर ड्रिल सुचारु रूप से नहीं चल पाते। यह ठीक भी है, क्योंकि कर्मचारी और प्रबंधन इन गलतियों से सीख कर उन्हें ठीक कर सकते हैं। यह जरूरी है, कि प्रत्येक ड्रिल की समालोचना ताकि पेश आने वाली किसी भी समस्याओं को दुरुस्त किया जा सके। ये समस्याएं शायद अहुरी या पुरानी अग्नि सुरक्षा

निकासी योजनाओं के कारण पैदा होती हैं। कर्मचारियों के लिए शायद अतिरिक्त प्रशिक्षण की जरूरत है।

किसी अग्नि तैयारी योजना के दो आवश्यक घटक निम्नलिखित हैं:

- आपात कार्य योजना जो यह बताती है कि आग लगने पर क्या करना है?
- अग्नि रोकथाम योजना जो यह बताती है कि आग को लगने से रोकने के लिए क्या करना है?



चित्र 5.1.11: आग से सुरक्षा

5.1.8 कार्यों से संबंधित कम लागत वाली कल्याण सुविधाएँ और लक्ष्य

कार्य से संबंधित कल्याण सुविधाओं को अक्सर नजरअंदाज कर दिया जाता है। शौचालय, प्राथमिक चिकित्सा किट, भोजन के कमरे या लॉकर्स के बारे में कौन परवाह करता है? उनका उत्पादन के कठिन वास्तविकताओं के साथ क्या वास्ता है?

जवाब है कि श्रमिकों को इसकी परवाह होती है। मजदूरों को हर रोज पानी या कुछ अन्य पेय पीने की, भोजन और नाश्ते की, ढाढा घोलने की, शौचालय जाने की और थकान से उबरने के लिए आराम की जरूरत होती है। यह मुश्किल या आसान हो सकता है, अप्रिय या सुखद हो सकता है, स्वास्थ्य के लिए जोखिम हो सकता है या स्वच्छता और पोषण में सहायक हो सकता है। आपके कारखाने में आवश्यक सुविधाओं की मौजूदगी दर्शाती है कि आप अपने श्रमिकों की भी उतनी ही परवाह करते हैं जितनी की अपनी मशीनों की। श्रमिक असंतोष महंगा पड़ सकता है।

5.1.9 सुनिश्चित करें कि आवश्यक सुविधाएँ अपने उद्देश्य की पूर्ति करती हैं

पेयजल

पेयजल सभी श्रमिकों के लिए आवश्यक है, अगर यह नहीं मिलता तो वे प्यासे रह जाएंगे और धीरे-धीरे निर्जलित हो जाएंगे। यह विशेष रूप से गर्म वातावरण में थकान को बढ़ाती है और उत्पादकता को कम करती है।

बेहतर सुविधाओं के लिए अतिरिक्त प्रयासों का एक और अच्छा कारण यह है कि इससे अक्सर श्रमिकों की समस्याओं को दूर करने में मदद मिलती है। सुधार के लिए श्रमिकों को उनकी प्राथमिकताएं बताने दें और आवश्यक काम की जिम्मेदारी लेने के लिए कहें। इसके परिणामों पर आपको आश्चर्य हो सकता होता है।

एक लघु उद्यम, एक समुदाय बन सकता है जहां श्रमिक वफादार रहें, अच्छे औद्योगिक संबंध और उच्च मनोबल पनपें, यहाँ तक कि श्रमिक त्याग करें और स्वामी की सफलता की भी थोड़ी परवाह करें। आप किस तरह का उद्यम चाहते हैं? कम लागत वाली सुविधाओं की श्रृंखला से सर्वश्रेष्ठ श्रमिकों को बनाए रखने में मदद मिलेगी।

श्रमिकों के प्रत्येक समूह के पास पानी का कंटेनर रखें या एक केंद्रीय स्थान पर साफ पानी के नल या फव्वारे लगाएं। इससे पानी पीने जाने में लगने वाले समय की बचत होगी। वैसे, पीने के पानी को शौचालय, खतरनाक मशीनों या अन्य खतरों के पास नहीं रखा जाना चाहिए।

न ही उन स्थानों पर रखा जाना चाहिए जहां वह धूल, रसायन या अन्य पदार्थों से दूषित हो जाय।

पानी अच्छी तरह से उबला हुआ या अच्छी तरह से छना हुआ होना चाहिए ताकि प्रदूषण के बारे में कोई आशंका न रहे। नये जल स्रोत का पीने के लिए उपयोग शुरू करने से पहले, यह पुष्टि कर ले कि वह पेयजल के राष्ट्रीय मानक के अनुरूप है। सू-जल की निकासी के लिए गहरे कुओं का डिजाइन, निर्माण और संचालन मौजूदा जल संहिता के प्रावधानों के अधीन किया जाना चाहिए। जब स्वच्छ पानी की आपूर्ति की गारंटी हो तब ही नल वाले जल का इस्तेमाल किया जाना चाहिए। पानी के नलों के बीच अंतर स्पष्ट किया जाना चाहिए और सुरक्षित पेयजल का निशान प्रत्येक नल के पास लगाना चाहिए।

पीने के पानी का बर्तन ऐसे पदार्थ का बना होना चाहिए जिसे कि आसानी से साफ किया जा सकता हो। परन्तु अगर बर्तन में ताजा पानी थोड़े से समय के लिए भी, डाला जाएगा तो वह दूषित हो सकता है। इसलिए इसे अक्सर बदला जाना चाहिए।

पीने के पानी ठंडा बना रहे, यह भी सुनिश्चित करना जरूरी होता है। यदि वाटर कूलर काफी महंगा है, तो पानी के बर्तनों को कारखाने की सबसे ठंडी जगह में रखा जा सकता है। उन्हें धूप में या किसी गर्म स्थान में खुला नहीं छोड़ा जाना चाहिए। उत्पादन क्षेत्रों के लिए पानी का फाउंटेन स्वच्छता के दृष्टिकोण से बहुत फायदेमंद

5.1.12 शौचालय सुविधाएं

बुलाई की सुविधा बड़ी महत्वपूर्ण है, इसके कई कारण हैं।

- गंदगी और मैल जम कर बीमारी या रोग का कारण बन सकते हैं। ये हमेशा ही अप्रिय और निरस्तहित करने वाले होते हैं।
- शौचालय का उपयोग करने के बाद बुनियादी स्वच्छता के लिए बुलाई आवश्यक है।
- महिलाओं के मासिक के समय बुलाई एक आवश्यकता होती है।

बुनियादी जरूरत होने के अलावा, स्वच्छता सुविधाएं कानूनन आवश्यक होती हैं। छाहक अक्सर स्वच्छता सुविधाओं की गुणवत्ता के माध्यम से किसी उद्यम के बारे में धारणा बनाते हैं।

होता है। उसे पीने के कप को भरने के लिए किसी जंठ या बबलर या गूजनेक के साथ फिट किया जा सकता है। फाउंटेन तेज कोण और अनावश्यक छींटों से मुक्त होना चाहिए। पानी के मुखद्वार ओवरपलो स्तर के रिम से ऊपर लगा होना चाहिए, ताकि ये अपशिष्ट जल से दूषित न होने पाए। पानी के मुखद्वार मुँह लगा के पीने को रोकने के लिए परिरक्षित होने चाहिए। पेयजल का कंटेनर किसी नामित व्यक्ति के जिम्मे होना चाहिए। कंटेनर अथवा तामग्री का बनाया जाना चाहिए। कोई शीतलन उपकरण बेहतर होगा। (धूल से मुक्त स्थानों में, मिट्टी के बर्तनों का, उनके अनुपेक्षित शीतलन प्रभाव के कारण, इस्तेमाल किया जा सकता है।) कंटेनर पर ढक्कन लगाना चाहिए, और किसी घुप से बचा कर किसी ठंडी जगह में रखा जाना चाहिए। पानी को अक्सर परिवर्तित किया जाना चाहिए।

सक्रमण के सभावित प्रसार से बचने के लिए, डिस्पोजेबल कप का उपयोग करे या प्रत्येक श्रमिक के लिए अलग कप देना और नियमित रूप से बॉने की व्यवस्था करना बेहतर होता है। जब कंटेनर इस्तेमाल किए जाते हैं तो उनका नियमित रूप से साफ किया जाना जरूरी होता है। सफाई और अन्य आवश्यक रखरखाव कार्य किसी विशिष्ट व्यक्ति को सौंपे जाने चाहिए।

इसके अलावा, उबले पानी की सुविधा देने से लोग ब्रेक के दौरान कौड़ी या अन्य गर्म पेय बनाने में सक्षम होंगे। यदि उद्यम में चाइल्डकेयर की सुविधा है तो गर्म पानी की आवश्यकता पड़ेगी।

परिसर में प्रभाप्त संख्या में स्वच्छता सुविधाएं होनी चाहिए और लंबा चलने, प्रतीक्षा करने और उताशा से बचने के लिए प्रत्येक को आसान स्थान स्थित पर होना चाहिए। देश के कानून का पालन किया जाना चाहिए, लेकिन न्यूनतम आवश्यकताएं निम्नलिखित हैं।

- पांच पुरुषों के लिए एक शौचालय आवश्यक है, छह से 40 पुरुषों के लिए दो शौचालय होने चाहिए। उद्योग
- पांच महिलाओं तक के लिए एक अलग शौचालय आवश्यक है, छह से 30 महिलाओं के लिए दो अलग शौचालय होने चाहिए।

- हर 15 अमिकों के लिए एक वॉशबेसिन होना चाहिए।
- आदर्श रूप में, पुरुषों और महिलाओं के लिए अलग अलग शौचालय होने चाहिए। जिनमें निम्न विशेषताएं होनी चाहिए
- शौचालय का कटोरा दाग या गंध से मुक्त और ठीक से काम करने वाला होना चाहिए।
- शौचालय की दीवारें साफ सुथरी और टाइल्स बेदाग होने चाहिए।
- शौचालय की छत जालों और धूल से मुक्त होनी चाहिए।
- फर्श साफ और सुरक्षित (न टूटी टाइल्स, और न फिसलान वाली सतह) होना चाहिए।
- शौचालय के अंदर उचित रोशनी होनी चाहिए।
- शौचालय में पानी की सतत आपूर्ति होनी चाहिए, अगर जल क्षेत्र सीमित है, तो पानी कंटेनर में रखा जाना चाहिए और नियमित रूप से भरा जाना चाहिए।



चित्र 5.1.12- शौचालय

- शौचालय में दर्पण और कूड़े के डिब्बे प्रदान होने चाहिए।
- साबुन और टॉयलेट पेपर प्रदान की जानी चाहिए।
- शौचालय उपयोगकर्ताओं को पूरी निजता प्रदान करने वाला और पूरी तरह से इवादार होना चाहिए।

5.1.9 आपात स्थिति के लिए तैयार रहें

उचित निवारक उपाय स्थापित करने के बावजूद दुर्घटनाएं घट सकती हैं जैसे कि कटना और घाव होना, आंख में घोट लगना, जलना, विषाक्तता और बिजली के आघात लगना, अतः हमेशा आपात स्थिति के लिए तैयार रहें। इसलिए हर उद्यम, एक भरा पूरा प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स रखता है और आपात स्थिति से निपटने के लिए हर पाली से कम से कम एक व्यक्ति को नामित करता है। प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स स्पष्ट रूप से चिह्नित करके ऐसे स्थान पर रखे गये होने चाहिए कि वे आपात स्थिति में आसानी से सुलभ हो जाए। ये कार्य स्थल पर किसी भी जगह से 100 मीटर से अधिक दूर नहीं होने चाहिए। आदर्श रूप में, इस तरह के किट यात्रा बेसिन के पास और अच्छे प्रकाश व्यवस्था में रखे जाने चाहिए। उनकी आपूर्ति की नियमित रूप से जाँच होनी चाहिए और जरूरत के मुताबिक मंगायी जानी चाहिए। प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स की सामग्री अक्सर उद्यम के आकार और औद्योगिक खतरों की संभावना अनुसार अलग अलग होती है जो कानून द्वारा विनियमित होती है। एक मूलमूल किट के अंतर्गत

धूलरोधी और जलरोधी बॉक्स में निम्न चीजें शामिल हो सकती हैं



चित्र 5.1.13- प्राथमिक चिकित्सा

- जीप्रागुरहित पट्टियाँ, दबाव पट्टियाँ, ड्रेसिंग (जातीदार पट्टियाँ) और गलापट्टी। इन्हें अलग अलग लपेट कर धूलरहित बक्स में रखा जाना चाहिए। छोटे मोटे कटने और जलाने के इलाज के लिए ये विभिन्न आकार के और पर्याप्त मात्रा में हर समय उपलब्ध होने चाहिए।

- घाव की सफाई के लिए रुई
- कैंडी थिम्बल (पतली पट्टी के लिए) और संप्टीपिन
- एक आई वाश और आई वाश की बॉटल
- उपयोग के लिए तैयार एंटीसेप्टिक विलयन और क्रीम
- सामान्य ओवर-द-काउंटर दवाएं जैसे एस्पिरिन और एटासिड
- प्राथमिक चिकित्सा उपचार पर सलाह देने वाली कोई पुस्तिका या पत्रक

प्राथमिक चिकित्सा के लिए कुछ प्रशिक्षण की आवश्यकता होती है, लेकिन ज्यादातर स्थानों में इसकी व्यवस्था करना

5.1.10 सामग्री लेबल और सुरक्षा संकेतक

सुरक्षित कार्य वातावरण को बनाए रखने और दायित्व जोखिम को कम करने के लिए आपके सुविधा संबंधी सुरक्षा सदेशों का प्रभावी संवाद महत्वपूर्ण है। आपके सुरक्षा की संकेत प्रणाली को अच्छी तरह से डिजाइन किया जाना चाहिए। उत्पाद के सुरक्षा लेबल आपकी कंपनी के उत्पाद सुरक्षा और दायित्व निवारण के प्रयासों में एक अभिन्न भूमिका निभाते हैं। आमतौर पर इनका काम समाहित खतरों और उनसे बचाव के बारे में लोगों को सूचित करना होता है। प्रत्येक लेबल एक प्रणाली – खतरा संवाद प्रणाली – का हिस्सा है जो उन लोगों को दृश्य चेतावनी देते हैं जो आपके उत्पादों को जीवन में उपयोग के लिये, स्थापित, संचालित और अनुरक्षित करते हैं। सुरक्षा लेबल का एक और प्रकार है जो उत्पाद के सुरक्षित निपटान के लिए जिम्मेदार लोगों को जानकारी प्रदान करता है। यहाँ मुख्य बात यह है कि उत्पाद सुरक्षा लेबल की आपकी प्रणाली, आप जिनके

मुश्किल नहीं हैं। प्राथमिक चिकित्सा के लिए जिम्मेदार लोगों का नाम और स्थान (टेलीफोन नंबर सहित) एक नोटिस बोर्ड पर लिखा जाना चाहिए। विशेष रूप से आपात स्थितियों में, श्रमिकों की मागोदारी सुदृढ़ होनी चाहिए और हर किसी को चिकित्सा सहायता प्राप्त करने की प्रक्रियाओं को पता होना चाहिए। स्वयं सुविधा विहीन छोटे प्रतिष्ठान, को पास के किसी क्लिनिक या अस्पताल के साथ संपर्क रखने चाहिए ताकि किसी दुर्घटना और चिकित्सा सहायता के बीच बहुत ही कम समय लगे, यदि 30 मिनट से कम लगे तो बेहतर है। क्लिनिक या अस्पताल के लिए परिवहन की भी पूर्व व्यवस्था होनी चाहिए। यदि आवश्यक है, तो किसी बाहरी एम्बुलेंस को बुलाया जा सकता है। एक स्ट्रेंचर उपलब्ध होना भी वांछनीय है।

साथ संवाद कर रहे हैं उनकी विशेषताओं, और बाजार के नवीनतम सुरक्षा लेबल मानकों के अनुरूप आपके उत्पाद के सुरक्षा की संवाद जरूरतों से मेल खाने वाली होनी चाहिए। अगर आपका लेबल इन तीनों में से किसी एक में भी असफल हो तो सुरक्षा संवाद और अनुपालन सर्वोत्कृष्ट नहीं होगा। अगर आपका उत्पाद सुरक्षा लेबल इन क्षेत्रों में से किसी एक में भी कम हुआ, तो दुर्घटनाओं का खतरा बढ़ सकता है और आपकी कंपनी को अनावश्यक रूप से 'सचेत करने में विकलता' और 'अपर्याप्त चेतावनी' के आरोपों के आधार पर मुकदमों को झेलना होगा।

सुरक्षा के संकेत, चेतावनी तथा अन्य सुरक्षा जानकारीयों के बारे में संवाद स्थापित करने के लिए एक महत्वपूर्ण दृश्य संवाद है। हमारे सुरक्षा संकेत के बयन में जैवजोखिम और खतरनाक सामग्री, विद्युत सुरक्षा, प्राथमिक चिकित्सा, लाकआउट टैगआउट, मशीन और उपकरण, व्यक्तिगत सुरक्षा (पीपीई) और ढेर सारे संकेतक शामिल हैं।



चित्र 5.1.14 (A) कैंडिबल, जैवजोखिम और खतरनाक सामग्री संकेत



संज्ञात्मक विकिरण



अधिक-ऊर्जा विकिरण



भारी वजन



कृषि यंत्र



उच्च वोल्टता



सामान्य खतरा



लेजर किरणें



एक्स-रे विकिरण



अणु-आधनित विकिरण



उच्च चुम्बकीय क्षेत्र



चरम



गिरना



जैविक खतरा



कम तापमान

चित्र 5.14 (B) तात्कालिक-जैवजोखिम और खतरनाक सामग्री संकेत

सीमित स्थान के संकेत



चित्र 2.15 सीमित स्थान के संकेत

द्वार और मार्ग के संकेत



चित्र 2.17 द्वार और मार्ग के संकेत

विद्युत सुरक्षा संकेत



चित्र 5.1.18 विद्युत सुरक्षा संकेत

मशीन और उपकरण संकेत



चित्र 5.1.19 मशीन और उपकरण संकेत

विकिरण और लेजर संकेत



चित्र 5.1.20 विकिरण और लेजर संकेत

उद्योग का दौरा

किसी पोशाक विनिर्माण यूनिट का दौरा करने का उद्देश्य पैकर के कार्य के विभिन्न प्रक्रियाओं के बारे में भरपूर ज्ञान प्राप्त करना होता है। इस यात्रा के दौरान आपको पैकरों और पर्यवेक्षकों के साथ बातचीत करके समझना होगा कि उद्योग जगत में कैसे पैकिंग की जाती है। आप अपने साथ एक नोटबुक अवश्य रखें जिसमें आप पोशाक विनिर्माण यूनिट में अपनी बातचीत के दौरान हासिल होने वाली महत्वपूर्ण जानकारियां नोट करें। जब आप पोशाक विनिर्माण यूनिट में जाएं तो आप:

- पैकिंग सिस्टम के बारे में जानें।
- उद्योग में उपकरणों और औजारों की सुरक्षा और उनके रखरखाव के नियमों को समझें।
- विश्लेषण करें कि पैकर कैसे:
 - » प्रोटोकॉल के अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण का उपयोग और अनुष्णण कैसे करते हैं।
 - » मादक द्रव्यों से दूरी रखना और स्वस्थ जीवन शैली का पालन कैसे करते हैं।
 - » पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली से संबंधित प्रक्रियाओं का पालन कैसे करते हैं।
 - » मशीनों और उपकरणों में खराबी की पहचान और मरम्मत (यदि संभव हो तो) कैसे करते हैं।
 - » सामग्री और उपकरण को निर्माता और संगठनात्मक आवश्यकताओं के अनुसार कैसे भंडारण करते हैं।
 - » अपने कार्यों के जरिए स्वयं और दूसरों के स्वास्थ्य और सुरक्षा के जोखिम को कैसे कम करते हैं।
 - » संभावित जोखिम और खतरों के लिए कार्यस्थल और काम प्रक्रियाओं की निगरानी कैसे करते हैं।
 - » यदि सौंपा जाये तो समय-समय प्रदर्शन के माध्यम से कार्य क्षेत्र को खतरों और अवरोधों से कैसे मुक्त रखते हैं।
 - » खतरों और संभावित जोखिमों/खतरों के बारे में पर्यवेक्षकों या अन्य अधिकृत कर्मियों को कैसे रिपोर्ट करते हैं।
 - » कार्यस्थल पर आयोजित मॉक ड्रिल/निकासी की प्रक्रिया में कैसे भाग लेते हैं।

- अगर प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशमन और आपातकालीन प्रतिक्रिया प्रशिक्षण का कार्य करने के लिए कहा जाये, तो कैसे करते हैं।
- आग लगने पर दिए गए निर्देशों के आधार पर कार्रवाई कैसे करते हैं।
- अगर आपका कोई प्रश्न है तो उसे पैकरो/पर्यवेक्षकों से पूछें।



6. उद्योग और संगठनात्मक आवश्यकताओं का अनुपालन



यूनिट 6.1 – उद्योग और संगठनात्मक आवश्यकताओं का अनुपालन



प्रमुख सीखने वाले परिणाम

यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. कानून और नियमों, संगठनात्मक दिशा निर्देशों और प्रक्रियाओं के अनुसार कार्य करने में।
2. अपने पर्यवेक्षक या अन्य अधिकृत कर्मियों से नीतियों और प्रक्रियाओं पर स्पष्टीकरण प्राप्त करने में।
3. लागू करते हैं और अपने कार्यों के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करने और पालन करने में।
4. इन विचारों को लागू करने में अपने पर्यवेक्षक और टीम के सदस्यों को समर्थन प्रदान करने में।
5. इन जरूरतों का पूरा करने में किसी भी खमब विचलन की की पहचान करने और रिपोर्ट करने में।

यूनिट 6.1: उद्योग और संगठनात्मक आवश्यकताओं का अनुपालन

यूनिट उद्देश्य

यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. कानून और नियमों, संगठनात्मक दिशा निर्देशों और प्रक्रियाओं के अनुसार कार्य करने में।
2. अपने पर्यवेक्षक या अन्य अधिकृत कर्मियों से नीतियों और प्रक्रियाओं पर स्पष्टीकरण प्राप्त करने में।
3. लागू करते हैं और अपने कार्यों के भीतर इन नीतियों और प्रक्रियाओं को लागू करने और पालन करने में।
4. इन विचारों को लागू करने में अपने पर्यवेक्षक और टीम के सदस्यों को समर्थन प्रदान करने में।
5. इन जरूरतों को पूरा करने में किसी भी संभव विचलन को की पहचान करने और रिपोर्ट करने में।

6.1.1 अपने संगठन के लिए अनुपालन परिभाषित करना

मरियम वेबस्टर के अनुसार अनुपालन की शब्दकोश परिभाषा इस प्रकार है:

1. इच्छा, मांग, प्रस्ताव, या श्रद्धा संरक्षक या बलप्रयोग का कार्य या प्रक्रिया।
2. सरकारी आवश्यकताओं को पूरा करने में अनुरूपता।
3. दूसरों के लिए स्वमांग का राजी होना।
4. जब बल लागू किया जाए तो लचीलेपन को उपजाने के लिए वस्तु की क्षमता।

जबकि दुनिया भर के कारोबार के लिए नियामक अनुपालन सबसे स्पष्ट रूप में दूसरी परिभाषा के अंतर्गत आता है, यहाँ कई रिकॉर्ड प्रबंधक, सामान्य परिषद, और नीति अधिकारक हैं जो किसी भी अन्य परिभाषाओं के लिए समझौते पर अपनी हामी भर दें। तो, वास्तव में अनुपालन क्या है?

अब जबकि कोई संगठन सरकारी एजेंसी से बाहरी नियामक अनुपालन के अधीन है, कानून या कानून के अनुसार, या अपने स्वयं के संगठन-विशिष्ट जनादेश और नीतियों का पालन करना चाहता है, 'वास्तविक जीवन' में अनुपालन आवश्यकताओं के अनुरूप हैं और ज्यादातर परिस्थितियों में यह साबित करने में सक्षम है कि आपके

शिकायत
नियम
अधिनियम
निर्देशिका

चित्र 6.1.1: विनियामक अनुपालन

संगठन ने ऐसा किया है। यह आमतौर पर संगठन की नीतियों के विकास के माध्यम से हासिल की जाती हैं जो उम्मीद व्यवहार का नक्शा होगा।

नीति के नजरिए से, कई कारक हैं जो संगठन की नीतियों के निर्धारण में विचार किए जाते हैं, जिसमें वैधानिक और नियामक आवश्यकताएं, कंपनी या संगठन की सर्वोत्तम प्रथाओं, और बाजार की मांग को शामिल किया जाता है। यदि हम निम्नलिखित समूहों को देखते हैं - सरकारी/

सार्वजनिक क्षेत्र की एजेंसियों, वित्तीय सेवा कारोबार, और स्वास्थ्य सेवा प्रदाताओं – तो हम चाते हैं कि वे विनियमित हैं और कानून के अनुपालन को सुनिश्चित करने के लिए क्रांतिक नीतियों को विकसित करना होगा। दूसरी ओर, खुदरा विक्रेताओं और सार्वजनिक कंपनियों में और अधिक सखीलापन है, लेकिन अभी भी सरकारी एजेंसियों द्वारा विनियमित किये जा सकते हैं।

असली चुनौती नीति और व्यवहार के बिंदु पर आती है। यह समझना महत्वपूर्ण है कि जनादेश के स्रोत के बावजूद, हम उन संगठनों एक चुनौती का सामना करते हैं – एक बार वे अपनी नीतियों बना लेते हैं तो उन्हें कैसे उन नीतियों को लागू करना है और उनके प्रभाव को मापना है इस पर निर्णय लेना होता है। सतही तौर पर यह आसान काम लग सकता है। व्यवहार में लाने पर, हालांकि, दुनिया होती है नीति बनाने में – बिना किसी भी तंत्र (स्पष्टालित, मैन्युअल, या तीसरे पक्ष) ऊपर उल्लिखित नीति के अनुपालन को मापने और निगरानी के लिए – कुछ इस तरह है कि किशोरी के लिए कपड़ों की स्थापना करना और उसके बाद सप्ताहांत के लिए दूर जाना। हमें कैसे पता चलेगा कि लोग हमारी उम्मीदों पर खरे उतरेंगे? हमें कैसे पता चलेगा कि क्या यह उम्मीदे उचित भी हैं? प्रभावी नीतियों का निर्माण करने के लिए, हमें ना केवल कानूनी और सांख्यिक आवश्यकताओं को समझना होगा जो हमारे संगठन के भीतर नीति को आकार देगा, लेकिन

हमें यह भी समझना चाहिए कि कैसे ये नीतियां व्यवसाय प्रथाओं, लोगों और संगठनों के भीतर हमारे प्रौद्योगिकियों से संबंधित हैं।

आवश्यकताएं जो भी हो जिनका एक संगठन को पालन करना होगा, एक प्रभावी मॉडल यह होगा जो उनके लोगों, प्रक्रियाओं, और प्रौद्योगिकी के साथ एकीकृत नीति होगी। इसमें शिक्षा, निगरानी और प्रवर्तन भी शामिल है। अनुपालन के लिए सर्वोत्तम प्रथाओं तक पहुंचने में ना सिर्फ आवश्यकताओं को समझने और उनके अनुरूप को शामिल करना है, लेकिन यह भी साबित करना है कि आपने ऐसा किया है। इस प्रवृत्ति के हिस्से के रूप में, संगठनों को प्रौद्योगिकियों का उपयोग करने के बारे में देखना होगा और उन नीतियों को बनाना होगा जो इन्हें सही ढंग से करने के लिए आसान बनाते हैं बजाए गलत काम करने के या एक साथ नीति की उल्लंघना करना।

संगठन को सक्रिय रूप से समीक्षा, जाचना, लागू करना, और/या नीतियों को आवश्यक रूप में अपनाना चाहिए यह सुनिश्चित करने के लिए कि वे प्रभावी और सही ढंग से मापें और अनुरूपता पर रिपोर्ट दें। यह सिर्फ अनुपालन की उच्चतम डिग्री को सुनिश्चित नहीं करेगा, बल्कि यह डेटा भी उपलब्ध कराएगा जो संगठन को जल्दी से प्रतिक्रिया करने देगा, जो तैजी से विकसित होते कारोबारी माहौल में नीति या प्रक्रियाओं को अपनाने की आवश्यकता है।

6.1.2 शारतीय परिधान उद्योग में अनुपालन का महत्व

अनुपालन उत्पाद के लिए मानक है जो यह सुनिश्चित करता है कि यह अपने उद्योग की गुणात्मक मांग के साथ श्रेणीबद्ध है। यह ऑडिट और निरीक्षण को भी शामिल करता है जो उचित और औपचारिक काम के माहौल के लिए महत्वपूर्ण हैं। अनुपालन और इसकी मांग आज के औद्योगिक परिदृश्य में तेजी से बढ़ रही है चूंकि विनिर्माण मानकों के वैश्वीकरण ने भी सखिकता की दृष्टि से बनाए गए उत्पादों के लिए एक मांग पैदा कर दी है। अनुपालन का यह स्तर महत्वपूर्ण है क्योंकि भारत से पस्त्रों के निर्यात में वृद्धि हुई है।

सामाजिक अनुपालन

अपने व्यापार द्वारा कर्मचारियों से व्यवहार सामाजिक अनुपालन का गठन करता है। इसमें उनका पर्यावरण और कर्मचारी के रूप में सामाजिक जिम्मेदारी पर उनके व्यक्तिगत परिप्रेक्ष्य भी शामिल है। कर्मचारियों से व्यवहार मजदूरी, काम की स्थिति और काम के घटने के बारे में। अनुपालन ऑडिट आवश्यक है यह निर्धारित करने के लिए कि अगर कंपनी सामान्य मानक पर्यावरण कानूनों को पूरा करती है।

अनुरूपता ऑडिट

जोखिम प्रबंधन कार्यक्रम, प्रक्रिया सुरक्षा प्रबंधन और प्रक्रिया रक्षा प्रबंधन सभी को ऑडिट और आकलन

द्वारा नियंत्रित और प्रदान किया जाता है। अनुपालन और उसका सत्यापन उस ऑडिट द्वारा किया जाता है जो विशेष रूप से इन नीतियों और प्रक्रियाओं पर ध्यान केंद्रित करते हैं। डिजाइन और इन ऑडिट के कार्यान्वयन इस अनुपालन को सुनिश्चित करते हैं। इसके अतिरिक्त, सभी प्रकार की कमियों को संबोधित किया जाता सकता है और सुव्यवस्थात्मक कार्रवाई के माध्यम से हल किया जा सकता है।

भारत में अनुपालन ऑडिट आदेश, नियम, नियम और निर्देशों के पूरी तरह से जांच से निर्मित होती है जिससे विवेक, वैधता, पारदर्शिता और पर्याप्तता से निपटा जाए। यह लेखा परीक्षकों का काम है कि दस्तावेजों की समीक्षा साइट का अवलोकन कर और कर्मचारियों के इंटरव्यू को देख कर जानकारी एकत्र करें। इस डाटा को लागू नियमों के साथ पुनः जांचा जाता है और यह सुनिश्चित करने की उजाहृत देता है कि कार्य कितना बेहतर है जब लागू और आवश्यक कानूनी वैधता के माध्यम से छानबीन की जाती है।

8.1.2) नूल रूप मानक

- रोजगार और व्यवसाय के संबंध में भेदभाव का उन्मूलन
- संघ की स्वतंत्रता
- सामूहिक सौदेबाजी के अधिकार
- मजबूर या अनिवार्य श्रम के सभी रूपों का उन्मूलन
- प्रमाणी बाल श्रम उन्मूलन

परिधान उद्योग के खिलाड़ी अब यह सुनिश्चित करते हैं कि श्रम उन्मूलन मजबूर या बाल श्रम सलग्न नहीं

8.1.3 भारत में बाल श्रम पर वैश्विक मानकों का अपनाना

कपड़ा कारखाने के अनुपालन के स्तर भारतीय निर्यातकों के लिए बहुत ऊंचे हैं। बड़ी वैश्विक कंपनियां, अपनी छवि के प्रति जागरूक हैं, अक्सर निर्यातकों के लिए अपने खुद के अनुपालन मानकों को स्थापित कर यह सुनिश्चित

भारत में अनुपालन ऑडिट के तीन मुख्य चरण होते हैं

1. **ऑडिट पूर्व**: इसमें ऑडिट की योजना और आयोजन शामिल है, ऑडिट के उद्देश्यों, कार्यक्षेत्र और शिफ्टाचार की स्थापना, और प्रलेखन का निरीक्षण करके कार्यक्रम की डिजाइन की समीक्षा करना शामिल है।
2. **साइट के दौरे पर ऑडिट**: इसमें व्यक्तिगत सहायताकार आयोजित करना, रिकॉर्ड की समीक्षा करना, और कार्यक्रम कार्यान्वयन का आकलन करने के लिए टिप्पणियां करना शामिल है।
3. **ऑडिट-पश्चात**: इसमें लेखापरीक्षा निष्कर्ष पर प्रबन्धन वार्ता और अंतिम रिपोर्ट तैयार करना शामिल है।

इसलिए, भारतीय परिधान निर्माताओं को न केवल अपने संचालन करने के क्षेत्र के भीतर सरकार के दिशा निर्देशों, और सामाजिक अनुपालन मानकों का पालन करने की जरूरत है, बल्कि अपने विक्रेताओं, वितरकों और आपूर्ति श्रृंखला में शामिल अन्य सहयोगियों को भी ऐसा ही करने के लिए जोर देते हैं।

करें और आपूर्तिकर्ताओं की आपूर्ति श्रृंखला के ऑडिट करें। परिधान निर्यात सर्वोच्च परिषद (एईपीसी), भारतीय परिधान निर्यातकों की एक शीर्ष निकाय, ने कपड़ा कारखाने अनुपालन कार्यक्रम दिशा (सतत मानव पूंजी उन्नति की दिशा में उद्योग को बढ़ाने) का निर्माण किया है कि भारत को परिधान विनिर्माण और निर्यात में सामाजिक अनुपालन के लिए एक वैश्विक बेसमार्क बनाया जाए। यह आम अनुपालन कोड परियोजना भारतीय परिधान उद्योग को साक्षात् मंच पर और अधिक सामाजिक और पर्यावरण के अनुरूप औद्योगिक वातावरण की दिशा में तैयार करेंगे।

करना चाहते हैं कि सभी मानकों को संश्लेषित किया जाए। कई अमेरिकी कंपनियों ने उद्योग में बाल शोषण के लगातार सबूत मिलने के कारण अपनी आभार संहिता में बाल श्रम को शामिल किया है।

6.1.31 आम अनुपालन गठित

भारतीय परिधान निर्यात उद्योग में एक बड़ी अनुपालन डार आ गई है। हालांकि वैश्विक ब्रांडों की आवश्यकताओं को पूरा कर रहे हैं, परिधान आपूर्तिकर्ताओं को अभी भी यह स्वीकार करना है कि अनुपालन एक आवश्यक प्रबंधन व्यवहार है। इसके अलावा, भारतीय परिधान निर्यात उद्योग ने बाल श्रम पर शून्य सहनशीलता अपनाने और आपूर्ति श्रृंखला को शुद्ध करने का फैसला किया है।

6.1.32 एईपीसी-दिशा

परिधान निर्यात सर्वेक्षण परिषद (एईपीसी) भारतीय परिधान निर्यातकों की शीर्ष संस्था, ने बाल श्रम से संबंधित वैश्विक मानकों का अनुपालन करने में परिधान निर्यातकों की सहायता के लिए कार्यक्रम "दिशा" (सतत मानव पूंजी उन्नति की दिशा में उद्योग को बढ़ाने) शुरू किया है।

कार्यक्रम सदस्यों को बेहतर सामाजिक प्रथाओं का पालन करने के लिए प्रोत्साहित करेगा, जो उन्हें वैश्विक बाजार में प्रतिस्पर्धा में बढ़त देगा, जहां औद्योगिक अनुपालन कोड टेंजी से खरीदारी में निर्णय लेने के लिए एक महत्वपूर्ण कारक बनता जा रहा है।

दिशा सदस्य कारखानों की जिम्मेदारियां

दिशा सदस्य कारखाने बाल श्रम पर दिशा सामान्य आचार संहिता (सीसीसी) सिद्धांत का पालन करने के लिए प्रतिबद्ध है और जिम्मेदारी लेता है:

- लागू कानूनों और अधिनियमों को समझने और पहचानने में।
- सामान्य उद्योग प्रथाओं और धारणा को समझने में।
- जीविका और लगातार सुधार के लिए प्रबंधन प्रणालियों की स्थापना करने में।

बाल श्रम के लिए दिशा-सीसीसी

दिशा सामान्य आचार संहिता (सीसीसी) विभिन्न केंद्रीय और राज्य कानूनों पर आधारित है। कुछ कानून जो बच्चों और युवा लोगों के रोजगार के विषय पर शर्तें निर्दिष्ट करते हैं, इस प्रकार हैं:

प्रेमल उदानी, अध्यक्ष, परिधान निर्यात सर्वेक्षण परिषद (एईपीसी) के अनुसार, "यह आम अनुपालन कोड ना केवल उद्योग को कपड़ा उद्योग में बाल श्रम को बढ़ावा देने के खिलाफ अंतरराष्ट्रीय दावों का खंडन करने का अवसर देगा, लेकिन साथ ही उद्योग की छवि को बेहतर बनाने में मदद करेगा और अधिक अंतरराष्ट्रीय कारोबार को जितानेगा।"

- कोई भी बच्चा जिसने चौदहवें वर्ष पूरे नहीं किए हैं उसे कारखाने में किसी भी व्यवसाय में काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।
- व्यक्ति जिसने चौदहवें वर्ष पूरे कर लिए हैं, लेकिन अट्ठारह पूरा नहीं किया है, उन्हें जाँखिम भरे या खतरनाक कार्यों में नियोजित नहीं किया जा सकता है।
- किसी भी युवा महिला को सुबह 8.00 बजे से शाम 7.00 बजे के अलावा किसी भी कारखाने में काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।
- युवा लोगों को केवल सरकारी चिकित्सा अधिकारी जो सहायक सर्जन के पद से नीचे ना हो, उससे 'स्वस्थता प्रमाण पत्र' प्राप्त करने के बाद काम करने की दृष्टि दी जा सकती है। इस प्रमाण पत्र को प्राप्त करने के लिए शुल्क कारखाने के द्वारा वहन किया जाएगा।

दिशा सीसीसी लागू करने से, दिशा सदस्य के लिए समय ही जाएगा कि भारतीय कानूनों के अनुसार कारखाना अनुपालन स्थापित करे, नीतियों को पुनः बनाए और सामाजिक और पर्यावरणीय प्रभावों में सुधार लाने के उद्देश्य से बेहतर प्रथाओं की ओर लक्षित हो।

8.1.4 भारतीय पश्चिम उद्योग में एईपीसी की भूमिका

भारतीय पश्चिम उद्योग महत्वपूर्ण निर्यात क्षेत्रों में से एक है और अपनी गुणवत्ता और कीमतों में प्रतिस्पर्धा की वजह से अच्छे वैश्विक रैंकिंग प्राप्त करता है। हालांकि, सामाजिक क्षेत्र में प्रतिस्पर्धात्मकता को बढ़ाने की जरूरत है क्योंकि उद्योग विभिन्न श्रम, अनुपालन और प्रासंगिक चुनौतियों का सामना कर रही है। श्रम प्रधान उद्योग होने के नाते, सामाजिक अनुपालन इस क्षेत्र के लिए एक महत्वपूर्ण मुद्दा बनता जा रहा है। कपड़ा मंत्रालय के तहत भारत का पश्चिम निर्यात सर्वजन परिषद (एईपीसी) घरेलू कपड़ा उद्योग के विकास के मदद कर रहा है और उपकरणों के कार्यान्वयन के माध्यम से वैश्विक मानकों का पालन करने में मदद करके कारखानों को प्रमाणित, जांचना और सार्वभौमिक स्तर में सुधार करता है।

- पश्चिम निर्यातकों को एईपीसी की सहायता
- एईपीसी भारतीय पश्चिम निर्यातकों के साथ-साथ अंतरराष्ट्रीय खरीदार जो कपड़ों के लिए उनके परसदीदा आउटसोर्सिंग मंत्रालय के रूप में भारत का चयन करते हैं उन्हें अमूल्य सहायता प्रदान करता है। यह निकाय आज पदोन्नति और पश्चिम निर्यात की सुविधा के लिए सबसे शक्तिशाली संघ बन गया है। भारतीय निर्यातकों के लिए एक मजबूत जर्मनी के निर्माण के उद्देश्य के साथ एईपीसी विभिन्न प्लेटफार्मों जो पश्चिम निर्यात को बढ़ाने में मदद प्रदान करने के लिए प्रतिबद्ध है।



चित्र 8.1.2 एईपीसी लोगो

एईपीसी- दिशा पहल

एईपीसी भारत को एक परसदीदा आउटसोर्सिंग मंत्रालय बनाने के अपने निरंतर प्रयासों में भारतीय निर्यात पश्चिम उद्योग में अनुपालन कोड समता को मजबूत करने के लिए गतिविधियों की एक श्रृंखला शुरू करने की योजना बना रही है। इसके अलावा, परियोजना दिशा ने आपसी सहयोग, वैश्विक सख्खण और संसाधन अनुकूलन के लिए भारतीय पश्चिम निर्माताओं को एकजुट करने के उद्देश्य से कुछ कदम उठाए हैं। यह मानव और पर्यावरण चुनौतियों का सामना करने के लिए प्रबंधन प्रणालियों को बनाने और अमाने पर भी ध्यान केंद्रित करता है।



चित्र 8.1.3 एईपीसी पहल

दिशा कार्यक्रम के उद्देश्य

- लागू भारतीय कानूनों के आधार पर सामाजिक और पर्यावरण मानकों पर पश्चिम निर्माताओं के बीच जागरूकता बढ़ाने के लिए।
- पश्चिम निर्माताओं की प्रतिस्पर्धा में सुधार लाने के लिए।
- प्रबंधन प्रणाली उन्मुख सोच और सामाजिक और पर्यावरण संबंधी मुद्दों के साथ काम करने के लिए दृष्टिकोण को बढ़ावा देने के लिए।
- प्रक्रिया आधारित प्रमाणीकरण प्रणाली को बढ़ावा देना जो गौद लेने और दिशा आम आचार संहिता (दिशा-सीसीसी) में अग्रणी प्रथाओं के स्वरुखाव की दिशा में अग्रति को मापने में सक्षम बनाता है।

दिशा के प्रमुख घटक

- पर्यावरण, सामाजिक और सुरक्षा से संबंधित मुद्दे वस्त्र उद्योग में बढ़ते महत्व और परिधान क्षेत्र ग्रहण करने के लिए बहुतेरी की कल्पना करेगा क्योंकि क्षेत्र में प्रतियोगिता नई उमरती अध्येयस्थाओं की ओर बढ़ रही है। बेहतर अनुपालन मानकों के लिए एक माहौल बनाने और उद्योग की बेहतर सामाजिक स्थिरता भारत को वैश्विक बाजार में अपने प्रतिस्पर्धियों से अधिक आवश्यक बहुत दे सकता है। कार्यक्रम दिशा के प्रमुख घटकों में से कुछ हैं:
- सामान्य आचार संहिता (सीसीसी) एईपीसी-दिशा के सामान्य आचार संहिता का निर्माण कानूनी, सामाजिक और पर्यावरण के मुद्दों पर भारतीय परिधान निर्माताओं का मार्गदर्शन करने के लिए किया गया है। कार्यक्रम व्यापार जिम्मेदारी के लिए सिद्धांतों को स्थापित करता है, जो भारतीय कानूनों और अंतरराष्ट्रीय श्रम संगठन (आईएलओ) सम्मेलनों में भारत सरकार द्वारा अनुमोदित पर आधारित हैं।

- फ़ैक्टरी क्षमता निर्माण और प्रशिक्षण: सामान्य आचार संहिता में परिधान कारखानों के मालिकों के लिए उन्मुखीकरण और दिशा-सीसीसी पर कारखाने में नामित कर्मियों के लिए क्षमता निर्माण और दिशा-सीसीसी के लिए प्रबंधन प्रणालियों को लागू करना शामिल है।
- आधारभूत और प्रभाव आकलन: प्रारंभ में, एक कारखाने को सामान्य आचार संहिता (सीसीसी) के सिद्धांतों और मानक के विरुद्ध अंतर विश्लेषण के लिए एक पूर्व हस्तक्षेप आधारभूत मूल्यांकन से गुजरना होगा। बाद में, कारखाने में प्रबंधन प्रणालियों के संचालन पर हस्तक्षेप मूल्यांकन कार्य शुरू किया जाएगा।
- दिशा प्रमाणन: दिशा प्रमाण पत्र, एईपीसी द्वारा सामाजिक और पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली के सफल और सततव्ययनक कार्यान्वयन पर कारखाने को सम्मानित किया जाएगा।

5.1.5 भारतीय परिधान उद्योग और सामाजिक दायित्व

भारतीय कपड़ा उद्योग देश के सबसे बड़े और सबसे पुराने क्षेत्रों में से एक है। यह उत्पादन, निवेश और रोजगार के मामले में भी एक महत्वपूर्ण उद्योग है। यह विश्व स्तर पर आला बाजार है और अपने स्थायित्व, गुणवत्ता, और सुंदरता के लिए ख्याति अर्जित की है। उद्योग ग्राहक की पसंद और वरीयताओं में परिवर्तन के साथ तेज गति से बढ़ रहा है। ग्राहक वरीयताओं में परिवर्तन के लिए जिम्मेदार विभिन्न कारक हैं:

- प्रयोज्य आय में वृद्धि
- ब्रांडेड परिधान और फैशन की बाजारों के लिए बढ़ती मांग
- विभागीय दुकानों और शॉपिंग मॉल में खरीदारी की सुविधा
- खुदरा उद्योग में उछाल
- फास्ट ट्रेक विकास पर सरकार केंद्रित नीति

5.1.5.1 अंतरराष्ट्रीय श्रम मानक

भारतीय कपड़ा उद्योग अच्छी तरह से स्थापित हो चुकी है और साथ ही वैश्विक और घरेलू बाजार दोनों में मांग का काफी मजा ले रही है। इसके अलावा, अंतरराष्ट्रीय परिधान खरीदारी से बढ़ता दबाव श्रम मानकों और भारतीय

कपड़ा कारखानों में कर्मियों के अधिकारों के साथ अनुपालन करने में लेबल और बाजारों में प्रवेश आचरण नीतियों के कोड की बड़ी संख्या को प्रेरित किया है।

6.1.5.2 नियमित सामाजिक दायित्व

नियमित सामाजिक जिम्मेदारी (सीएसआर) का शुरुआती अर्थ था कि संगठन एक नैतिक तरीके से काम करे और इसके साथ जुड़े विभिन्न दलों के सर्वश्रेष्ठ हित में काम करे। भारतीय परिवहन उद्योग में सामाजिक जिम्मेदारी

की अवधारणा आज के समय में लोकप्रियता प्राप्त कर रहा है। अधिक से अधिक कंपनियां कर्मचारियों, ग्राहकों, आपूर्तिकर्ताओं के हितों और बड़े पैमाने पर समाज की रक्षा के लिए काम करने के लिए कोशिश कर रही हैं।

6.1.5.3 परिवहन उद्योग में सामाजिक ज़िम्मेदार

दूसरे उद्योगों में कंपनियों की तरह, कपड़ा कंपनियों की भी कर्मचारियों और पर्यावरण के साथ जुड़ी सामाजिक जिम्मेदारी है। वैश्विक परिवहन उद्योग में सामाजिक जिम्मेदारी श्रम प्रथाओं और मानकों की एक गहरी परीक्षा प्रदान करता है। हालांकि, तरीके जिसके द्वारा विभिन्न संगठन अपने सामाजिक जिम्मेदारी को पूरा करने के लिए चुनता है अलग-अलग हो सकते हैं। कपड़ा कारखाने निम्नलिखित तरीके से अपनी सामाजिक जिम्मेदारी को पूरा कर सकते हैं।

- कर्मचारियों के लिए प्रतिस्पर्धी और सुनौतीपूर्ण काम का माहौल प्रदान करके।

- नैतिक भर्ती, पारिश्रमिक, पदोन्नति और अन्य नीतियों के होने से।
- कर्मचारियों को अपनी राय और शिकायतें कहने के लिए अक्सर उपलब्ध कराना और इन शिकायतों के समाधान के लिए एक प्रभावी नीति लागू करके।
- कर्मचारियों के लिए एक सुरक्षित कार्य वातावरण सुनिश्चित करना।
- उद्योग में बच्चे या बेगार को नहीं अपनाता सुनिश्चित करना।
- कर्मचारी विवादों के समाधान के लिए उचित नीतियों का होना।

6.1.6 भारतीय परिवहन व्यापार और अनुपालन मानक

भारतीय परिवहन उद्योग 2012 के अंत तक 7.5 अरब तक पहुंचने के उद्देश्य के साथ काम कर रहा है। आकड़ों जो इंडियन चौम्बर ऑफ कामर्स (आईसीसी) द्वारा गणना पिछले लाभ के आकार में दोगुना हैं।

बढ़ते वैश्वीकरण के साथ, परिवहन उद्योग में अंतरराष्ट्रीय स्तर पर मान्यता अनुपालन मानकों पर बहुत जोर दिया गया है। अंतरराष्ट्रीय व्यापार में शामिल कारखानों को नियमित अंतराल पर कपड़ा कारखाने के अनुपालन के लिए एक उचित जांच रखनी चाहिए। इसलिए हर परिवहन निर्यात व्यापार को विदेशी व्यापार के लिए अनुपालन के दिशा-निर्देशों की पर्याप्त समझ होने की जरूरत है।

6.1.6.1 आचार संहिता की आवश्यकता क्यों है

आचार संहिता पूरी तरह से कारखाने से उत्पादों की गुणवत्ता और काम के माहौल के बारे में है जो ऑडिट और निरीक्षण की आवश्यकताओं को पूरा करेगी। एक व्यक्ति जो निर्यात व्यापार चला रहा है उसे ईमानदारी से इन नैतिकता का पालन करने की जरूरत है। ये नैतिकता आवश्यक है।

- सामाजिक अनुपालन के मामले में राष्ट्रीय प्रतिस्पर्धा में बढ़ोतरी के लिए।
- छोटे पैमाने पर निर्माताओं में प्रतिस्पर्धा बढ़ने के लिए।
- निर्माताओं पर बोझ को कम करने के लिए।

भारतीय परिवहन उद्योग में अनुपालन कोड में से कुछ नीचे सूचीबद्ध हैं।

5.1.5.2 काम के घंटे और मजदूरी दर के अनुपालन

- सस्त्र उद्योग को यह सुनिश्चित करना चाहिए कि कर्मचारियों को घरेलू कानून और उनके द्वारा उद्योग में बिताए समय के अनुसार कम से कम न्यूनतम मजदूरी मिलना चाहिए।
- नियोजक एक ही काम या एक समान प्रकृति के काम के प्रदर्शन के लिए, दोनों पुरुष और महिला कर्मचारियों को बराबर मजदूरी का भुगतान करेगा।
- कर्मों जो किसी भी दिन नौ घंटे से अधिक के लिए कार्यरत हैं, या किसी भी सप्ताह में 48 घंटे से अधिक काम करता है, इस तरह के अतिरिक्त काम के लिए प्रीमियम कानूनी दरों पर मजदूरी पाने का हकदार होगा।
- प्रत्येक कर्मों को एक हफ्ते में (लगातार 24 घंटे की अवधि के लिए) एक छुट्टी दी जानी चाहिए। जब भी कर्मों को साप्ताहिक छुट्टी पर काम करने की आवश्यकता हो, उसे प्रत्येक छुट्टी के लिए एक प्रतिपूरक छुट्टी की अनुमति दी जानी चाहिए।
- प्रत्येक कर्मों एक बारी में लगातार अधिकतम 5 घंटे काम करने के बाद कम से कम आधे घंटे के अंतराल की अनुमति दी जानी है।

5.1.5.3 उत्तार और काम के माहौल के अनुपालन

- संगठनों को यह सुनिश्चित करना होगा कि कर्मचारियों को मानक काम के माहौल प्रदान करने के लिए उचित वायु-संचार, पर्याप्त प्रकाश और हवा उपलब्ध कराई जाए।
- भारतीय परिवान उद्योगों को पीठ को समर्थन देने वाली आरामदायक कुर्सी और पैर के लिए स्थान कर्मियों को प्रदान करना चाहिए।

5.1.5.4 गैर-भेदभाव के अनुपालन

संगठन को शारीरिक विशेषताओं, विश्वासों और सांस्कृतिक विशेषताओं के आधार पर कर्मचारियों के साथ भेदभाव नहीं करना चाहिए। रोजगार के सभी नियम और शर्तों व्यक्ति की काम करने की क्षमता के आधार पर होना चाहिए।

उन्हे सभी कर्मचारियों और सहयोगियों को जाति, रंग, धर्म, आयु, लिंग, वर्ग, राष्ट्रीय मूल, वैवाहिक स्थिति, आदि की परवाह किए बगैर बराबर रोजगार के अवसर प्रदान करने चाहिए।

5.1.5.5 गारंटी में सामाजिक अनुपालन

सामाजिक अनुपालन के लिए मांग दिन-ब-दिन बढ़ती जा रही है। हालांकि, हम मजबूत अनुपालन प्रणाली तभी प्राप्त कर सकते हैं जब कर्मों अपनी सौच को समान मंच पर प्रस्तुत कर सकें और कार्यस्थल पर परामर्शी तंत्र हो।

परिवान निर्यात संपर्क काउंसिल ऑफ इंडिया (एईपीसी), भारतीय परिवान निर्यातकों की एक शीर्ष निकाय है, जो अंतरराष्ट्रीय वैश्विक मानकों को पूरा करने के लिए सभी सामाजिक अनुपालन सेवाएं प्रदान करती है। परिषद कारखानों में कार्यस्थल की स्थिति और श्रम मानकों के उन्नयन के लिए प्रशिक्षण और मार्गदर्शन प्रदान करती है।

8.1.7 भारतीय परिधान उद्योग में स्वास्थ्य और सुरक्षा के अनुपालन

परिधान उद्योग उपभोक्ताओं सामाजिक कर्मी, कल्याण संगठनों और ब्रांडेड अंतरराष्ट्रीय खरीदारों से लगातार ध्यान प्राप्त कर रही है। कई अंतरराष्ट्रीय खरीदार किसी भी ऑर्डर को देने से पहले उनके 'आचार संहिता' को साक्ष्य पालन करने के लिए कारखानों से मांग कर रही है।

आजकल, गुणवत्ता मानक के निरंतर पालन और कर्मचारी संतुष्टि कंपनी के प्रदर्शन को मापने के लिए महत्वपूर्ण पैरामीटर बन गए हैं। उच्चम विश्व स्तर पर प्रतिस्पर्धी और कानूनी रूप से जटिल आधुनिक परिवेश में अपनी जगह बनाने के लिए, व्यापार का अनुपालन करता है, ता कि उदारता से कार्य करने की जरूरत के कारण।

निर्यातक देशों के बीच बढ़ रही प्रतिस्पर्धा और उन उत्पादों की बढ़ती मांग जो अंतरराष्ट्रीय स्तर पर मान्यता

मानकों को पूरा करते हैं, यह आवश्यक हो गया है कि आपूर्तिकर्ता सुरक्षा और स्वास्थ्य के अनुपालन कोड में सुधार करे और अपने कारखानों में उचित काम का माहौल प्रदान करे।

कई विदेशी देशों ने भी स्वास्थ्य और सुरक्षा के अनुपालन पर विभिन्न अंतरराष्ट्रीय मानकों के अनुपालन को विकसित किया है। निर्यातकों को वैश्विक बाजार में अपनी जगह कायम रखने के लिए इन अनुपालन कोड का पालन करना चाहिए। इसके अलावा, आचार संहिता के अनुपालन कोड का नियमित पालन उत्पादों की ऊंची कीमत, कम कर्मचारी कारोबार दर, निर्विघ्न औद्योगिक संबंध के साथ-साथ वैश्विक छवि और प्रतिष्ठा प्रदान कर सकता है।

8.1.7.1 अनुपालन संहिताओं की आवश्यकता

सामाजिक अनुपालन का कंपनी के वित्तीय परिणामों पर सीधा प्रभाव पड़ता है, खासकर उपभोक्ता बाजार के संगठनों के लिए जहां ब्रांड नाम और प्रतिष्ठा सबसे महत्वपूर्ण संपत्ति हैं।

कंपनियों को बाजार में अपनी सद्भावना की रक्षा के लिए अनुपालन कोड अपनाना चाहिए। भारतीय कपड़ा उद्योग को बजाय अन्य विकासशील देशों के साथ सस्ते वस्त्र निर्माण में प्रतिस्पर्धा करने के अनुपालन पर सख्त होने की जरूरत है।

8.1.7.2 अनुपालन संहिता दिशानिर्देश

वस्त्र उद्योग को सुरक्षा और स्वास्थ्य के अनुपालन कोड के मानकों का पालन करते हुए निम्नलिखित निर्देशों पर विचार करना चाहिए:

- उद्योगों को अंतरराष्ट्रीय बाजार में प्रतिस्पर्धी बने रहने के लिए अंतरराष्ट्रीय मानक कोड का अनुपालन करना चाहिए, जैसे आईएसओ या मानक कोड आपातक देश।
- युवा व्यक्ति (15 से 18 वर्ष के बीच) पर्याप्त प्रशिक्षण और पर्यवेक्षण के बिना किसी भी खतरनाक मशीन पर काम नहीं कर सकते हैं।
- तारों की स्थिति ठीक होनी चाहिए जहां कोई टूट ना हो या तार नालिका के सिरो पर से बाहर आ रही हो।

- चश्मा और चेहरे की ढाल उन क्षेत्रों में प्रदान की जानी चाहिए जहां उड़ती वस्तुओं, चिंगारी, धमक, खतरनाक तरल पदार्थ और अत्यधिक धूल का खतरा हो।
- कान के प्लग या मफलर उन जगहों पर ही जानी चाहिए जहां बहुत शोर हो जैसे जनरेटर का कमरा और कढ़ाई का कमरा।
- मजबूत टोपी और सुरक्षात्मक जूते उन श्रमिकों के लिए जरूरी हैं जो लोडिंग और अनलोडिंग के कार्यों में लगे हैं।
- कारखानों में समुचित उपयोग के निर्देश के साथ प्रभावी अग्निशामक यंत्र होना चाहिए।

6.1.2.3 भारत में परिधान निर्यात संवर्धन परिषद की भूमिका

भारत में परिधान निर्यात संवर्धन परिषद (एंडपीसी) कानूनी अनुपालन और नैतिक व्यवसाय प्रथाओं के लिए प्रतिबद्ध है और अंतरराष्ट्रीय मानकों से मिलने के लिए सभी लागू कानूनों और देश के नियमों का पालन करने के लिए अनुपालन के सदस्यों/निर्यातकों को प्रोत्साहित करती है।

इसके अलावा, परिषद ने कपड़ा कारखाने अनुपालन कार्यक्रम दिशा (सतत मानव पूंजी उन्नति की दिशा में उद्योग को बढ़ाने) का भी निर्माण परिधान निर्यातकों के बीच अनुपालन के महत्व के बारे में जागरूकता फैलाने के उद्देश्य से किया है।

6.1.3 भारतीय परिधान उद्योग के लिए अनुपालन सक्षिता दिशा निर्देश

भारतीय परिधान उद्योग भारत की निर्यात आय के लिए काफी योगदान देता है। हाल के वर्षों में भारत विभिन्न खरीदारों के लिए एक प्रमुख आउटसोर्सिंग गंतव्य के रूप में उभरा है। अमरीका और यूरोपीय संघ, भारतीय परिधान उद्योग के लिए सबसे महत्वपूर्ण बाजारों में से एक है, जो भारत को कपड़ा निर्यात का लगभग दो-तिहाई जारी करते हैं। ये देश में निर्यात व्यापार में शामिल इकाइयों द्वारा कुछ सामाजिक, पर्यावरण और सुरक्षा मानकों और नियमों के अनुपालन पर जोर दे रहा है। कॉर्पोरेट आचार संहिता जो श्रम मानकों को संबोधित करती है कंपनी दर कंपनी बदलती है।

आम भारतीय परिधान उद्योग के अनुपालन कोड के दिशा-निर्देशों में से कुछ हैं

- निर्यातकों को अनुचित श्रम व्यवहार में शामिल नहीं होने के साथ-साथ, संघ की स्वतंत्रता से संबंधित मामलों में हस्तक्षेप करने तक सीमित नहीं होना चाहिए।
- लिंग, जाति, धर्म, आयु, विकलांगता, यौन अभिनिन्द्यास, राष्ट्रीयता, राजनीतिक राय, या सामाजिक या जातीय मूल के आधार पर समान मूल्य के काम के लिए श्रमिकों के पारिश्रमिक में कोई मतभेद नहीं होना चाहिए।
- निर्यातक महिला श्रमिकों को बर्खास्तगी या किसी अन्य रोजगार निर्णय से धमका नहीं सकता जो उन्हें शादी करने या गर्भवती होने से रोके और उनके रोजगार की स्थिति को प्रभावित करे।
- निर्यातकों को यह सुनिश्चित करना होगा कि उचित वायु-संचार प्रणाली परिसर के नीचे स्थापित हों

जिससे हवाई जोखिम से बचा जा सके जो श्रमिकों के स्वास्थ्य को प्रभावित कर सकता है।

- सदस्यों को श्रमिकों के संगठन बनाने की मांग या संघ की गतिविधियों में भाग लेने और हड़ताल सहित किसी भी तरह के शारीरिक या मानसिक हिंसा, धमकी, उत्पीड़न, या दुरुपयोग का उपयोग नहीं करना चाहिए।
- श्रमिक को हर सात दिन की अवधि में आराम के कम से कम 24 घंटे लगातार मिलने चाहिए। यदि श्रमिकों को छुट्टी के दिन काम पर आना पड़ता है, तो एक विकल्प छुट्टी प्रदान की जानी चाहिए।
- निर्यातक स्थानीय कानूनों, नियमों और प्रक्रियाओं के तहत आवश्यक वार्षिक भत्ता श्रमिकों को उपलब्ध कराए। निर्यातक वार्षिक छुट्टी या बीमारी या मातृत्व अवकाश के इस्तेमाल पर किसी भी अनुचित प्रतिबंध लागू नहीं कर सकता है।
- निर्यातकों को श्रमिकों का कम से कम न्यूनतम कानूनी मजदूरी या प्रचलित उद्योग मजदूरी, जो भी अधिक हो उसका भुगतान करना होगा। आज के परिदृश्य में, यह भारतीय उद्योग के लिए अनुपालन का सबसे जरूरी कोड है।
- निर्यातकों को कर्मियों को सभी काम के घंटे की भरपाई करनी होगी। प्रति टुकड़े दर भुगतान योजना या किसी अन्य प्रोत्साहन योजना पर श्रमिकों को हिसाब से भुगतान किया जाना चाहिए।
- निर्यातकों को अनुचित रूप से श्रमिकों के चलने, जिसमें ब्रेक के दौरान कैंटीन में चलना, शौचालय का उपयोग करना, यानी तक पहुँचना या आवश्यक

विक्रित्सा ध्यान का उपयोग करने को कार्य में अनुशासन बनाए रखने के तौर पर उनकी स्वतंत्रता को नियंत्रित नहीं करेगा।

- परिवान निर्यातकों को यह सुनिश्चित करना चाहिए कि गैर खतरनाक रोजगार के लिए न्यूनतम आयु आवश्यकता 14 साल से कम नहीं होनी चाहिए। यह आजकल भारत में सबसे महत्वपूर्ण चिंता का विषय है। इसके अलावा, अत्यधिक कर्मियों को अपने रोजगार में प्रवेश करने और छोड़ने का अधिकार है।

भारतीय परिवान निर्माताओं को वैश्विक मानकों का अनुपालन करने के लिए सभी अनुपालन दिशा निर्देशों का पालन करने को जरूरत है। अक्सर कंपनियां सकारात्मक छवि और बाजार में अपनी सद्भावना की रक्षा करने के लिए उद्योग के अनुपालन कोड को अपनाना चाहिए। भारतीय कपड़ा उद्योग को बजाय अन्य विकासशील देशों के साथ सस्ते वस्त्र निर्माण में प्रतिस्पर्धा करने के अनुपालन पर सख्त होने की जरूरत है।

8.1.8 बाल श्रम पर भारत अंतरराष्ट्रीय मानकों का पालन कर रहा है

भारत में बाल श्रम कोई नई घटना नहीं है। यह विभिन्न कपड़ा कारखानों में काम करने वाले 14 साल से कम आयु के कई बच्चों के साथ एक गंभीर और व्यापक समस्या है। एक तरफ, बच्चों को रोजगार, उनके बेरोजगार या अर्द्ध-रोजगार माता पिता के लिए समर्थन प्रदान करता है, जबकि दूसरी ओर, उनका भविष्य निरक्षरता के कारण गरीबी, अज्ञानता, और शोषण में रहता है। बाल श्रम कई परिस्थितियों में घनपत्ता है जैसे भेदभाव (लिंग, जातीय या धार्मिक मुद्दों के आधार पर), शैक्षणिक और अन्य विकल्पों की अनुपलब्धता, बाल श्रम कानूनों के कमजोर प्रवर्तन, आदि।

बड़ी वैश्विक कंपनियां जो अपनी छवि के प्रति जागरूक हैं, अक्सर निर्यातकों के लिए अपने खुद के अनुपालन

मानकों को स्थापित करते हैं यह सुनिश्चित करने के लिए कि सभी मानकों का पालन किया जाए। कई अमेरिकी कंपनियों ने उद्योग में बाल शोषण के लगातार सबूतों के कारण बाल श्रम को अपने आचार संहिता में शामिल किया है।

अंतरराष्ट्रीय बाजार में खरीदार की अनिवार्य आवश्यकता है ऑडिट का होना। चूंकि भारत एक प्रमुख परिवान निर्यातक है, भारतीय निर्यातकों के लिए कपड़ा कारखानों के अनुपालन का स्तर बहुत अधिक है। बाल श्रम का मुद्दा महत्वपूर्ण पहलु में से एक है जिसकी ऑडिट जांच करता है। इसलिए, सभी निर्यात उकाड़कों को बाल श्रम से संबंधित मुद्दों पर अत्यधिक अनुरूप होना चाहिए।

8.1.9.1 महिला निर्यातकों के लिए आचार संहिता

- परिवान निर्यातकों को यह सुनिश्चित करना चाहिए कि गैर खतरनाक रोजगार के लिए न्यूनतम आवश्यक आयु कम से कम 14 साल होनी चाहिए। इसके अतिरिक्त, सभी युवा कर्मियों (14 से 18 वर्ष के बीच) को किसी भी ऐसे काम को करने से बचना चाहिए जो जोखिम भरा हो या जो उनके स्वास्थ्य और शारीरिक, मानसिक, सामाजिक, नैतिक या विकास के लिए हानिकारक हो। निर्यातकों को अधिकृत युवा कर्मियों द्वारा प्रदर्शन काम के संबंध में सभी कानूनी आवश्यकताओं का पालन करना चाहिए।

- इसके अलावा, प्रशिक्षुओं या व्यावसायिक छात्र काम करने के लिए (जैसा कि लागू कानूनों के तहत प्रदान किया गया है) कानूनी उम्र के तहत नहीं आएगा। जब तक ये प्रशिक्षु हैं और जब तक उनका वेतन और अन्य लाभ नियमित कर्मचारियों की संख्या के बराबर ना हो उन्हें नियमित उत्पादन लाइनों पर इस्तेमाल नहीं किया जा सकता है।
- कर्मियों की उम्र की पुष्टि करने के लिए उचित प्रक्रिया का पालन किया जाना चाहिए। न्यूनतम प्रलेखन जिसे बनाए रखने की आवश्यकता है, उसमें

पजीकृत/लडसेंस प्रलत वत छिकित्सक से आयु प्रमाण पत्र के लिए जन्म प्रमाण पत्र, स्कूल छोड़ने के प्रमाण पत्र, राष्ट्रीय पहचान जैसे पासपोर्ट, ड्राइविंग लाइसेंस, वोटर कार्ड आदि मा लागू कानूनों के तहत आवश्यक किसी अन्य दस्तावेज को शामिल किया जाना चाहिए।

परिवहन उद्योग के खिलाड़ी अब यह सुनिश्चित करेंगे कि श्रम टेकेंदार बाल श्रम में सलग्न नहीं हों और आपूर्तिकर्ताओं

की आपूर्ति श्रृंखला को ऑडिट कराएंगे। परिवहन निर्यात संवर्धन परिषद (एईपीसी) ने कपड़ा कारखाने अनुपालन कार्यक्रम 'दिशा' (सतत मानव पूंजी उन्नति की दिशा में उद्योग को बढाने) का निर्माण भारत को परिवहन विनिर्माण और निर्यात में सामाजिक अनुपालन के लिए एक वैश्विक बेंचमार्क प्रदान करने के लिए किया है। यह आम अनुपालन कोड परियोजना भारतीय परिवहन उद्योग को सामाजिक और पर्यावरण के अनुरूप औद्योगिक वातावरण की दिशा में साझा मंच प्रदान करेगी।



Skill India
शिक्षण-सृजन-सुख



शिक्षण-सृजन
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL, DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



NSDF
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape



7. व्यावसायिक कौशल

यूनिट 7.1 व्यावसायिक कौशल



प्रमुख सीखने के परिणाम

यूनिट के अंत में, आप सक्षम होंगे:

1. प्रभावी ढंग से टीम के भीतर काम करने में।
2. काम से संबंधित तनाव से प्रभावी ढंग से निपटने में।
3. समय की पाबंदी का महत्व समझने में।
4. एड्रेस के कारणों को पहचानने में।
5. एड्रेस के लिए संकथाम के तरीकों से परिचित होने में।
6. स्वास्थ्य और स्वच्छता का महत्व जानने में।
7. शराब और तंबाकू के प्रभाव को समझने में।

यूनिट 7.1: व्यावसायिक कौशल

यूनिट का उद्देश्य

यूनिट के अंत में, आप स्वस्थ होंगे:

1. प्रभावी ढंग से टीम के भीतर काम करने में।
2. काम से संबंधित तनाव से प्रभावी ढंग से निपटने में।
3. समय की पाबंदी का महत्व समझने में।
4. एड्स के कारणों का पहचानने में।
5. एड्स के लिए रोकथाम के तरीकों से परिचित होने में।
6. स्वास्थ्य और स्वच्छता का महत्व जानने में।
7. शराब और तंबाकू के प्रभाव को समझने में।

7.1.1 टीमवर्क

टीमवर्क जीवन में बहुत सी चीजों की तरह है। अगर हालात हों तो यह स्वाभाविक रूप से बढ़ता है। कार्यस्थल में प्रभावी सम्मिलित कार्य के दिल में सौहार्द और एक दूसरे की बातों का सम्मान करने की भावना होती है, जिसका अर्थ है, जब लोग एक साथ आते हैं तो वे अलग-अलग विभिन्न काम कर सकते हैं उससे कई अधिक करते हैं, और वे इसे करने के लिए ताकतवर भी होते हैं।



चित्र 7.1.1 सम्मिलित कार्य

7.1.1.1 टीमवर्क के तत्व

कार्यस्थल में टीमवर्क में कार्यकर्ताओं के बीच का सहयोग शामिल है। यह सहयोग आमतौर पर समान लक्ष्य के लिए होता है, जिसकी ओर पूरी टीम काम करती है—जैसे बिक्री कोटा या कुछ अन्य मापने का परिणाम। कुछ

कार्यस्थल में प्रभावी सम्मिलित कार्य तब होता है जब तीन बातें अपने स्थान पर हों:

1. व्यक्ति आगे बढ़ते हैं क्योंकि वे अपनी शक्तियों का उपयोग करते हैं।
2. लोग एक साथ रिश्ते निर्माण करते हैं जो अक्सर दोस्ती में परिवर्तित होती हैं और परिणामस्वरूप प्रभावी टीमवर्क दिखाई देता है।
3. एक साथ काम करने से सभी अधिक प्राप्त करते हैं क्योंकि प्रदर्शन होता है और परिणाम प्राप्त किये जाते हैं।

मामलों में, हालांकि, समान लक्ष्य कुछ अधिक अस्पष्ट हो, जैसे कि कंपनी की भलाई। टीमवर्क के लिए आवश्यकता है कि सभी कार्यकर्ता काम के बोझ में अपने उचित हिस्से का योगदान करें जिससे कि कंपनी समय पर और संतोषजनक ढंग से अपने लक्ष्यों को पूरा कर सकें।

सहयोग

सहयोग किसी भी टीम के लिए एक महत्वपूर्ण तत्व है। पेन स्टेट यूनिवर्सिटी के अनुसार, समिलित कार्य उन परियोजनाओं को करवाता है जिसे अकेले एक व्यक्ति द्वारा पूरा किया जाना संभव नहीं है। टीम के सदस्य परियोजना के लिए अपने स्वयं के अनुभवों और विशेषज्ञता के स्तर को लाते हैं जिससे एक प्रभावी उत्पाद बनाने में मदद मिले। प्रभावी ढंग से सहयोग करने के लिए टीम को आपस में संवाद करने और विचारों को साझा करने में सक्षम होना चाहिए, और वहाँ प्रत्येक टीम के सदस्य के योगदान के लिए सम्मान की भावना भी होनी चाहिए।

7.1.1.2 टीम की भूमिका और जिम्मेदारियाँ

एक टीम तब ही प्रभावी होती है जब सभी सदस्य समूह के भीतर अपनी भूमिका और जिम्मेदारियों को समझते हैं, और उन्हें प्रभावी ढंग से अमल में लाने का प्रयास करते हैं। मिचौरी लघु व्यापार और औद्योगिकी विकास केंद्र के अनुसार, समूह को दिया हुआ कार्य अधिक प्रभावी ढंग से तभी पूरा होता है, जब जिम्मेदारियों को समूह के सदस्यों के बीच निष्पक्ष रूप से वितरित किया जाता है। प्रत्येक सदस्य को समूह के भीतर अपनी भूमिका और विशेषज्ञता के स्तर के आधार पर काम का हिस्सा सौंपा जाता है।

7.1.1.3 विभिन्न दृष्टिकोण

एक संगठन के भीतर समिलित कार्य को शक्तियों में से एक है विभिन्न दृष्टिकोणों को एक साथ लाना जिससे मुद्दों का समाधान निकाला जा सके। पेन स्टेट यूनिवर्सिटी के अनुसार, एक प्रभावी टीम का समाधान अलग-अलग समूह के सदस्यों के कई अलग-अलग दृष्टिकोण से निर्मित होकर बनता है। यह कई अलग-अलग कोणों से स्थिति को देखने में मदद करता है, और एक समाधान निर्मित करता है जिसे कोई भी व्यक्ति अपने दम पर नहीं बना सकता था।

लोगों से व्यवहार करने की बुनियादी तकनीकें

1. आलोचना निंदा या शिकायत न करें।
2. सच्चाई और ईमानदारी से प्रशंसा करें।

संघर्ष प्रस्ताव

व्यापार के लिए ऑनलाइन सदर्न के अनुसार एक बार जब टीम साथ में काम शुरू कर देती है तो वहाँ संघर्ष भी हो सकता है। कुछ लोग सोचते हैं कि उनके विचारों को सुना नहीं जा रहा है, और दूसरों को लगता है कि उनके विचार हमेशा टीम के समाधान का हिस्सा होना चाहिए। यहाँ समूह के नेतृत्व के लिए एक संघर्ष हो सकता है जो समूह के प्रभाव को कम कर सकता है। एक टीम के भीतर संघर्ष प्रस्ताव का अर्थ हर किसी के योगदान के लिए जगह होना, सभी के विचारों को सुनने की क्षमता विकसित करना और आम सहमति की एक दिशि बनाना जिसका उपयोग कर एक समाधान विकसित करना जिस पर टीम सहमत हो सके।



चित्र 7.1.2. टीम की भूमिका

छह तरीके जिससे लोग आपको पसंद करें

1. सही मायने में अन्य लोगों से रूचि ले।
2. मुस्कुराएं।
3. याद रखें व्यक्ति को उसके नाम से संबोधित करें।
4. एक अच्छे आँता बने।
5. अन्य व्यक्ति के हित के सदर्न में बात करें।
6. अन्य व्यक्ति को महत्वपूर्ण एहसास कराएं।

अपने विचारों से लोगों को जीतें

1. तर्क से बचें।
2. दूसरे लोगों की राय के प्रति सम्मान दिखाएं।

3. अपनी गलती स्वीकारे।
4. दोस्तीपूर्ण रखीया रखे।
5. अन्य लोगों को अपने विचारों को व्यक्त करने दें।
6. अपने विचारों को नाटक रूप में बदलना।
7. चुनौती दें।

नेता बनें: एक नेता के काम अक्सर लोगों के दृष्टिकोण और व्यवहार को बदलना शामिल होता है।

1. गलतियों पर परीक्षा रूप से ध्यान दें।
2. सीधे आदेश देने की बजाए सवाल पूछें।
3. सुनार होने पर तारीफ करें।
4. व्यक्ति को अच्छी प्रतिष्ठा दें जिस पर वह खरा खतरा खतरा सकें।
5. कड़ी मेहनत के लिए प्रोत्साहित करें।
6. व्यक्ति को काम को पूरा करने पर शाबाशी दें।

7.1.2 तनाव प्रबंधन

तनाव प्रबंधन तकनीकों और मनोरोग के व्यापक रेंज को दर्शाता है जिसका उद्देश्य व्यक्ति के तनाव के स्तर को नियंत्रित करना है, विशेष रूप से पुराने तनाव, आमतौर पर हर रोज के कामकाज में सुधार लाने के लिए। यह मनोवैज्ञानिक या नावनात्मक तथ्य-पुथल के साथ मुकाबला करने के लिए एक पूर्व निर्धारित रणनीति है।



चित्र 7.1.2: तनावप्रस्त

स्वास्थ्य लाभ पैकेज के भाग के रूप में, कंपनी के काम के प्रदर्शन में सुधार करने के लिए तनाव प्रबंधन चिकित्सा प्रदान कर सकता है।

- तनाव के नकारात्मक प्रभाव
- शारीरिक
- यजन बढ़ना/कम होना
- अप्रत्याशित बालों का झड़ना
- दिल में घबराहट
- उच्च रक्त चाप
- थिटा
- अवसाद का कारण बन सकता है

7.1.2.1 तनाव का विश्लेषण करने के लिए बुनियादी तकनीक

तथ्यों को प्राप्त करें।

- तथ्यों का विश्लेषण करने के बाद समाधान पर आए।
- एक बार निर्णय एक पहुँच जाए, अब उस पर काम करें।

तनाव से बढ़ने के लिए उपाय

- विचारों और अपेक्षाओं को बदलना।
- नौकरियों/कार्यों को प्रबंधनीय भागों में बाँटें।

- उचित/यथार्थवादी लक्ष्य निर्धारित करें।
- थिलब होने से बचें।
- सीमाओं का निर्धारण करें।
- अपने मूल्यों/विश्वासों के साथ समझौता न करें।
- भैरे समय को कार्यसूची में जोड़ें।

तनाव से कैसे लड़ें?

- अपने दिमाग से तनाव को दूर रखने के लिए व्यस्त रहें।
- छोटी-छोटी बातों का बतंगढ़ ना बनाएं।
- प्रभावहीन के साथ सहयोग करें।
- अतीत के बारे में ना सोचें और वर्तमान पर ध्यान केंद्रित करें।
- खुश रहने के मानसिक रवैये को किसित करें।
- अपने मन को शांति, साहस और स्वास्थ्य के विचारों से भरें।
- कभी भी अपने दुश्मनों के साथ उन जैसा बनने की कोशिश ना करें।
- फृतघ्नता के बारे में चिंता ना करें।
- देने के आनंद में विश्वास रखें।
- अपने अशीर्वाद को गिनें और ना कि अपनी परेशानियों को।

- जैसे हैं वैसे बने रहें।
- आपको जो भी मिले उससे कुछ बेहतर बनाने का प्रयास करें।

आलोचना के बारे में चिंता करने से कैसे बचें

- अनुचित आलोचना छिपी हुई तारीफें हैं।
- अपनी ओर से बेतरीन काम करें।
- अपनी आलोचना करें और गलतियों को दोहराएं नहीं।

थकान से बचने के तरीके

- धाकने से पहले आराम कर लें।
- काम को शांतिपूर्वक ढंग से करें।
- अपनी मेज को साफ रखें।
- महत्व के क्रम में कार्यों को करें।
- नियमबद्ध रहें और पुनः कार्य को करने को कम करें।
- दैनिक नींद पर्याप्त मात्रा में लें

1.3.3 तनाव प्रवर्धक के रूप

शारीरिक स्वास्थ्य बेहतर होता है

- अधिक ऊर्जा और सहनशक्ति

भावनाओं को स्थिर रखें

- सकारात्मक रवैया
- उम्मीद रखना / खुश रहना

1.3.3 समय की पाबंदी

समय की पाबंदी का महत्व

- सम्मान: समय की पाबंदी दूसरों के प्रति व्यक्ति के सम्मान की बात करती है। दूसरों को सम्मान करने से हम बदले में सम्मान कमा सकते हैं।
- विश्वसनीयता: कर्मचारी जो समय का पाबंद है वह अपने नियोक्ता की आँखों में विश्वसनीय माना जाता है।

ध्यान केंद्रित करने में सुधार की क्षमता

- जानने और प्राप्त करने में सक्षम होना



चित्र 1.1.4 समय की पाबंदी

- **नियमबद्ध रहना:** समय का पाबंद आँकै आमतौर पर अपने काम जो अच्छी तरह संचालित करता है, समय से आगे की सोचता है, दिए हुए कार्यों को प्राथमिकता के आकार पर करता है और समरा रूप से सफल रहता है।
- **नेटवर्किंग:** कंपनी में ज्यादातर नेटवर्किंग सिर्फ तभी होती है जब बोर्ड के सदस्य बैठक में सभी के इकट्ठा होने का इतजार करते हैं। जल्दी आने से आप कंपनी के अग्रणी अधिकारियों से बात करने का मौका मिलता है और अपने लिए गठजोड़ का नेटवर्क बनाते हैं।
- **तैयारी:** बैठक या काम करने के लिए कुछ मिनट जल्दी पहुंचने से आपको आम करने, अपने विचारों को इकट्ठा करने और दिनभर की गतिविधियों को

प्राथमिकता कम देने का समय मिल जाता है। यह आपको बिना किसी बड़ी राकपाट के दिन गुजारने में मदद करेगा।

- **उत्पादकता:** एक कर्मचारी जो देर से पहुंचने के बारे में तनाव नहीं लेता या जो जल्दी पहुंचकर दिन भर का काम शुरू करने से पहले खुद को तैयार होने के लिए पर्याप्त समय देता है, उसके काम की श्रेष्ठता करने की संभावना देर से आने वाले व्यक्ति से अधिक है जो अधिक बचाव महरूस करता है।
- **तरक्की:** उपरोक्त सभी बिंदु एक कर्मचारी को तरक्की के लिए मजबूत चापेदार बनाने में मदद करते हैं (जाहिर है, कि वह व्यक्ति काम करने में अच्छा है)।

7.1.4 मूदय कामरुकता

कारण

वायरस सक्रमित लोगों के रक्त, वीर्य, योनि तरल पदार्थ, और स्तन के दूध में पाया जा सकता है। एचआईवी भी लार, पसीना, और आँसू में पाया जाता है, हालांकि इतनी उच्च मात्रा में नहीं कि वायरस किसी अन्य व्यक्ति को हस्तांतरित हो जाए। छींकने, हाथ मिलाने या टॉयलेट सीट से या मच्छर के काटने से एचआईवी होने के कोई भी मामले सामने नहीं आए हैं।

वो सबसे आम तरीके एचआईवी से सक्रमित होने के हैं असुरक्षित यौन संबंध से और सुई साझा करने से। एचआईवी असुरक्षित विषमलैंगिक या समलैंगिक, योनि, गुदा, या मौखिक सेक्स के माध्यम से प्रेषित किया जा सकता है। हालांकि संक्रमण के खतरे मुख मैथुन के साथ कम है, फिर भी मौखिक सेक्स के दौरान सुरक्षा का उपयोग करना जरूरी है। एचआईवी प्रीडरॉल संक्रमण के जरिए भी पारित किया जा सकता है, जहां माता जन्म के दौरान बच्चे को रोग देने का खतरा बना रहता है। नए सपवार के साथ प्रीडरॉल का खतरा घट रहा है। सक्रमित मा द्वारा स्तनपान भी एचआईवी संचारित कर सकता है।



चित्र 7.1.6 अरुण लीपों

एक बार जब एचआईवी खून में प्रवेश कर जाता है, यह प्रतिरक्षा प्रतिक्रिया के लिए महत्वपूर्ण कोशिकाओं जिन्हें, सीडी 4+ लिम्फोसाइट के रूप में जाना जाता है उन पर तावी हो जाता है। वायरस फिर अपने जीन को सेल में खालता है, जिससे वह लघु कारखाने में तब्दील हो जाता है जो वायरस की अधिक प्रतियां उत्पादित करता है। धीरे-धीरे रक्त में वायरस की राशि ऊपर चली जाती है और स्वस्थ सीडी4+ कोशिकाओं की संख्या कम होने लगती है। सीडी 4+ कोशिकाओं का विनाश शरीर को संक्रमण और अन्य रोगों से लड़ने की क्षमता के साथ हस्तक्षेप करता है।।



चित्र 2.1.6 एचआई वी संक्रमण के तरीके

निवारण

- रेब्डर साझा ना करें।
- उपयोग के बाद सुई को फेंक दें।
- सुरक्षित यौन संबंध बनाएं।

2.1.5 स्वास्थ्य और स्वच्छता

स्वच्छता

- खराब स्वच्छता खराब स्वास्थ्य का नेतृत्व करता है। अगर आपको चोट लगती है, तो चोट को साफ करें और ठीक से पट्टी करें, यह संक्रमण के जोखिम और दर्द को कम कर सकता है। सिर में जूँ, एथलीट फुट आदि ऐसी स्थितियां हैं जिनका तुरंत इलाज किया जाना चाहिए जिससे आगे संक्रमण को रोका जा सके और दूसरों के लिए प्रसार करने से बचा जा सके।



चित्र 2.1.7 स्वास्थ्य और स्वच्छता

- हाथ बाने पर पर्याप्त बल नहीं दिया जा सकता है क्योंकि इस स्तरल कार्यवाई से बीमारियाँ और विकासशील विकारों को ठहर को रोका जा सकता है। कई लोग शौचालय का उपयोग करने के बाद या खाना खाने से पहले अपने हाथ धोना 'भूल' जाते हैं, यह बड़ी बीमारी का कारण बन सकती है और यहां तक कि मौत भी हो सकती है।
- बाल: सिर के गंदे बाल वास्तव में कई स्वास्थ्य समस्याओं का कारण नहीं होते हैं।
- चिकने बाल: चिकने बालों का केवल एक ही समाधान है और वह है उन्हें बालना।
- रूसी: यदि आप रूसी से पीड़ित हैं, जो उलबध विभिन्न शैषू का प्रयोग करें। यदि यह गंभीर है तो कुछ चिकित्सा उपचार उपलब्ध हैं जो त्वचा के लिए हानिकारक नहीं हैं।
- सिर के जूँ: सिर के जूँ अत्यधिक संक्रामक होते हैं। अगर इन्हें नजरदाज़ किया जाए, तो जूँ बहुत बड़ी हो जाती हैं कि आप उन्हें चलता देख सकते हैं और संकंद अंडे भी कभी-कभी दिखाई देते हैं। सिर और बालों की स्वच्छता के बारे में यहाँ और अधिक पढ़ें।

दाँत और मुँह:

- दाँत: एक सुंदर मुस्कान व्यक्ति का दिन बना सकती है - लेकिन अगर दाँत गंदे या सास बदबूदार हैं, तो इसका परिणाम पूरी तरह से अलग होता है। अपने दाँतों को नियमित रूप से दिन में दो बार साफ करें।

- बदबूदार साँस - कभी-कभी, अच्छे से दाँत साफ करने के बाद भी दाँत टूटेंगे- लेकिन अगर इसे अनुपचारित छोड़ दिया जाए तो यह फैल सकता है और आपको मसूड़ों को संक्रमित कर सकता है। बदबूदार साँस मसूड़ों में संक्रमण का संकेत हो सकती है। सुनिश्चित करें कि आप अपने दाँत चिकित्सक से नियमित रूप से मिलें जिससे उस पर नज़र रख सकें।
- गंध और फंगल संक्रमण होने के खतरे वाले क्षेत्र: अप्रिय बदबू और फंगल संक्रमण सबसे अधिक शरीर के उस हिस्से में अनुभव की जा सकती है जो गर्म रहते हैं और ताज़ी हवा के सम्पर्क में नहीं आते हैं, पैर, गुप्तांग और हमारे पसीने की ग्रंथियाँ।
- बदबूदार पैर: पैरों में पसीने की बहुत सी ग्रंथियाँ होती हैं। यदि पैर मोज़े और जूते में रहते हैं तो पसीने को कहीं भी 'वाष्प' बनने के लिए कोई जगह नहीं मिलती है और त्वचा के बैक्टीरिया प्रभाव में हलमा करेंगे, जिससे सड़े हुए 'पनीर' की गंध आएगी।

यहाँ कुछ उपाय दिए गए हैं जिससे आप पैरों की बदबू को कम कर सकते हैं:

- नियमित रूप से धोएं और मुलायम तौलिये से अच्छी तरह पोंछें और बैक्टीरियल-विरोधी पाउडर या बच्चों का पाउडर पैर पर लगाएं।
- जब समय हो पाय को हवा लगने दें और जितना संभव हो खुले जूते पहनें।
- यदि आवश्यक हो तो जुराबों को दिन भर में एक बार से अधिक बदलें और सुनिश्चित करें कि ये कपास या अन्य साँस लेने वाले कपड़े के हों।

7.1.5.1 तंबाकू और तंबाकू के प्रभाव

तंबाकू का प्रभाव

तंबाकू विश्व स्तर पर रोके जाने वाली माँतों के सबसे बड़ा कारणों में से एक है। तंबाकू का इस्तेमाल दिल, जिगर और फेफड़ों को प्रभावित करने वाले रोग को जन्म देता है। धूम्रपान दिल के दौर, स्ट्रोक, क्रोनिक ऑब्सट्रक्टिव पल्मोनरी डिजीज (सीओपीडी) सहित यातनशील और क्रोनिक ब्रोंकाइटिस और कैंसर (विशेष रूप से फेफड़ों के कैंसर, गला और मुँह के कैंसर, और अग्नाशय के कैंसर)



चित्र 7.1.5 तंबाकू और सिगरेट

के लिए एक बड़ा जोखिम कारक है। यह परिधीय संवहनी रोग और उच्च रक्तचाप का कारण बनता है। व्यक्ति कितने सालों से धूम्रपान कर रहा है प्रभाव इस पर निर्भर करता है। जीवन में जल्दी ही धूम्रपान टार में उच्च सिगरेट का सेवन करना इन बीमारियों का खतरा बढ़ा देता है। इसके अलावा, पर्यावरण तम्बाकू धूम्रपान, या निष्क्रिय धूम्रपान, सभी उम्र के लोगों के स्वास्थ्य पर प्रतिकूल प्रभाव पैदा करता है।



चित्र 7.18 तबकू की प्रभाव

शराब के प्रभाव

मस्तिष्क: शराब मस्तिष्क के रासायनिक मार्ग के साथ हस्तक्षेप करता है, और जैसा मस्तिष्क लगता है और काम करता है उसको प्रभावित कर सकता है। ये अवरोध मूड और व्यवहार में बदलाव लाते हैं, और स्पष्ट रूप से सोचने और चलने के साथ समन्वय में कठिनाई लाते हैं।

दिल: लंबे समय से या एक ही समय पर बहुत अधिक पीने से दिल को नुकसान पहुंचा सकता है, जिसमें निम्न समस्याएं शामिल होती हैं:

- कार्डियोगायोपैथी – हृदय की मांसपेशी का खिंचना और गिरना
- अरिथ्मियास- दिल की अनियमित धड़कन
- आघात
- उच्च रक्त चाप

जिगर: अधिक पीने से जिगर पर भार पड़ता है, और यह कई समस्याओं को जन्म दे सकता है और जिगर में सूजन सहित:

- जगर में फैट का बढ़ना या फैटी लीवर
- मादक हैपेटाइटिस
- फाइब्रोसिस
- सिरोसिस

अम्ल्याशय: शराब के कारण अम्ल्याशयसोथ विशाक्त पदार्थ बनाता है जो आगे चलकर अम्ल्याशयसोथ, खतरनाक सूजन और अम्ल्याशय में रक्त वाहिकाओं को सूजा देता है जिससे उचित पाचन नहीं हो पाता है।

प्रतिरक्षा प्रणाली: बहुत ज्यादा पीने से आपकी प्रतिरक्षा प्रणाली कमजोर पड़ जाती है, जिससे आपका शरीर बीमारियों के लिए एक बहुत आसान लक्ष्य बन जाता है। लम्बे समय से पीने वाले लोगों में निमोनिया और टीबी जैसी अनुबन्ध रोगों के होने की सम्भावना कम पीने वालों के मुकाबले में अधिक होती है। एक अतसर पर बहुत अधिक पीना आपके शरीर की संक्रमण से बचाव की क्षमता को घीमा कर देती है – यहां तक कि पीने के 24 घंटे तक।



चित्र 7.19 शराब की नहीं जा

8. आईटी स्किल्स



यूनिट 8.1 – कंप्यूटर से परिचय

यूनिट 8.2 – सामान्य कंप्यूटर ज्ञान

यूनिट 8.3 – कंप्यूटर के भाग (कंपोनेंट)

यूनिट 8.4 – ऑपरेटिंग सिस्टम की संकल्पना (कॉन्सेप्ट)

यूनिट 8.5 – एम.एस वर्ड



अध्ययन के मुख्य परिणाम [१]

इस मॉड्यूल के अंत तक, आप ये जानेंगे:

1. कंप्यूटर के बारे में जान जानेंगे
2. कंप्यूटर के सामान्य उपयोग और पहचान
3. कंप्यूटर के मदरबोर्ड के बारे में जानेंगे
4. कंप्यूटर ऑपरेटिंग सिस्टम को जान लेंगे
5. माइक्रोसॉफ्ट वर्ड, एक्सेल और पावर पॉइन्ट का उपयोग जानेंगे
6. इंटरनेट और ई-मेल के उपयोग के बारे में जान लेंगे

यूनिट 8.1: कंप्यूटर से परिचय

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत तक आप ये जानेंगे:

1. कंप्यूटर की परिभाषा
2. कंप्यूटर के विभिन्न भाग
3. कंप्यूटर के फायदों और नुकसान में अंतर करना

8.1.1 कंप्यूटर क्या है?

कंप्यूटर एक एडवांस इलेक्ट्रॉनिक उपकरण है जो यूजर से इनपुट के तौर पर कच्चा डेटा लेता है और इसे कुछ तय नियमों के अनुसार (जिसे कि प्रोग्राम कहा जाता है) प्रोसेस करता है और परिणाम (आउटपुट) देता है। 1940 में पहला पूर्णतः इलेक्ट्रॉनिक कंप्यूटर आया, जो कि बड़ी-बड़ी मशीनों की भांति था। हालांकि आज के कंप्यूटर न केवल उनसे कई गुणा तेज हैं, बल्कि आपके डेस्क पर, आपकी हथेली और तो और आपकी जेब में समा सकते हैं।

कंप्यूटर हार्डवेयर और सॉफ्टवेयर के तालमेल के माध्यम से काम करता है।

- **हार्डवेयर** – आंतरिक उपकरण (इंटरनल डिवाइस) और सहायक उपकरण (पेरिफरल डिवाइस): कंप्यूटर के सभी फिजिकल भाग (छुए जा सकने वाले) हार्डवेयर कहलाते हैं। हार्डवेयर में सबसे मुख्य होती है एक छोटी सी आयताकार चिप, जो कंप्यूटर के अंदर होती है और इसे सेंट्रल प्रोसेसिंग

यूनिट (सीपीयू), या माइक्रोप्रोसेसर कहा जाता है। ये चिप कंप्यूटर का दिमाग कहलाती है, क्योंकि यही भाग निर्देश प्राप्त करता है और उसकी गणना (कैलकुलेशन) करता है। मॉनिटर, कीबोर्ड, माउस, प्रिंटर और इसी तरह के अन्य उपकरणों को हार्डवेयर उपकरण या उपकरण कहा जाता है।

- **सॉफ्टवेयर/प्रोग्राम्स:** सॉफ्टवेयर कंप्यूटर को 'इंटेलीजेंस' प्रदान करता है। सॉफ्टवेयर उन निर्देशों, या प्रोग्राम्स, को कहा जाता है जो हार्डवेयर को बताते हैं कि करना क्या है। एक वर्ड-प्रोसेसिंग प्रोग्राम जिसे कि आप अपने कंप्यूटर पर अक्षर लिखने के लिए उपयोग कर सकते हैं, एक तरह का सॉफ्टवेयर कहते हैं। ऑपरेटिंग सिस्टम (ओएस) भी एक सॉफ्टवेयर है जो कंप्यूटर और इससे जुड़े उपकरणों का प्रबंधन (मैनेज) करता है। विन्डोज एक जाना-पहचाना ऑपरेटिंग सिस्टम है।

8.1.2 कंप्यूटर की विशेषताएँ

पारंपरिक प्रणालियों से तुलना की जाए तो कंप्यूटर के बहुत ज्यादा लाभ हैं। कंप्यूटर की मुख्य विशेषताओं को इस तरह लिखा जा सकता है:

- उच्च सटीकता (हाई एक्जुरेसी)
- कार्य करने की बेहद तेज गति

- उच्च भंडारण क्षमता (स्टोरेज कैपेसिटी)
- यूजर-फ्रेंडली फीचर्स
- पोर्टेबिलिटी (आसानी से कहीं भी ले जाने लायक)
- प्लेटफॉर्म इंडिपेंडेंस (Platform independence)
- लंबे समय में किफायती

अभ्यास 

1. इलेक्ट्रॉनिक कम्प्यूटर पूर्ण रूप से कब आया?

- a) 1930
- b) 1940
- c) 1950
- d) उपरोक्त में से कोई नहीं

2. कम्प्यूटर के हार्डवेयर उपकरणों के 3 उदाहरण दें।

.....

.....

3. ऑपरेटिंग सिस्टम (ओएस) क्या है?

.....

.....

4. कम्प्यूटर की 3 विशेषताएं बताएं

.....

.....

यूनिट 8.2: सामान्य कंप्यूटर ज्ञान

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत तक आप ये जानेंगे:

1. कंप्यूटर का इस्तेमाल
2. वेब, ई-मेल सर्विस को विस्तार से जानेंगे

8.2.1 आप कंप्यूटर से क्या कर सकते हैं?

कार्यस्थल पर, बहुत सारे लोग रिकॉर्ड्स रखने, आकड़ों के विश्लेषण करने, शोध करने और प्रोजेक्ट्स का प्रबंधन करने के लिए कंप्यूटर का उपयोग करते हैं। घर पर, आप कंप्यूटर का उपयोग जानकारीया खोजने, तस्वीरें और म्यूजिक सहेजकर रखने अथवा स्टोर करने, खर्च का हिसाब रखने, गेम्स खेलने और अन्य लोगों के साथ बातचीत (कम्यूनिकेट) करने के लिए कर सकते हैं।

आप कंप्यूटर के जरिए इंटरनेट से जुड़ सकते हैं। इंटरनेट एक ऐसा लिंक है, जिससे दुनियाभर के कंप्यूटर जुड़े होते हैं। इंटरनेट से जुड़ने के बाद आप दुनियाभर में कहीं भी किसी से भी बातचीत कर सकते हैं और जितनी चाहे उतनी जानकारीया जुटा सकते हैं।

कंप्यूटर की मदद से की जाने वाली आम और चर्चित चीजों का इस अध्याय में जिक्र किया गया है।

8.2.1.1 वेब

वर्ल्ड वाइड वेब सूचनाओं का बहुत बड़ा भंडारगृह है। वेब इंटरनेट का सबसे पॉपुलर भाग है, क्योंकि ये सूचनाओं को विजुअली अपीलिंग फॉर्मेट में दिखाता है। हेडलाइन्स, टेक्स्ट, और तस्वीरें एक अकेले वेबपेज पर ही सकते हैं। इनके साथ ही आवाज और एनिमेशन भी वेबपेज पर हो सकते हैं। एक वेबसाइट बहुत सारे आपस में जुड़े हुए पेजों का संकलन है। वेब पर दुनियाभर से करोड़ों वेबसाइट और अरबों वेबपेज हैं।

वेब सर्फिंग का मतलब इसे एक्सप्लोर करने से है। आप वेब पर हर उस विषय की जानकारी पा सकते हैं जिसके बारे में आप कल्पना कर सकते हैं। उदाहरण के लिए, आप समाचार और मूवी रिव्यू पढ़ सकते हैं, हवाई यात्रा का विवरण देख सकते हैं, रास्तों के नक्शे, अपने शहर के मौसम का हाल, या किसी हेल्थ कंडीशन पर शोध इत्यादी वेब पर देख सकते हैं।



चित्र 8.2.1: नएकॉम्प्यूटर वेब एप्लिकेशन

8.2.2 ई-मेल

ई-मेल (यें इलेक्ट्रॉनिक मेल का शॉर्ट हैं) दूसरों के साथ बातचीत (कम्युनिकेट) करने का सरल तरीका है। जिस समय आप एक ई-मेल संदेश भेजते हैं, ये लगभग उसी समय ये प्राप्तकर्ता के मेल बॉक्स में पहुंच जाता है। आप एक ही समय में बहुत सारे लोगों को एक साथ ई-मेल भेज सकते हैं और आप किसी ई-मेल को सेव, फॉरवर्ड या प्रिंट भी सकते हैं। तस्वीरें, म्यूजिक फाइलस सहित तमाम तरह के डॉक्यूमेंट आप एक ई-मेल में भेज सकते हैं।



चित्र 8.2.2: ई-मेल लिंक (उपकरण)

8.2.3 तुरत संदेश (इंस्टैंट मैसेजिंग)

इंस्टैंट मैसेजिंग, जैसा कि नाम से ही स्पष्ट है, किसी एक व्यक्ति या लोगो के समूह से रीयल-टाइम (तुरत) बातचीत के लिए उपयोग होने वाली डर्म है। जब आप टाइप करते हैं और एक इंस्टैंट मैसेज भेजते हैं, तो ये मैसेज उस बातचीत में शामिल सभी प्रतिभागियों तक तुरत पहुंच जाता है। ई-मेल के इत्र, इसमें सभी प्रतिभागियों को उसी समय कंप्यूटर के सामने होने और ऑनलाइन (इंटरनेट से जुड़े) होना आवश्यक है। इस तरह के इंस्टैंट मैसेजिंग वाली प्रक्रिया को चैटिंग कहा जाता है।



चित्र 8.2.3: इंस्टैंट मैसेजिंग

8.2.4 तस्वीरें, संगीत और फिल्में

यदि आपके पास एक डिजिटल कैमरा है, तो आप अपनी तस्वीरों को कैमरा से कंप्यूटर में खोल सकते हैं। इसका बाद आप उन्हें प्रिंट कर सकते हैं, स्लाइड शो बना सकते हैं या आप उन्हें ई-मेल के माध्यम से या वेबसाइट पर खोलकर शेयर भी कर सकते हैं। आप कंप्यूटर पर संगीत (म्यूजिक) सुन सकते हैं और फिल्में देख सकते हैं।



चित्र 8.2.4: मीडिया रिसोर्सेज अब ऊन

अभ्यास 

1. किन्ही 3 उदाहरणों से बताए कि आप कैसे कम्प्यूटर का इस्तेमाल कर सकते हैं?

.....

.....

2. इंस्टैंट मैसेजिंग के लिए सभी प्रतिक्रियाओं को ऑनलाइन और उनका कम्प्यूटर के सामने होना चाहिए?

- a) सही
- b) गलत

यूनिट 8.3: कंप्यूटर के भाग

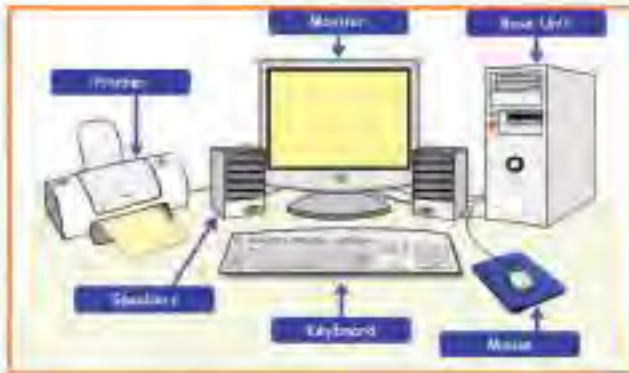
यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत तक आप ये जानेंगे:

1. कंप्यूटर के विभिन्न भागों और उपकरणों के बारे में

8.3.1 मदरबोर्ड

कंप्यूटर के बक्स के भीतर मदरबोर्ड सबसे मुख्य उपकरण होता है। ये बड़ा आयताकार बोर्ड होता है जिस पर कई सारे एकीकृत सर्किट होते हैं। ये सर्किट कंप्यूटर के विभिन्न हिस्सों जैसे कि सीपीयू, रैम, डिस्क ड्राइव्स (सीडी, डीवीडी, हार्ड डिस्क या कोई अन्य) के साथ जुड़े होते हैं। इसके अवाला ये पोर्ट्स या एक्सपेंशन स्लॉट्स के माध्यम से अन्य सहायक उपकरणों से भी जुड़ा होता है। सीधे तौर पर मदरबोर्ड से जुड़े हुए उपकरणों में निम्नलिखित चीजें शामिल हैं।



चित्र 8.3.1: कंप्यूटर के विभिन्न भाग

सेंद्रल प्रोसेसिंग यूनिट (सीपीयू): सेंद्रल प्रोसेसिंग यूनिट (सीपीयू) वह है जो किसी भी कंप्यूटर में सभी गणनाएं (कैलकुलेशंस) करता है। इन्हीं गणनाओं से कंप्यूटर काम करने लायक होता है। इसलिए इस यूनिट के कंप्यूटर का ब्रेन भी कहा जाता है। आमतौर पर इसकी गर्मी को छोटे पंखों की मदद से कूलिंग के जरिए दूर किया जाता है।

चिप सेट

चिप सेट सीपीयू और कंप्यूटर के अन्य कंपोनेंट्स, जिसमें कि मुख्य मेमोरी भी शामिल है, के बीच में संचार का पुल बनाती है।

रैम (आर.ए.एम) रैंडम एक्सेस मेमोरी: रैम (रैंडम एक्सेस मेमोरी) में चल रहे सभी प्रोसेस (एप्लीकेशन्स) और वर्तमान में चल रहा ऑपरेटिंग सिस्टम स्टोर होता है।

बी.आई.ओ.एस: बी.आई.ओ.एस में बूट फर्मवेयर और पावर प्रबंधन शामिल होता है। इसका पूरा नाम है बेसिक इनपुट आउटपुट सिस्टम। ये इनपुट आउटपुट के सामान्य कार्यों को ऑपरेटिंग सिस्टम ड्राइव द्वारा हैंडल करता है।

इंटरनेट बस (बस): इंटरनेट बस सीपीयू को विभिन्न आंतरिक (इंटरनेल) कंपोनेंट्स और ग्राफिक और साउंड कार्ड्स के एक्सपेंशन से जोड़ती है।

यूनिट 8.4: ऑपरेटिंग सिस्टम की अवधारणा

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत तक आप ये जानेंगे:

1. ऑपरेटिंग सिस्टम की अवधारणा को जानेंगे
2. विंडोज 8 और 8.1 पर काम कर पाएंगे
3. डेस्कटॉप आइकन और फॉल्डर बना और हटा पाएंगे

8.4.1 विंडोज एक्सपी

विंडोज एक्सपी एक पर्सनल कंप्यूटर ऑपरेटिंग सिस्टम है, जिसे कि माइक्रोसॉफ्ट द्वारा विंडोज एनटी फैमिली के ऑपरेटिंग सिस्टम के हिस्से के तौर पर बनाया गया था। मूल रूप से, ये आपको ऑपरेटिंग सिस्टम पर विभिन्न प्रकार की एप्लिकेशंस और सॉफ्टवेयर उपयोग करने की छूट देता है। उदाहरण के लिए, पत्र लिखने के लिए एक वर्ड प्रोसेसिंग एप्लिकेशन और अपनी वित्तीय जानकारी का ब्यौरा रखने के लिए स्प्रेडशीट एप्लिकेशन का उपयोग किया जा सकता है। विंडोज एक्सपी एक ग्राफिकल यूजर इंटरफेस (जीयूआई) है।

विंडोज एक्सपी को एक्सप्लोर करके इसके बारे में अधिक जानिए

विंडोज के कई अलग-अलग वर्जन (संस्करण) हैं। जब आप विंडोज के किसी वर्जन को अपने ऑपरेटिंग सिस्टम

पर इंस्टाल करते हैं तो इसे सिस्टम 'अपग्रेड' करना भी कहा जाता है नीचे दी गई तस्वीरों के माध्यम से आप विंडोज के विभिन्न वर्जन्स को अच्छे से जान पाएंगे।

डेस्कटॉप: डेस्कटॉप आपका वर्क सर्फेस है जो आपके घर या कार्यस्थल पर फिजिकल वर्कस्पेस को दर्शाता है। ये एक स्क्रीन है जो आप आपके कंप्यूटर पर बूटिंग—जप प्रक्रिया के पूरा होने के बाद आपको दिखाती है और इसके बाद आपका कंप्यूटर इस्तेमाल करने के लिए तैयार होता है।

वालपेपर (डेस्कटॉप बैकग्राउंड): आपके डेस्कटॉप की तस्वीर (इमेज) को वालपेपर या डेस्कटॉप बैकग्राउंड कहा जाता है।



चित्र 8.4.1(क) विंडोज के विभिन्न वर्जन

8.4.2 ऑपरेटिंग सिस्टम के टूलबार और पाठ्स

आइकन: प्रोग्राम्स के शॉर्टकट की छोटी तस्वीरों को आइकन कहा जाता है। प्रोग्राम को शुरू करने के लिए आइकन पर डबल-क्लिक (दो बार माउस से क्लिक) करना होता है। स्टार्ट बटन पर क्लिक करने से भी प्रोग्राम्स और अन्य विकल्पों की लिस्ट खुलती है।

टास्कबार: नीचे की तरफ नीले रंग का बार होता है, जिससे टास्क बार कहा जाता है।



चित्र 8.4.1 (क) विंडोज एक्सपी डेस्कटॉप

सिस्टम ट्रे: यो वो जगह है जहा से आप बैकग्राउंड में चल प्रोग्राम्स तक पहुंच सकते हैं या एक्सेस कर सकते हैं। इस एरिया में जितने ज्यादा प्रोग्राम होते हैं, उतना ही ज्यादा समय कंप्यूटर को बूट-अप करने में लगता है। डेस्कटॉप एरिया की सिस्टम ट्रे का एक आइकन होता है, जैसा कि तस्वीर में दिखाया गया है। इससे पता चलता है कि बैकग्राउंड में वर्तमान में कौन-कौन से प्रोग्राम्स चल रहे हैं। जब आप बाईं तरफ मुंह वाली ऐरो बटन पर सिंगल क्लिक करते हैं तो आप इसे खोलकर ये देख सकते हैं कि और क्या है।

वॉल्यूम कंट्रोल: स्पीकर आइकन से वॉल्यूम कंट्रोल खुलेगा। जब आप इसके आइकन पर एक क्लिक करते हैं आप इसमें जल्दी बदलाव (क्विक चेंज) कर सकते हैं। आवाज के स्तर को कम या ज्यादा करने के लिए बार पर क्लिक करके इसे ड्रैग कर सकते हैं। और आप वॉल्यूम को बिलकुल बंद करने के लिए आप चेक-बॉक्स पर क्लिक कर सकते हैं, जैसा कि तस्वीर में दिखाया गया है।

साउंड सेटिंग्स देखने के लिए, टास्क बार में साउंड आइकन पर राइट-क्लिक करें और वॉल्यूम कंट्रोल को खोलने के लिए लेफ्ट क्लिक या साउंड आइकन पर

डबल क्लिक करें। वॉल्यूम सेटिंग्स को बदलने के लिए, वॉल्यूम बार को ऊपर और नीचे की तरफ विशेष श्रेणी तक ले जाए (मूव करें)। म्यूट (वॉल्यूम बंद) करने के लिए वॉल्यूम श्रेणी के नीचे चेक-बॉक्स पर क्लिक करें।

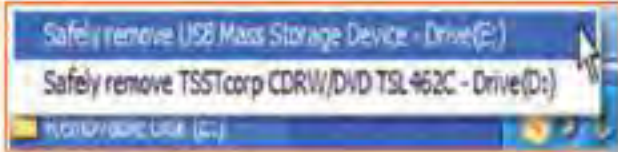


चित्र 8.4.2 (क) वॉल्यूम कंट्रोल

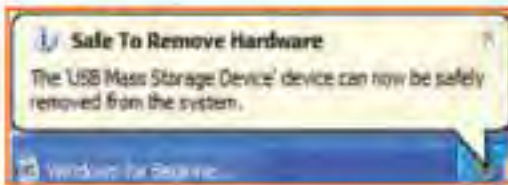


चित्र 8.4.2 (ख) वॉल्यूम कंट्रोल

एक्सटर्नल (बाहरी) हार्डवेयर: आप इसके आइकन को अक्सर ही अपने ऑपरेटिंग सिस्टम पर चलते हुए देख सकते हैं। ये तब-तब दिखाता है जब आप किसी भी एक्सटर्नल हार्डवेयर को प्लग-इन करते हैं। उदाहरण के लिए, यूएसबी, पेन ड्राइव, डिजिटल कैमरा, एक्सटर्नल हार्ड ड्राइव इत्यादी।

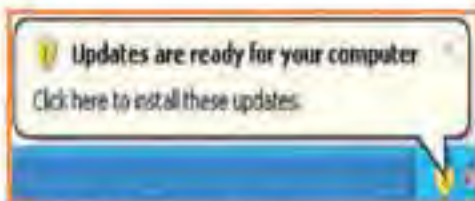


चित्र 8.4.3 एक्सटर्नल डिवाइस हटाना



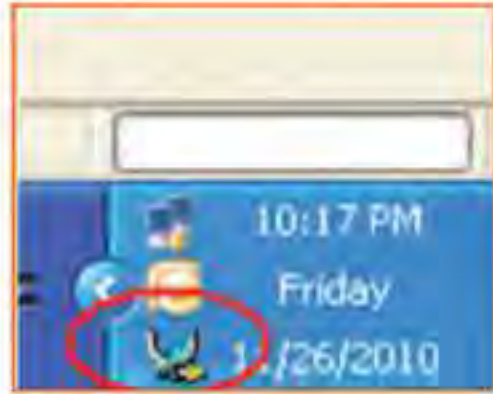
चित्र 8.4.4 एक्सटर्नल डिवाइस हटाने पर ये संदेश दिखाता है

विंडोज अपडेट्स: कंप्यूटर पर माइक्रोसॉफ्ट की तरफ से यदि कोई भी अपडेट डाउनलोड होने के लिए उपलब्ध होती है तो ये पीले रंग की शील्ड नजर आती है। जिस पर विस्मयबोधवादि (एक्सक्लामेशन) चिह्न बना होता है। क्या एक्शन लिए जाने की जरूरत है यह जानने के लिए एक क्लिक करें, जैसा कि रास्कीर में दिखाया गया है। जब आप क्लिक करते हैं तो आपका कंप्यूटर कदम-चार चलाने लगता है।



चित्र 8.4.5 विंडोज अपडेट नोटिस

पावर: पावर के लिए दो चिह्न (सिंबल) होते हैं। एक बैटरी के लिए और दूसरा नीली लाइट वाला पावर कोर्ड के लिए होता है। इस सिंबल का मतलब है कि लैपटॉप में प्लग-इन कर दिया गया है और ये चार्ज हो रहा है। बैटरी के सिंबल से पता चलता है कि लैपटॉप पूरी तरह बैटरी की पावर पर चल रहा है।



चित्र 8.4.6 के अइकन लैपटॉप पर नार्किंग प्रदर्शित करे रहे हैं

वायरलेस: लैपटॉप कंप्यूटरों को वायरलेस नेटवर्क से कनेक्ट करके इंटरनेट चलाया जा सकता है। नेटवर्क से कनेक्ट करने के लिए, वायरलेस आइकन पर माउस का राइट (दायां) क्लिक करें और चुनें।



चित्र 8.4.7 वायरलेस नेटवर्क आइकन

उपलब्ध वायरलेस नेटवर्क देखें: जो चिह्नो दिख रही है, वहां जिस नेटवर्क से आप जुड़ना (कनेक्ट होना) चाहते हैं उस पर क्लिक करें और कनेक्ट बटन पर क्लिक करें, जोकि नीचे की तरफ दाएं कोने में होगा।



चित्र 8.4.8 नेटवर्क कनेक्शन आइकन

आप आइकनस जोड़ो या हटा सकते हैं या डेस्कटॉप एरिया से शॉर्टकट भी बना सकते हैं।

एक आइकन जोड़ने के लिए:

- **चरण 1** स्टार्ट बटन पर क्लिक करें

B.4.3 डेस्कटॉप आइकन जोड़ें और हटाएं

- **चरण 2:** माउस को 'ऑल प्रोग्राम्स' पर ले जाए। यहां सभी प्रोग्राम्स वाला एक मेनू नजर आएगा।
- **चरण 3:** जिस प्रोग्राम का आप शॉर्टकट बनाना चाहते हैं उस पर राइट-क्लिक करें। इससे एक और मेनू नजर आएगा।
- **चरण 4:** 'सेंड टू' पर माउस ले जाए।
- **चरण 5:** डेस्कटॉप (फ्लैट शॉर्टकट) पर लेफ्ट-क्लिक करें।



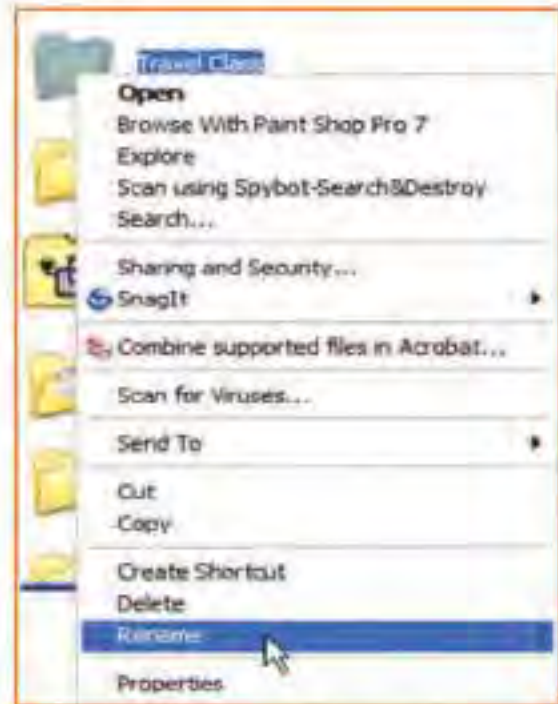
चित्र B.4.9: शॉर्टकट को हटाना

आइकन हटाने के लिए:

- आइकन पर लेफ्ट क्लिक करें।
- की-बोर्ड से डिलिट का बटन दबाएं।
- जब आपका कंप्यूटर आपसे पूछे कि क्या आप निश्चित रूप से प्रोग्राम को डिलिट करना चाहते हैं तो डिलिट शॉर्टकट बटन पर क्लिक करें। जो विंडो पॉप-अप होगी उसे डायलॉग बॉक्स कहते हैं।

डायलॉग बॉक्स : डायलॉग बॉक्स भी एक विंडो होती है और वह तब आती है जब कंप्यूटर आपके कोई सवाल करता है। कई बार ये डायलॉग बॉक्स आपको कुछ बताने के लिए भी आते हैं। आपको स्वीकृति देने के लिए हमेशा ओके वाले बटन पर क्लिक करना होता है। इससे पता चलता है कि आपने मैसेज पढ़ लिया है और आप कंप्यूटर को आगे बढ़ने के लिए कह रहे हैं। उदाहरण के लिए:

- **चरण 1:** डेस्कटॉप पर माइ डॉक्यूमेंट फोल्डर पर दो बार (डबल) क्लिक करें।
- **चरण 2:** ट्रैवल क्लास नाम के फोल्डर को खोलें और इस पर राइट क्लिक करें।
- **चरण 3:** रीनेम (नाम बदलने की कमांड) पर लेफ्ट क्लिक करें।
- **चरण 4:** लिखें ईबे (eBay) और की-बोर्ड पर एंटर प्रेस करें।
- **चरण 5:** यहां एक डायलॉग बॉक्स दिखेगा जो ये बताएगा कि आप इस फोल्डर को रीनेम नहीं कर सकते, क्योंकि ईबे नाम का फोल्डर पहले से ही यहां मौजूद है।



चित्र B.4.10: कठोर या फोल्डर को रीनेम करना

8.4.4 फोल्डर बनाना

कुछ लोग महत्वपूर्ण फाइलों को डेस्कटॉप पर फोल्डर में रखना पसंद करते हैं। (आप इस काम के लिए 'नया डॉक्यूमेंट फोल्डर' का उपयोग कर सकते हैं।)

- **चरण 1:** अपने डेस्कटॉप पर खाली जगह देखें जहां कोई आइकन न हो।
- **चरण 2:** खाली जगह पर राइट क्लिक करें।
- **चरण 3:** पॉइन्टर को 'न्यू' पर ले जाएं। (यहां क्लिक न करें)
- **चरण 4:** पॉप-अप में जो मेनू दिखा है, फोल्डर पर लेफ्ट-क्लिक करें।
- **चरण 5:** आपका नया फोल्डर बन गया है और अब इसे एक नाम देने की जरूरी है। क्लिक मत कीजिए, फोल्डर को नाम देने के लिए लिखना शुरू कर दें।
- **चरण 6:** जब ये काम पूरा हो जाए, एंटर दबाएं या फिर फोल्डर के पास क्लिक करें। अब आप इस फोल्डर में अपनी फाइलें रख सकते हैं।



चित्र 8.4.11: नया फोल्डर बनाना

8.4.5 अपने पसंदीदा वेबपेज को डेस्कटॉप

आइकन बनाना

आप सीधे अपने डेस्कटॉप पर अपने पसंदीदा वेबपेज का शॉर्टकट बना सकते हैं।

- **चरण 1:** शॉर्टकट बनाने के लिए, जरूरी है कि आपको कंप्यूटर पर इंटरनेट ब्राउजर खोलना होगा। (इंटरनेट एक्सप्लोरर आइकन पर डबल क्लिक करें)
- **चरण 2:** जो वेबपेज आप देखना चाहते हैं उसका पता लिखें और की-बोर्ड पर एंटर दबाएं।



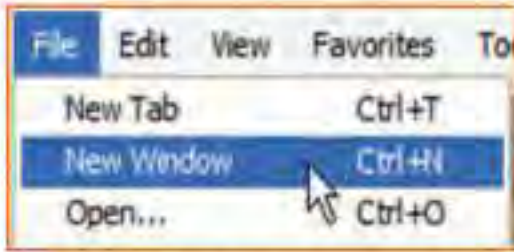
चित्र 8.4.12: आईई ब्राउज़र

- **चरण 3:** जब वेबसाइट खुल जाएगी, विंडो को रीस्टोर डाउन (थोड़ा नीचे) कर लें ताकि आपको वेबसाइट के पीछे डेस्कटॉप का कुछ भाग भी दिखने लगे।
- **चरण 4:** या तो माउस का पॉइन्टर को एड्रेस बार में लिखे वेब एड्रेस के लेफ्ट (बाईं तरफ) ले जाएं, जैसा कि नीचे दिखाया गया है। अपने लेफ्ट माउस बटन को दबाकर रखें और छोटे आइकन को डेस्कटॉप पर खाली जगह पर ले जाएं। इसे छोड़ दें और इसकी बाद जब आप डेस्कटॉप देखेंगे तो वहां उस वेबपेज का शॉर्टकट नजर आएगा।

8.4.6 एक से ज्यादा विंडोज का प्रबंधन

आपका टास्कबार दिखाता है कि कौन सी विंडोज खुली है। यदि आप किसी एक प्रोग्राम की कई सारी विंडोज खोल देते हैं तो वे एक-दूसरे के ऊपर चढ़ने लगते हैं। तो चलिए हम एक साथ कई सारी विंडोज खोलते हैं और देखते हैं कि क्या होता है।

- **चरण 1:** इंटरनेट एक्सप्लोरर में, फाइल मेनू पर क्लिक करें और एक नई प्रोग्राम विंडो खोलें।
- **चरण 2:** एड्रेस बार में याहू डॉट कॉम लिखें और की-बोर्ड से एंटर का बटन दबाएं।



चित्र 8.4.13 नया फ़ॉल्डर बनाना

- **चरण 3-** पहले चरण के कम से कम 5 बार दोहराए और विभिन्न वेबसाइट्स खोले जैसे कि गूगल डॉट कॉम, एबीसी डॉट कॉम, एनबीसी डॉट कॉम, पीबीएस डॉट ओआरजी, फॉक्स8 डॉट कॉम, और चेक्स डॉट कॉम। आपका टास्कबार भरना शुरू हो जाएगा। जब आप 7 विंडो खोल लेंगे, तो वे एक के नीचे एक दिखना शुरू हो जाएगी।
- जब तक कि सभी आइटम्स एक-साथ एक-दूसरे के ऊपर नहीं दिखती, तब तक आप टास्कबार से सीधे किसी भी एक विंडो को नेविगेट कर (चला) सकते हैं। मगर जब विंडोज एक दूसरे के ऊपर दिखने

लगती है अथवा स्टैक हो जाती है तो आपको ग्रुप पर क्लिक करके किसी खास विंडो पर ही जाना पड़ता है।



चित्र 8.5.14 (A) टास्कबार पर एप्लिकेशन आइकन



चित्र 8.4.14 (B) एप्लिकेशन की कई विंडोज

- टास्कबार में इंटरनेट एक्सप्लोरर विंडोज की सूची देखने के लिए ग्रुप पर लफ्ट क्लिक करें।
- ध्यान दें कि आप जो वेबसाइट देखना चाहते हैं वो अलग-अलग दिखती है। जिस पर भी आप जाना चाहें, जा सकते हैं।

8.4.7 की-बोर्ड

एक कंप्यूटर का की-बोर्ड काफी हद तक टाइपराइटर के की-बोर्ड से मिलता-जुलता होता है, लेकिन इसमें कुछ अतिरिक्त कुजिया अथवा बटन होते हैं।

ई.एस.सी (इस्कोप) का बटन जोकि ऊपर बाईं तरफ है, किसी भी मैनू को बंद करने में सक्षम है जोकि खुला हो मगर उसमें से कोई आइटम चुनी न गई हो। (स्टार्ट मैनू को खोले और इस्कोप का बटन दबाएं)



चित्र 8.4.15 सामान्य की-बोर्ड

की-बोर्ड में ऊपर की तरफ बने फंक्शन बटनों का खास उपयोग होता है। ये खासकर ए.एल.टी (आल्ट) या कंट्रोल बटन के साथ काम करते हैं। ये प्रोग्राम भर निर्भर करता

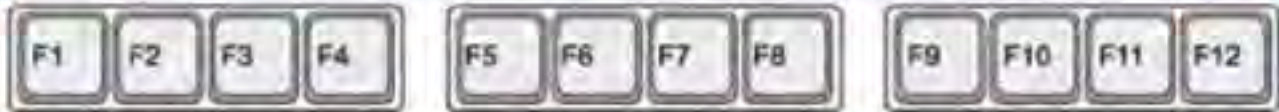
है। एफ+ से प्रोग्राम से जुड़ी सहायता (हेल्प) का विकल्प खोलता है। प्रत्येक प्रोग्राम में ये अलग होता है।

एक कंप्यूटर का की-बोर्ड काफी हद तक टाइपराइटर के की-बोर्ड से मिलता-जुलता होता है, लेकिन इसमें कुछ अतिरिक्त क्रिया अथवा बटन होते हैं।

ई-एस्-सी (इस्कैप) का बटन जोकि ऊपर बाईं तरफ है, किसी भी मेनू को बंद करने में सक्षम है जोकि खुला हो मगर उसमें से कोई आइटम चुनी न गई हो। (स्टार्ट मेनू को खोलें और इस्कैप का बटन दबाएं)



चित्र 8.4.16: की-बोर्ड पर एस्कोप का बटन



चित्र 8.4.17: की-बोर्ड पर फंक्शन बटन

की-बोर्ड में ऊपर की तरफ बने फंक्शन बटनों का खास उपयोग होता है। ये खासकर प्रिंट टी (आल्ट) या कंट्रोल बटन के साथ काम करते हैं। ये प्रोग्राम पर निर्भर करता

है। एक प्रोग्राम से जुड़ी सहायता (हिल्प) का विकल्प खोलता है। प्रत्येक प्रोग्राम में ये अलग होता है।

8.4.8 कॉमन विंडो कमांड्स

की-बोर्ड पर बाईं तरफ नीचे की तरफ विशेष बटन होते हैं— कंट्रोल, विंडोज और आल्ट

- कंट्रोल की (बटन) को दूसरे बटनों के साथ उपयोग में लाकर कई तरह के एक्शन पूरे किए जाते हैं। (कंट्रोल और पी दोनों बटनों को एकसाथ मिलाकर दबाने से माइक्रोसॉफ्ट वर्ड में प्रिंट विंडो खुल जाती है।)
- विंडो बटन का कार्य यही है, जो स्क्रीन पर माउस को स्टार्ट पर क्लिक करने से होता है।
- अन्य बटनों के साथ 'आल्ट' की को दबाने से कई अन्य तरह के काम होते हैं।
- 'कैप्स लॉक' का उपयोग टाइपिंग में होता है। इसे दबाकर टाइप करने से जो भी आप लिखेंगे वो बड़े अक्षरों में लिखा जाएगा। इसे फिर से दबाने से कैप्स लॉक फीचर हट जाएगा और आप सामान्य टाइप कर सकेंगे।
- 'शिफ्ट' की का उपयोग लिखते समय पहले अक्षर को बड़ा करने के लिए होता है। पहले अक्षर को बड़ा करने के लिए शिफ्ट दबाएं और इसे एकदकर रखें और कोई भी अक्षर जो आप चाहते हैं दबाएं। यह

अक्षर बड़ा लिखा जाएगा और आप शिफ्ट को छोड़कर बाकी की टाइपिंग जारी रख सकते हैं।

- 'पेज-अप' और 'पेज-डाउन' का उपयोग एक पेज पर कर्सर को ऊपर या नीचे ले जाने के लिए किया जाता है। इसमें एक-एक लाइन की बजाय पूरा पेज ऊपर या नीचे होता है।
- 'ऐर' बटन चार होते हैं। ये कर्सर को डॉक्यूमेंट में ऊपर, नीचे, आगे या पीछे ले जाने का काम करते हैं। आप इनकी मदद से डॉक्यूमेंट में कहीं भी मूव कर सकते हैं। जब आप एक टेक्स्ट बॉक्स में लिख रहे हों तो एक लाइन से दूसरी लाइन में भी जा सकते हैं।
- 'इन्सर्ट' के बटन का उपयोग थोड़ा अलग है। किसी डॉक्यूमेंट में पहले से कुछ लिखें हुए पर फिर से लिखने के लिए इसे दबाया जाता है। इससे जो पहले लिखा है वह मिटा जाएगा और जो आप लिखेंगे वो छपता जाएगा।
- 'डिलिट' बटन का उपयोग टेक्स्ट को हटाने के लिए होता है। जो शब्द आपको हटाने हैं उसकी दाईं तरफ कर्सर ले जाएं और फिर डिलिट का बटन दबाएं। या आप कुछ सिलेक्ट करके डिलिट भी कर सकते हैं।

- होम का बटन दबाने से कर्सर पंक्ति (लाइन) में हो, उसकी शुरुआत में पहुँच जाएगा। उसके विपरीत 'इंड' दबाने से कर्सर पंक्ति के अंत में पहुँच जाता है।
- स्पेसबार की दाईं तरफ़ आप और आल्ट, विंडो और कंट्रोल बटन देख सकते हैं। आप वहाँ एक नई एप्लिकेशन की भी देखेंगे। इसे दबाने से वही होता है जो माउस के राइट क्लिक से होता है।
- टेक्स्ट को इटालिक के लिए 'बैकस्पेस' का इस्तेमाल किया जाता है। मगर इसमें आपको कर्सर को अक्षर के बाईं तरफ़ रखना होता है।
- टाइपिंग के दौरान 'एटर' बटन का इस्तेमाल आपको नई लाइन में भेज देता है। कई बार एटर का उपयोग माउस के लेफ्ट-क्लिक की तरह भी होता है।

विंडोज़ का एक फीचर ये है कि ये आमतौर पर किसी एक्शन को पूरा करने के लिए कई तरीके होते हैं। ये तालिका मेनू की-बोर्ड और टूलबार के साथ विंडोज़ कमांड के बारे में बता रही है।

तालिका: कॉमन विंडो कमांड्स

आल्ट + एफ	वर्तमान प्रोग्राम में काइल मेनू विकल्प
आल्ट + ई	वर्तमान प्रोग्राम में एडिट विकल्प
आल्ट + टैब	खुले प्रोग्राम्स के बीच में स्विच करना
एफ1	लगभग हर विंडो प्रोग्राम में वैशिवक सहायता
एफ2	सिलेक्ट की गई फाइल का नाम बदलना
एफ5	वर्तमान प्रोग्राम विंडो को रीफ्रेश करना
कंट्रोल + एन	किसी सॉफ्टवेयर प्रोग्राम में एक नया ब्लॉक डॉक्यूमेंट बनाना
कंट्रोल + ओ	वर्तमान सॉफ्टवेयर प्रोग्राम में फाइल खोलने के लिए
कंट्रोल + ए	पूरे टेक्स्ट को सिलेक्ट करना
कंट्रोल + बी	सिलेक्ट किए गए टेक्स्ट को बोल्ड करने के लिए
कंट्रोल + आई	सिलेक्ट किए गए टेक्स्ट को इटैलिक करने के लिए
कंट्रोल + यू	सिलेक्ट किए गए टेक्स्ट को अंडरलाइन करने के लिए
कंट्रोल + एफ	वर्तमान डॉक्यूमेंट या विंडो में 'फाइंड विंडो' खोलने के लिए
कंट्रोल + एस	वर्तमान डॉक्यूमेंट फाइल को सेव करने हेतु
कंट्रोल + एक्स	सिलेक्ट की गई आइटम को काट करने के लिए
शिफ्ट + डिलिट	सिलेक्ट की गई आइटम को कट करने के लिए
कंट्रोल + सी	सिलेक्ट की गई आइटम को कॉपी करने के लिए
कंट्रोल + इन्सर्ट	सिलेक्ट की गई आइटम को कॉपी करने के लिए
कंट्रोल + वी	पेस्ट
शिफ्ट + इन्सर्ट	पेस्ट
कंट्रोल + के	सिलेक्ट किए टेक्स्ट में हाइपरलिंक खोलने के लिए
कंट्रोल + पी	वर्तमान पेज या डॉक्यूमेंट को प्रिंट करने के लिए
होम	वर्तमान पंक्ति की शुरुआत में जाना
कंट्रोल + होम	डॉक्यूमेंट की शुरुआत में पहुँचना

इंड	वर्तमान पंक्ति के अंत में जाना
कंट्रोल + इंड	डॉक्यूमेंट के अंत में पहुंचना
शिफ्ट + इंड	आपकी वर्तमान स्थिति से लेकर अंत तक की पंक्ति को हाइलाइट करना
कंट्रोल + बाई ऐरो	एक ही बार में बाई तरफ एक शब्द गूव होना
कंट्रोल + दाई ऐरो	एक ही बार में दाई तरफ एक शब्द गूव होना
कंट्रोल + इस्कैप	स्टार्ट मेनु को खोलना
कंट्रोल + शिफ्ट + इस्कैप	विंडोज टास्क मैनेजर को खोलना
आल्ट + एफ4	वर्तमान सक्रिय प्रोग्राम्स को बंद करना
आल्ट + एटर	सिलेक्ट आइटम (फाइल, फोल्डर, शॉर्टकट इत्यादी) की प्रॉपर्टी खोलना

किंगडोम 18 कुछ महत्वपूर्ण शटल और उनका उपयोग

अभ्यास



- स्क्रीन पर टास्कबार कहा स्थित होता है?
.....
.....
- सिस्टम ट्री को एरिया है जहां आप वो प्रोग्राम एक्सेस कर सकते हैं जो बैकग्राउंड में चल रहे होते हैं?
a) सही
b) गलत
- साउंड सेटिंग्स देखने के लिए, साउंड आइकन पर राइट-क्लिक करें और ऑपन यॉल्यूम कंट्रोल पर लॉफ्ट क्लिक या साउंड आइकन पर डबल क्लिक।
a) सही
b) गलत
- आपकी स्क्रीन पर तस्वीर कब दिखने लगती है?
a) जब कोई एक्टर्नल हार्डवेयर कंप्यूटर में इन्सर्ट किया जाए
b) जब कोई एक्टर्नल हार्डवेयर कंप्यूटर से हटाया जाए
- लैपटॉप कंप्यूटरो में ये क्षमता होती है वे इंटरनेट एक्सेस करने हेतु वायरलेस नेटवर्क से कनेक्ट हो सकते हैं।
a) सही
b) गलत
- आप डेस्कटॉप एरिया से डेस्कटॉप शॉर्टकट जोड़ अथवा हटा सकते हैं।
a) सही
b) गलत

7. डायलॉग बॉक्स क्या है?

8. आपके क्सी-बोर्ड के ऊपरी तरफ कोने में बनी 'एस्केप' की करती है

- a) कौई भी मेंू जो आपको नहीं चाहिए, उसे बंद करती है
- b) स्टार्ट मेंू खोलती है
- c) आपके लैपटॉप को शट-डाउन करती है

9. 'कंट्रोल' का इस्तेमाल दूसरे बटनों के साथ मिलकर किसी कार्य को पूरा करने के काम आते हैं।

- a) सही
- b) गलत

10. यदि आप कैप्स लॉक दबाए तो क्या होगा?

- a) सभी अक्षर बडे हो जाएंगे
- b) सभी अक्षर छोटे हो जाएंगे
- c) पहला अक्षर बड़ा हो जाएगा

11. 'डिलिट' बटन का उपयोग टेक्स्ट को हटाने के लिए होता है। जो शब्द आपको हटाने है उसकी दाई तरफ कर्सर ले जाए और फिर डिलिट का बटन दबाए। या आप कुछ सिलेक्ट करके डिलिट भी कर सकते हैं।

- a) सही
- b) गलत

12. 'पूरे टेक्स्ट' को सिलेक्ट करने के लिए कौन सी कमांड है

- a) कंट्रोल + सी
- b) कंट्रोल + डी
- c) कंट्रोल + ए
- d) कंट्रोल + एक्स

यूनिट 8.5: माइक्रोसॉफ्ट वर्ड (एम.एस वर्ड)

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत तक आप सीखेंगे:

- एम.एस वर्ड की अवधारणा सीखेंगे और उसका अभ्यास
- डॉक्यूमेंट को फॉर्मेट करना
- डॉक्यूमेंट को प्रिंट करना इत्यादी

वर्ड प्रोसेसिंग की अवधारणा वृ एम.एस वर्ड

ज्यादातर लोग जो रोजाना कंप्यूटर का इस्तेमाल करते हैं, उनमें वर्ड प्रोसेसिंग स्किल्स होती हैं। वर्ड प्रोसेसिंग की स्किल्स से आप टेक्स्ट डॉक्यूमेंट जैसे कि पत्र, मेमोज, या अन्य पत्राचार इत्यादी बना सकते हैं। आधुनिक वर्ड प्रोसेसिंग सॉफ्टवेयर में टेक्स्ट के बीच में तस्वीरें और इल्लस्ट्रिंग की सुविधा भी देते हैं।



चित्र 8.5.1: एम.एस वर्ड आइकन

8.5.1 एक नया वर्ड डॉक्यूमेंट बनाना

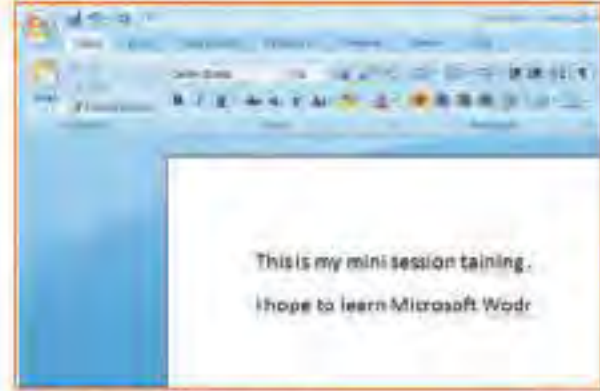
अगर आपने कोई डॉक्यूमेंट खोल लिया है तो ये लिखें कि आप ये सेशन क्यों ले रहे हैं। उदाहरण के लिए, क्या आप माइक्रोसॉफ्ट वर्ड 2007 से बिलकुल अनजान हैं या फिर

आप सॉफ्टवेयर स्किल्स को सुधार रहे हैं? जानबूझकर कुछ शब्दों को गलत लिखना याद रखें। इसी सेशन में बाद में आप सीखेंगे कि कैसे 'स्पेल चेकर' और बेसिक वर्ड 2007 फंक्शन का उपयोग होता है।



चित्र 8.5.2: एम.एस वर्ड विंडो

ऊपरी तस्वीर वर्ड विंडो के नो भाग दिखाती है, जिसमें विंडो के अंदर ही एक डॉक्यूमेंट होता है। ये ऊपर माफक (रूलर) दिखाता है और बाईं तरफ पेज के साइज के बारे में बताता है।



चित्र 8.5.3 एमएस वर्ड में टेक्स्ट लिखना

8.5.2 डॉक्यूमेंट सेव करना

पहली बार सेव करने के लिए उपयोग होने वाली कमांड या आप पहले ही किसी डॉक्यूमेंट को सेव कर चुके हैं और उसमें बदलाव करने पर भी आप इसका उपयोग करते हैं। बदलाव करने के बाद किसी डॉक्यूमेंट को दूसरे नाम से सेव करने के लिए 'सेव ऐज' कमांड का उपयोग करें। इसके उपयोग से असली फाइल वैसी की वैसी ही रहेगी और एक नई फाइल दूसरे नाम से बन जाएगी। आप इसकी कॉपी को अलग-अलग फोल्डरों में सेव कर सकते हैं।

- **चरण 1:** अपने डॉक्यूमेंट को 'माय डॉक्यूमेंट' फोल्डर में सेव करें।
- **चरण 2:** 'फाइल नैम' बॉक्स में डॉक्यूमेंट का नाम दर्ज करें।
- **चरण 3:** सुनिश्चित करने के लिए जांचें कि वर्ड

8.5.3 फॉन्ट टाइप और साइज बदलना

जैसा कि नीचे तस्वीर में दिखाया गया है, जो डॉक्यूमेंट आपने हाल ही में बनाया है, उसी में अब आप कुछ बदलाव करने जा रहे हैं। आप उसमें फॉन्ट के विभिन्न आकारों और प्रकारों को फॉर्मेट करेंगे। उदाहरण के लिए जब आप एक रिज्यूमे बनाते हैं, आप 'आई-कैचर' शब्दों को बॉल्ड में लिखते हैं। इसके साथ ही फॉन्ट का आकार भी प्रभावित करता है।

- **चरण 1:** जिस टेक्स्ट का फॉन्ट या आकार बदलना है उसे हाईलाइट करें। इस अभ्यास में अपना नाम हाईलाइट करें।

डॉक्यूमेंट के 'सेव ऐज टाइप' में (*.docx)* का चुनाव किया है।



चित्र 8.5.4 डॉक्यूमेंट सेव करना



चित्र 8.5.5 फॉन्ट टाइप और आकार बदलना

- **चरण 2:** फॉन्ट मैनू पर क्लिक करें, थोम फॉन्ट चुनें उदाहरण के लिए 'एरियल ब्लैक' और फिर फॉन्ट का आकार चुनें (मान लीजिए 16) जैसा कि नीचे तस्वीर में दिखाया गया है।
- **चरण 3:** डॉक्यूमेंट को सेव करने लिए 'क्विक एक्सेस टूलबार' में सेव पर क्लिक करें। (नीचे वाली दूसरी तस्वीर देखें, डॉक्यूमेंट सेव करने के लिए)।

B.5.4 टेक्स्ट इन्सर्ट करके हैडर और फुटर बनाना

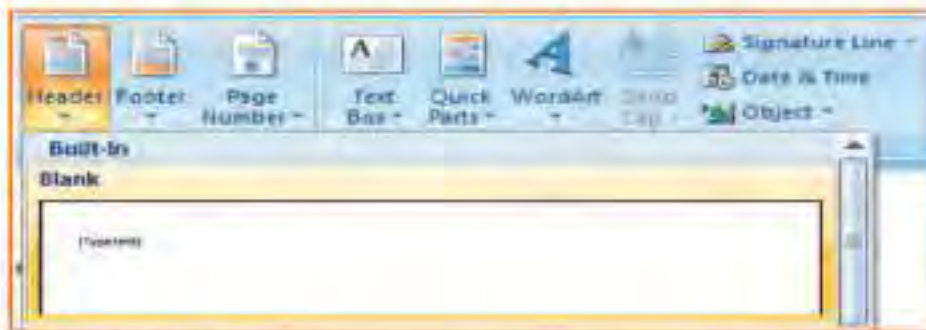
वर्ड डॉक्यूमेंट में हैडर और फुटर में टेक्स्ट, पेज नंबर और तारीख जैसी सूचनाएं मरी जाती हैं। सूचना चाहे हैडर में हो या फुटर में, वही सूचना पूरे डॉक्यूमेंट में दिखती है। जब भी आप डॉक्यूमेंट में कोई नया पेज जोड़ते हैं तो आपको हर बार हैडर या फुटर में टाइप करके लिखने की जरूरत नहीं होती। वहां अपने आप सूचनाएं लिखी जाती हैं। हैडर पेज के ऊपर दिखने वाली सूचनाएं हैं तो फुटर पेज के नीचे।

ये कैसे काम करता है ये देखने के लिए नीचे दिए गए चरणों और तस्वीरों पर ध्यान दें:

- **चरण 1:** वर्ड पेज के ऊपर बने बार में 'होम' के तुरंत बाद 'इन्सर्ट' विकल्प पर क्लिक करें और 'हैडर' चुनें।
- **चरण 2:** जो स्टाइल आपको पसंद हो, चुनें (फिलहाल के लिए खाली अथवा ब्लैंक चुनते हैं।)

- **चरण 3:** इसे भरने के लिए हम आपके पीछे वाले (लास्ट नेम) का उपयोग करते हैं। इसके बाद एंटर दबाएं।
- **चरण 4:** आज की तिथि जोड़ें और फिर अपना नाम और तिथि हाइलाइट करें।
- **चरण 5:** मेनू में 'होम' टैब पर क्लिक करें।
- **चरण 6:** अब बार से 'होम' चुनें और 'लेफ्ट जस्टिफिकेशन बटन' पर क्लिक करें।
- **चरण 7:** अंत में 'क्लोज हैडर एंड फुटर' पर क्लिक करें।

विशेष: हैडर मेनू बंद हो जाएगा और आपको टाइपिंग जारी रखने के लिए वापस डॉक्यूमेंट पर ले जाएगा।



चित्र B.5.6: हैडर और फुटर



चित्र B.5.7: फॉर्मेटिंग

8.5.5 इन्डेंट्स और स्पेसिंग

अपने डॉक्यूमेंट को सही तरीके से स्पेसिंग देना।

प्रोजेक्ट रिपोर्ट्स बनाने के लिए पैराग्राफ्स में डबल स्पेसिंग की जरूरत होती है, तो ये समझना बहुत जरूरी है कि आप पंक्तियों और पैरा के बीच में अच्छे से स्पेसिंग करने में कैसे सक्षम हो सकते हैं।

- **चरण 1:** बदलाव किए जाने वाले पैराग्राफ चुनें।
- **चरण 2:** होम टैब पर क्लिक करें और फिर 'पैराग्राफ' डायलॉग बॉक्स पर क्लिक करें।
- **चरण 3:** 'इन्डेंट्स एंड स्पेसिंग' टैब पर क्लिक करें।
- **चरण 4:** 'लाइन स्पेसिंग' सेक्शन में, अपनी जरूरत के हिसाब से स्पेसिंग को सेट करें।
- **चरण 5:** नीचे दी गई तस्वीर दिखाती है कि इसके बाद आपका पेज कैसे दिख सकता है।



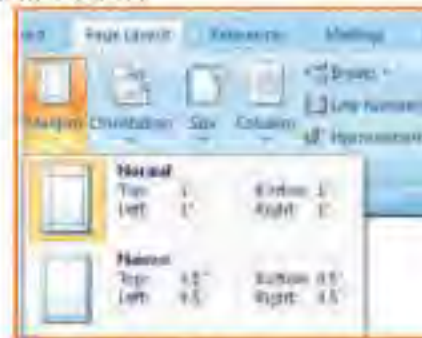
चित्र 8.5.8: इन्डेंट्स और स्पेसिंग

8.5.6 मार्जिन में बदलाव

वर्ड 2007 आपको ये सुविधा देता है कि आप मार्जिन्स में बदलाव करने के बाद देख सकते हैं कि कागज कैसा दिखेगा। पेज के मार्जिन्स को निम्नलिखित चरणों के माध्यम से बदला जा सकता है।

- **चरण 1:** बार में 'पेज लेआउट' टैब पर क्लिक करें।
- **चरण 2:** अब वहां से 'मार्जिन्स' चुनें।
- **चरण 3:** डिफाल्ट मार्जिन पर क्लिक करें या,
- **चरण 4:** कस्टम मार्जिन पर क्लिक करें और डायलॉग बॉक्स को पूरा करें।

विशेष: जैसे ही आप मार्जिन प्रीसेट पर जाते हैं तो ये साथ-साथ दिखाता है कि आपका डॉक्यूमेंट बदलाव के बाद कैसा दिखेगा।



चित्र 8.5.9: मार्जिन में बदलाव

8.5.7 लिस्ट्स (सूचियां)

लिस्ट्स की मदद से आप नंबर, बुलेट्स या कोई आउटलाइन वाले टेक्स्ट को फॉर्मेट या ऑर्गेनाइज कर सकते हैं। चरणों के लिए नंबरों का इस्तेमाल करने की

बजाय, एक आउटलाइन लिस्ट को एक नंबर लिस्ट के तौर पर उदाहरण के रूप में दिखाया जा सकता है।

8.5.7.1 बुलेट्स और नंबर लिस्ट

बुलेट्स लिस्ट में बुलेट पॉइंट्स होते हैं, नंबर लिस्ट में नंबर और आउटलाइन लिस्ट में नंबरों और अक्षरों का मिश्रण

होता है। ये मिश्रण इस बात पर निर्भर करता है कि आपकी लिस्ट की ऑर्गेनाइजेशन क्या है।

मौजूदा टेक्स्ट में लिस्ट कैसे जोड़े?

- **चरण 1:** जिसकी लिस्ट बनाना चाहते हैं उसके सिलेक्ट करें।
- **चरण 2:** होम टैब के पैराग्राफ टैब में किसी बुलेटेड या नंबरड लिस्ट बटन पर क्लिक करें।



चित्र 8.5.10 बुलेटेड और नंबरड लिस्ट

अब, एक नई लिस्ट बनाने के लिए कर्सर को वहां रखें जहां से आप लिस्ट शुरू करना चाहते हैं। बुलेटेड या नंबर लिस्ट बटन पर क्लिक करने के बाद टाइपिंग स्टार्ट करें।

8.5.7.2 लिस्ट्स को फॉर्मेट करना

- **चरण 1:** बुलेट इमेज या नंबरिंग फॉर्मेट को बदला जा सकता है। इसके लिए बुलेट्स या नंबरिंग डायलॉग बॉक्स का उपयोग करना होगा।
- **चरण 2:** सभी बुलेट्स या नंबरों को बदलने के लिए पूरी लिस्ट को चुनें या किसी एक पंक्ति को बदलने के लिए एक पंक्ति पर कर्सर रखें।
- **चरण 3:** एक बार राइट-क्लिक करें।
- **चरण 4:** बुलेटेड या नंबरड लिस्ट के सामने ऐरो पर क्लिक करें।

- **चरण 5:** अब, एक बुलेट या नंबरिंग स्टाइल चुन लें।



चित्र 8.5.11 लिस्ट को फॉर्मेट करना

8.5.8 स्पेलिंग और ग्रामर (वर्तनी और व्याकरण)

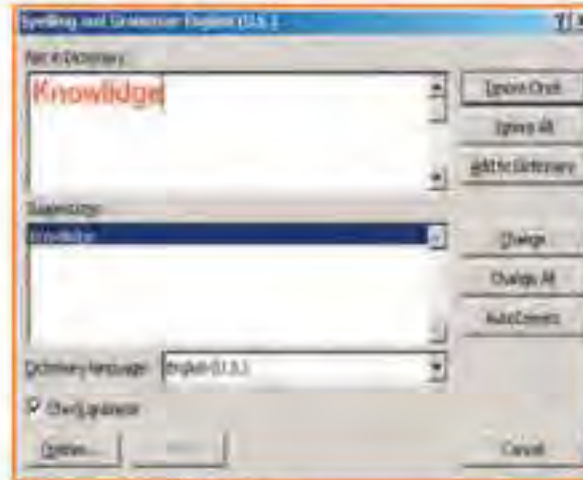
आपके पास अपने डॉक्यूमेंट को प्रूफ-रीड (अशुद्धियां दूर करने की प्रक्रिया) के लिए कई फीचर हैं, जिनमें से शामिल हैं:

- स्पेलिंग और ग्रामर
- शब्दकोष (थिजॉरस)
- ऑटो-करेक्ट

- डिफाल्ट डिक्शनरी
- वर्ड काउंट



चित्र 8.5.12(क) स्पेलिंग और ग्रामर



चित्र 8.5.12 (ख) स्पेलिंग और ग्रामर

सबसे ज्यादा आमतौर पर उपयोग में लाया जाने वाला टूल है स्पेलिंग और ग्रामर चेकर। अपने डॉक्यूमेंट की स्पेलिंग (वर्तनी) और ग्रामर (व्याकरण) जाचने के लिए-

- **चरण 1** कर्सर को डॉक्यूमेंट या उस सेक्शन की शुरुआत में रखें, जिसकी जाच आप करना चाहते हैं।
- **चरण 2** रिबन में रीव्यू टैब पर क्लिक करें।
- **चरण 3** फ्लैटिंग ग्रुप में 'स्पेलिंग एंड ग्रामर' पर क्लिक करें।

विशेष: कोई भी त्रुटि दिखाने वाला डायलॉग बॉक्स आपको अधिक उपयुक्त स्पेलिंग या फ्रेंज (मुहावरा) चुनने की सुविधा देता है। अपने डॉक्यूमेंट में कोई गलती हुई हो सकती है, तो तसकी जाच के लिए स्पेलिंग एंड ग्रामर चेकर का उपयोग करें। जब स्पेलिंग एंड ग्रामर चेकिंग का कार्य पूरा हो जाएगा तो ये आपको एक डायलॉग बॉक्स के जरिए सूचना देगा कि स्पेलिंग और ग्रामर जाचने का काम पूरा हो गया है।

8.5.8.1 शब्द गणना (वर्ड काउंट)

एक सेक्शन में शब्दों की गणना करने के लिए आपको शब्द चुनने पड़ेंगे। स्टेटस बार में शब्दों की संख्या के बारे में जानकारी दी गई होती है जैसे कि 50/1,200 का मतलब है कि आपने जो शब्द चुने हैं वो 50 हैं और कुल है 1200 शब्द। अर्थात आपने कुल 1200 शब्दों में से 50 को चुना है।

विशेष: जो सेक्शन एक-साथ नहीं है या दूर-दूर है तो उन्हें चुनने के लिए पहले आपको पहला सेक्शन चुनना होगा और इसके बाद कंट्रोल बटन दबाकर (की-बोर्ड) से अतिरिक्त सेक्शन भी चुने जा सकते हैं।



चित्र 8.5.13 (क) वर्ड काउंट (शब्द गणना)



चित्र 8.5.13 (ख) वर्ड काउंट (शब्द गणना)

8.5.9 वर्ड में विभिन्न संपादन तरीके (एडिटिंग मोड)

इन्सर्ट मोड और ओवरटाइप मोड। जब इन्सर्ट मोड (डिफाल्ट) सक्रिय होता है तो सूचना जो भी आप लिखते हैं इन्सर्ट होती जाती है। जबकि ओवरटाइप मोड में सूचना इन्सर्ट नहीं होती हालांकि रिप्लेस (दूसरी की जगह लेना) होती है। इन दोनों मोड्स के बीच स्विच करने के लिए स्टेटस बार में ओ (ओ.वी.आर लॉन्ग) पर डबल क्लिक करें।

वर्ड डॉक्यूमेंट के बारे में एक दिलचस्प तथ्य ये भी है कि आप इसमें केवल लिख ही नहीं सकते, आप डॉक्यूमेंट में तस्वीरें डालकर कई तरह के भाव (एक्सप्रेशन) दिखा सकते हैं। तो अब हम देखेंगे कि ये कैसे हो सकता है। हमेशा ध्यान रखें कि कभी भी किसी कॉपीराइट तस्वीर का उपयोग न करें। इंटरनेट से तस्वीरें लेकर उपयोग करने में कॉपीराइट का खतरा होता है।



चित्र 8.5.9A: तैपल कुमेज

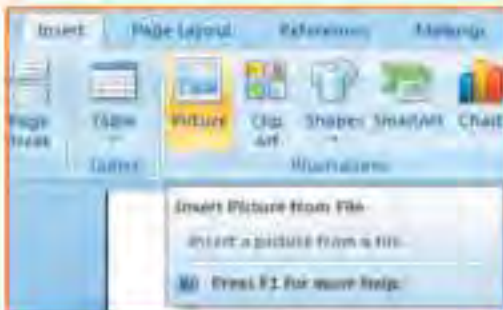
इन्सर्ट पिक्चर मैथड ग्राफिक्स को सपोर्ट करता है जोकि क्लिपबोर्ड पर फिट होने के लिए बहुत बड़े हो सकते हैं। तस्वीर (इमेज) इन्सर्ट या पेस्ट करने के लिए डिफाल्ट सेटिंग है 'इन लाइन विद टेक्स्ट'। ऑफिस बटन कमांड गैलरी में स्थित 'एडवांस्ड वर्ड ऑप्शन' आपको डिफाल्ट सेटिंग्स को किसी भी उपलब्ध टेक्स्ट रैपिंग स्टाइल में बदलने की सुविधा देते हैं।

8.5.10 तस्वीर (इमेज) और तालिका (टेबल) इन्सर्ट करना

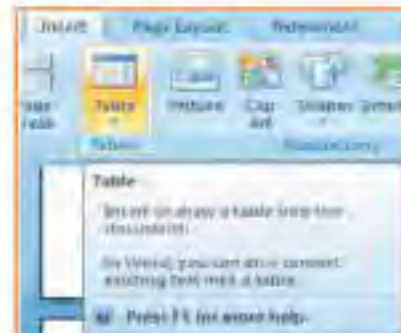
- चरण 1:** डॉक्यूमेंट में जहां पर आपको तस्वीर इन्सर्ट करनी है, उस जगह को चुनें।
- चरण 2:** इन्सर्ट टैब में 'इलेस्ट्रेशन्स गैलरी' चुनें।
- चरण 3:** अब 'इन्सर्ट पिक्चर' चुनें।
- चरण 4:** जिस जगह आपकी तस्वीर सेव है, उसकी सही लोकेशन को नेविगेट करें।
- चरण 5:** जब जो तस्वीर आप डॉक्यूमेंट में इन्सर्ट करना चाहते हैं, उस तस्वीर पर डबल क्लिक करें।

इसी तरह, अब हम देखते हैं कि वर्ड डॉक्यूमेंट में तालिका अथवा टेबल कैसे इन्सर्ट की जाती है।

टेबल फीचर का उपयोग पंक्तियां (रो) और कॉलम में सूचनाओं को संगठित करने के लिए किया है और इसमें टेबल सेट करने की जरूरत नहीं होती। टेबल्स का उपयोग फॉर्म बनाने और साइड बाई साइड पैराग्राफ बनाने में भी होता है। एक टेबल में खड़े कॉलम और पड़ी पंक्तियां (रो) होती हैं, इन कॉलम और रो के अंदर जो जगह होती है उन्हें सेल कहा जाता है। एक सेल एक इकलौता स्कैयर है जिसमें आप टेक्स्ट लिख सकते हैं। टैब बटन दबाने से कर्सर अगली सेल में चला है, (शिफ्ट + टैब) से कर्सर पिछले सेल में आ जाता है।



चित्र 8.5.10 एक तस्वीर इन्सर्ट करना



चित्र 8.5.10(क) तालिका (टेबल) इन्सर्ट करना

नीचे दिए गए चरणों के जरिए आपको एक टेबल बनाने की प्रक्रिया को समझने में बहुत आसानी होगी:

1. **चरण 1:** अपने वर्ड डॉक्यूमेंट में अपनी मनचाही लोकेशन पर इन्सर्शन पॉइंट बनाएं।
2. **चरण 2:** बार से 'इन्सर्ट टैब' में 'टेबल गैलरी' चुनें।
3. **चरण 3:** अब 'इन्सर्ट टेबल' चुनें।
4. **चरण 4:** इन्सर्ट टेबल डायलॉग बॉक्स में अपनी इच्छा के अनुसार कॉलम और रो (पंक्तियों) की संख्या भरें।

5. **चरण 5:** अब 'ऑटो फिट विहेवियर' चुनें।

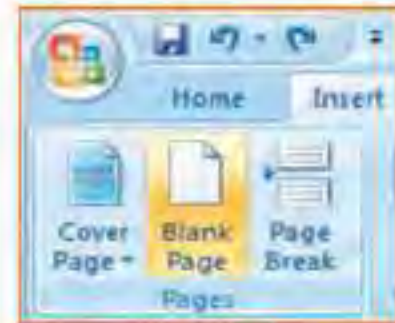
6. **चरण 6:** विलक ओके



चित्र 8.5.10(ब): तालिका (टेबल) इन्सर्ट करना

8.5.11 एक ब्लैंक (खाली) पेज इन्सर्ट करना

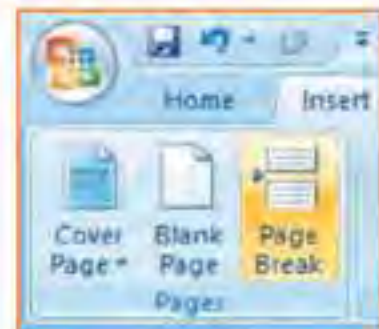
ब्लैंक पेज कमांड आपको मेनुअली एक ब्लैंक पेज इन्सर्ट करने (डालने) की अनुमति देती है। आप डॉक्यूमेंट में कहीं भी पेज इन्सर्ट कर सकते हैं। जब आप पेज को टैक्स्ट या ग्राफिक्स से पूरी तरह भर देते हैं तो माइक्रोसॉफ्ट ऑफिस वर्ड अपने आप नीचे की तरफ एक नया ब्लैंक पेज इन्सर्ट कर देता है। हालांकि आप मेनुअली पेज जोड़ (इन्सर्ट करना) सकते हैं या डिलिट भी कर सकते हैं। इसके लिए आपको एडिंग पेज ब्रेक या डिलिटिंग पेज ब्रेक का उपयोग करना होगा। नीचे दी गई तस्वीरों पर ध्यान दें।



चित्र 8.5.11: नया पेज इन्सर्ट करना

8.5.12 एक पेज ब्रेक इन्सर्ट करना

आप डॉक्यूमेंट में किसी भी स्थान पर पेज ब्रेक डाल सकते हैं, अथवा आप निर्धारित कर सकते हैं कि माइक्रोसॉफ्ट वर्ड को किसी पॉजिशन पर अपने आप पेज ब्रेक डालना है। यदि आप मेनुअली पेज ब्रेक करते हैं तो पेज की लंबाई के लिहाज से आप कई अलग-अलग पेज बना देंगे। इसमें जैसे-जैसे आप डॉक्यूमेंट को एडिट (संपादित) करेंगे, आपको बार-बार पेज को री-ब्रेक करना पड़ेगा। इस मुश्किल से बचने के लिए आप इस विकल्प का उपयोग कर सकते हैं कि वर्ड किसी निश्चित पॉजिशन पर अपने आप पेज ब्रेक डाल देगा। नीचे दी गई तस्वीर पर ध्यान दें।



चित्र 8.5.12: पेज ब्रेक इन्सर्ट करना

8.5.13 कवर पेज लगाना

- **चरण 1:** इन्सर्ट टैब से 'कवर पेज' चुनें, इससे कवर पेज मेनू नजर आएगा।
- **चरण 2:** कवर पेज के अंतर्गत प्री-फॉर्मेटेड विकल्प चुनें।
- **चरण 3:** ब्लैक पेज या पेज ब्रेक इन्सर्ट करने के लिए, अपने इन्सर्शन पॉइन्ट को अपनी इच्छुक लोकेशन पर ले जाए।
- **चरण 4:** अब, इन्सर्ट टैब से, 'ब्लैक पेज' या 'पेज ब्रेक' चुनें, जैसा कि तस्वीर में दिखाया गया है।

अब, एक बार जब डॉक्यूमेंट तैयार हो गया है, तो हम देखेंगे कि डॉक्यूमेंट की हार्डकॉपी कैसे प्राप्त की जा सकती है।

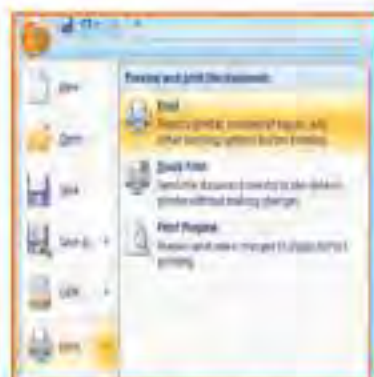


चित्र 8.5.13: कवर पेज इन्सर्ट करना

8.5.14 वर्ड डॉक्यूमेंट को प्रिंट करना

- **चरण 1:** 'होम' बटन दबाएं, इसमें 'प्रिंट' चुनें और उसमें फिर से 'प्रिंट' का चुनाव करें।
- **चरण 2:** जिस प्रिंटर से आपको प्रिंट चाहिए, उसका चुनाव करें (ब्लैक एंड वाइट, या कलर प्रिंटर)।
- **चरण 3:** जब आपने प्रिंटर का चुनाव कर लिया हो तो एक बार फिर से ये सुनिश्चित कर लें कि क्या आपने सही और पूरा डॉक्यूमेंट चुना है।

- **चरण 4:** जब ऊपरोक सभी चरण पूर्ण हो जाएं तो अपने कार्य को प्रिंट करने के लिए 'ओके' पर क्लिक करें।
- **चरण 5:** अब आपका डॉक्यूमेंट तैयार है और प्रिंट भी हो चुका है तो अब देखते हैं कि एक वर्ड डॉक्यूमेंट को कैसे बंद करें और उससे बाहर कैसे निकालें।



चित्र 8.5.20: वर्ड डॉक्यूमेंट को प्रिंट करना



चित्र 8.5.21: प्रिंट रेंजिंग ऑप्शन

8.5.15 माइक्रोसॉफ्ट वर्ड को बंद करना और उससे बाहर आना

ये सुनिश्चित करना हमेशा अच्छा होता है कि आपने अपने डॉक्यूमेंट को बंद करने या उससे बाहर आने से पहले सेव (सुरक्षित) कर लिया है।

विशेष: वर्ड को बंद करने से केवल वर्तमान डॉक्यूमेंट बंद होगा, हालांकि वर्ड खुला रहेगा।

वर्ड से बाहर आने (एग्जिटिंग वर्ड) से आप प्रोग्राम से पूरी तरह बाहर आएंगे। (आपको इसका पालन करने की जरूरत नहीं है, ये इस बात पर निर्भर करता है कि आपके सिस्टम में कौन-सा एम.एस वर्ड है।)



चित्र 8.5.22(क): माइक्रोसॉफ्ट वर्ड को बंद करना और बाहर आना



चित्र 8.5.22(ख): माइक्रोसॉफ्ट वर्ड को बंद करना और बाहर आना

अभ्यास

1. वो क्या है, जिसमें एम.एस वर्ड हमारी सहायता करता है?
.....
.....
2. किसी डॉक्यूमेंट को प्रूफ-रीड करने से संबंधित दो फीचर बताएं।
.....
.....
3. आप डॉक्यूमेंट में किसी भी जगह पेज ब्रेक इन्सर्ट कर सकते हैं, या आप वह स्थान विशेष सुनिश्चित कर सकते हैं, जहां अपने आप पेज ब्रेक हो जाए।
 - a) सही
 - b) गलत



Annexure - Exercises

FULL SPEED TREADLE CONTROL, PS1

-----<

-----<

-----<

-----<

FULL SPEED TREADLE CONTROL AND STOPPING ACCURACY PS2	
STOP	START

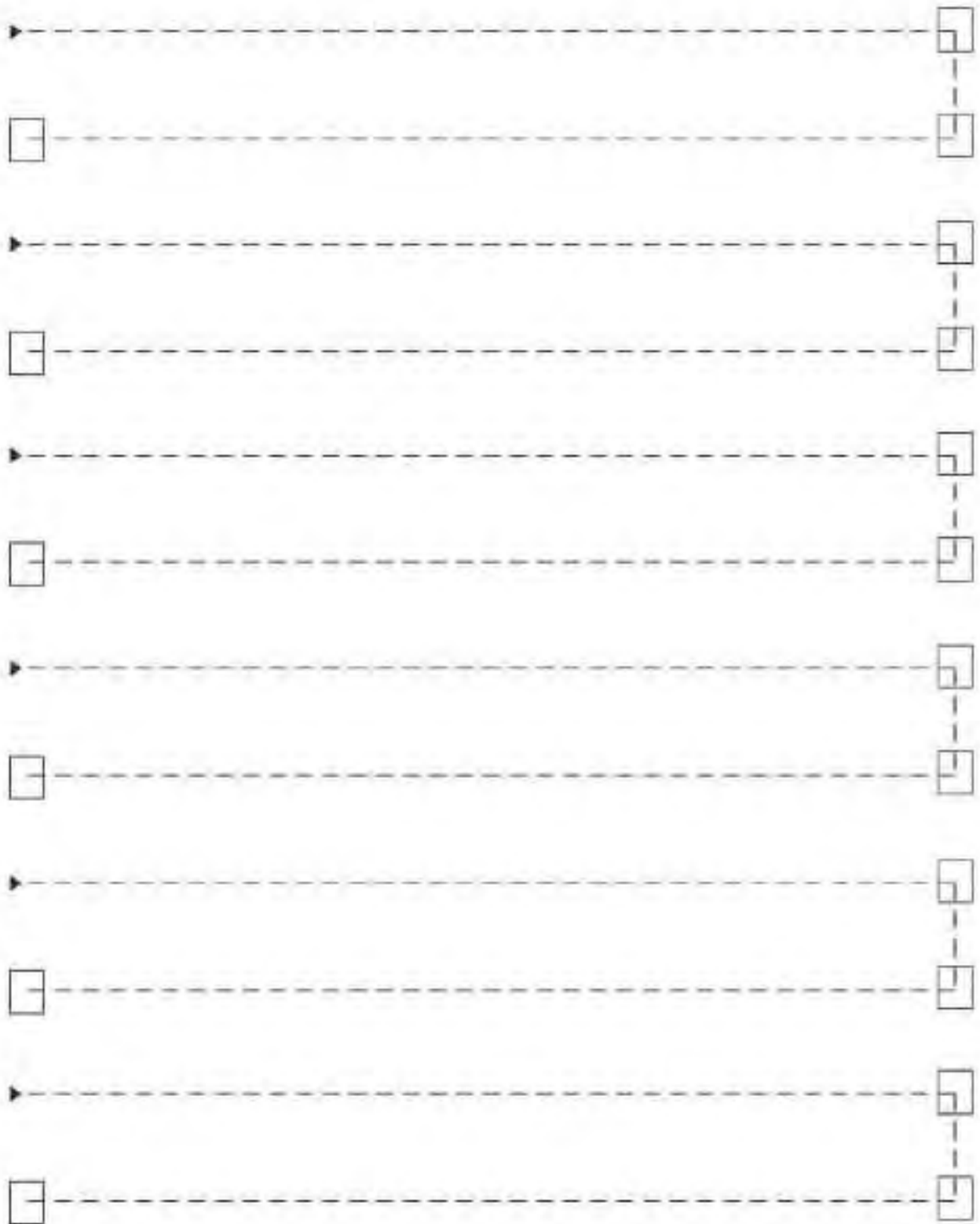
SPEED AND STRAIGHT LINE ACCURACY, Ps3

STOP

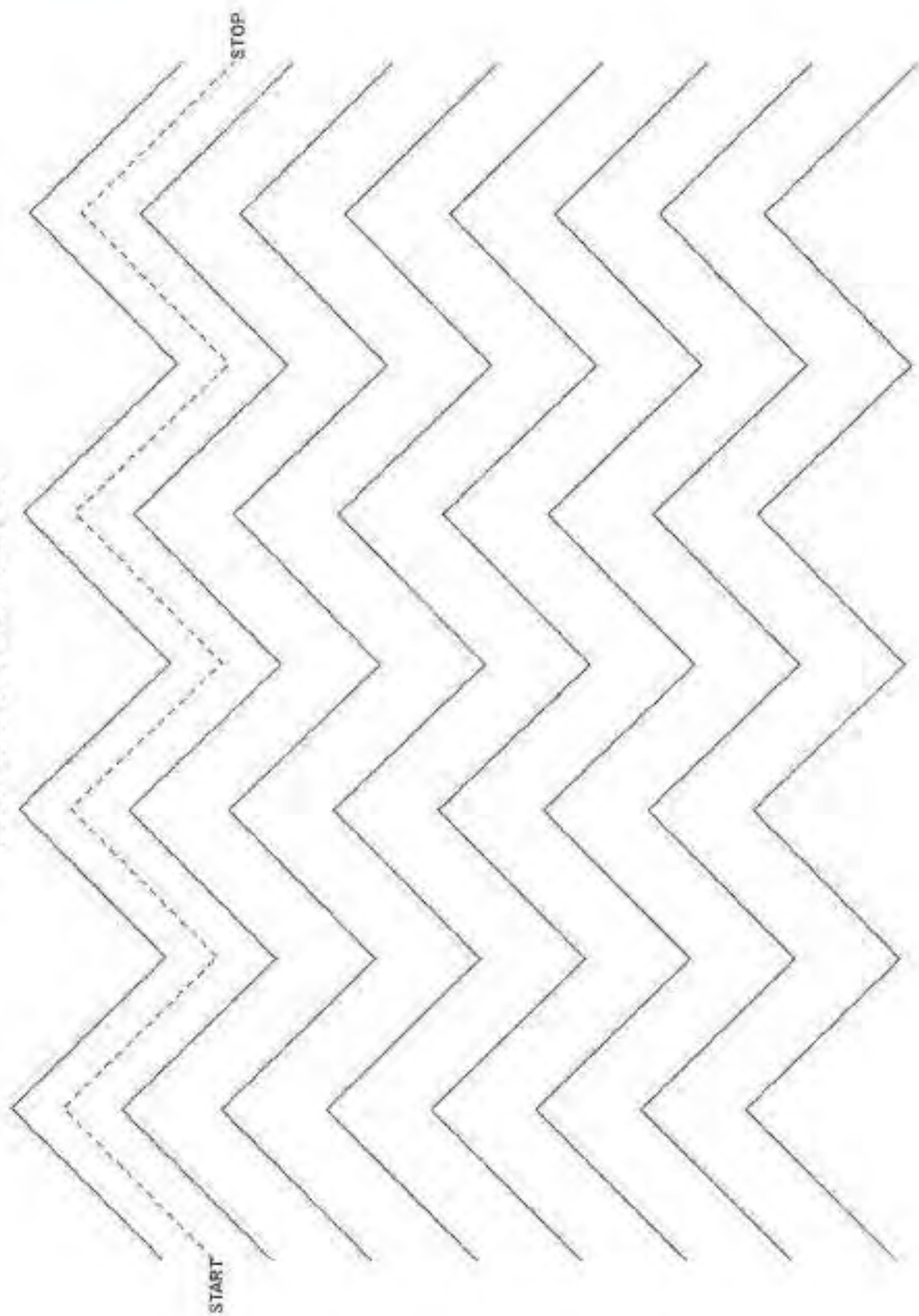
START

The form consists of ten rows of horizontal lines. The first row is a dashed line between two solid lines, with a bracket on the left labeled 'STOP' and the word 'START' at the right end. The remaining nine rows consist of two solid lines each, with a bracket on the left of each pair.

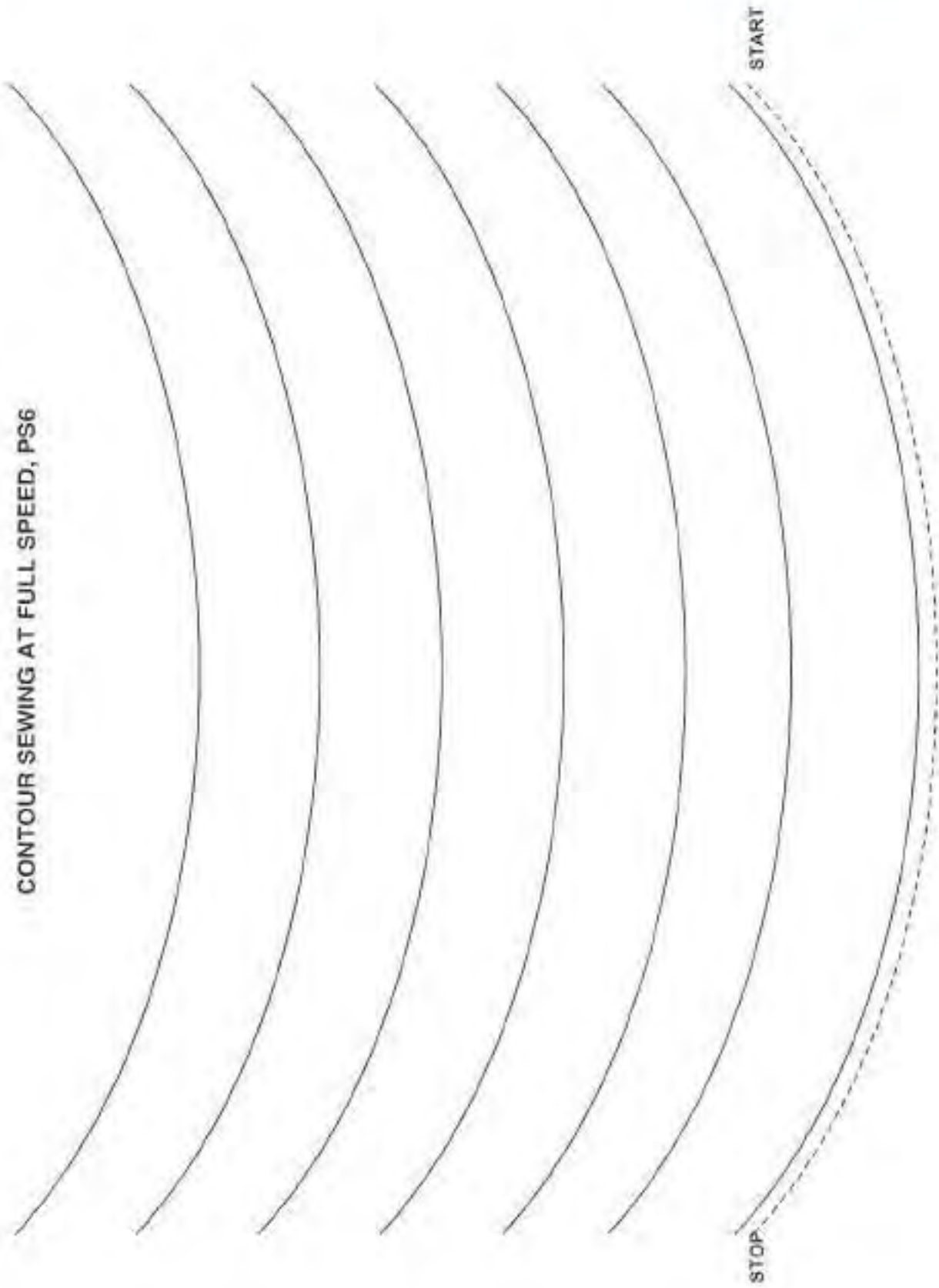
NEEDLE DOWN TURN-A PS4



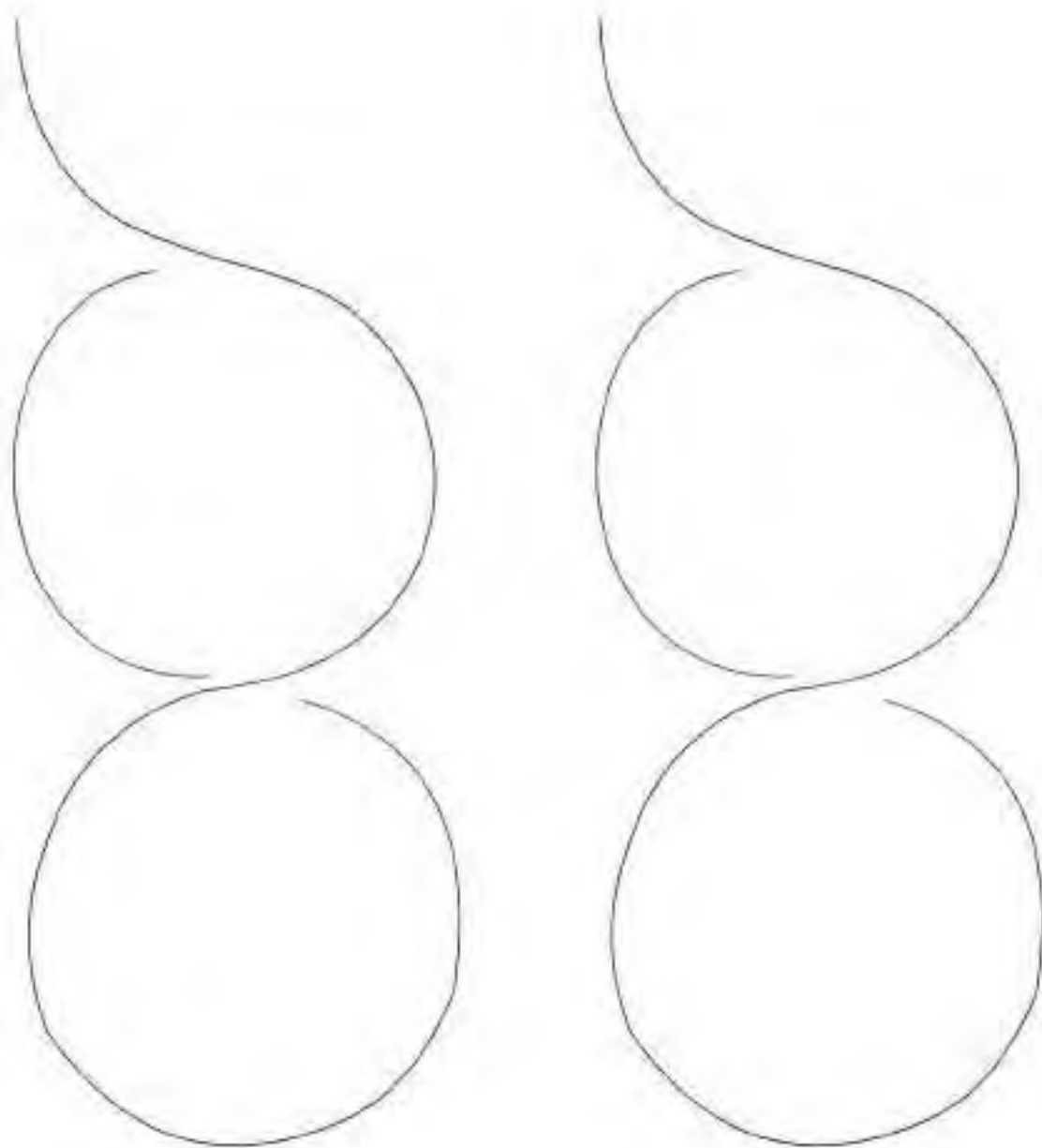
JUDGING STOPS AND TURN, PS5



CONTOUR SEWING AT FULL SPEED, PS6

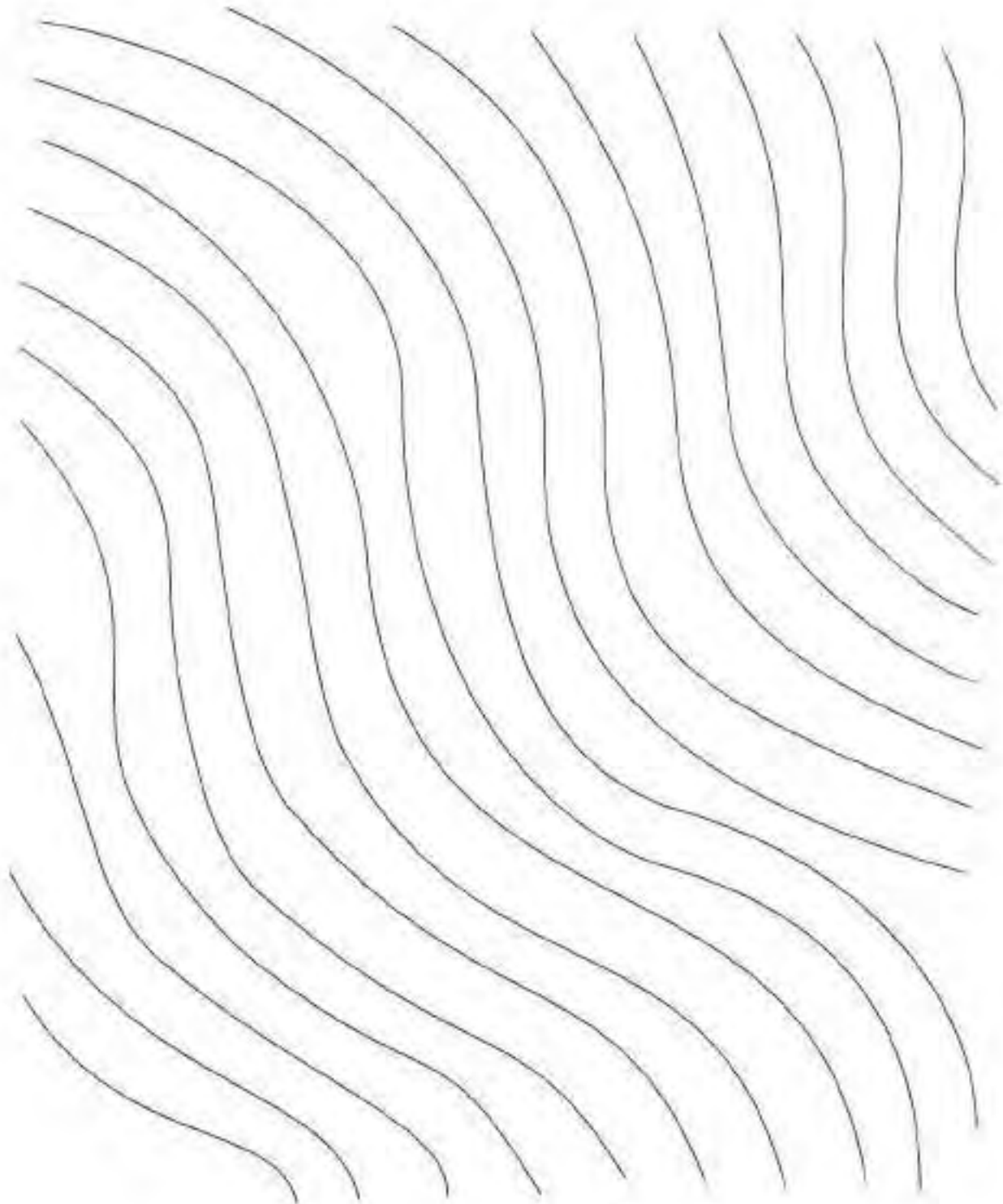


PS - 7



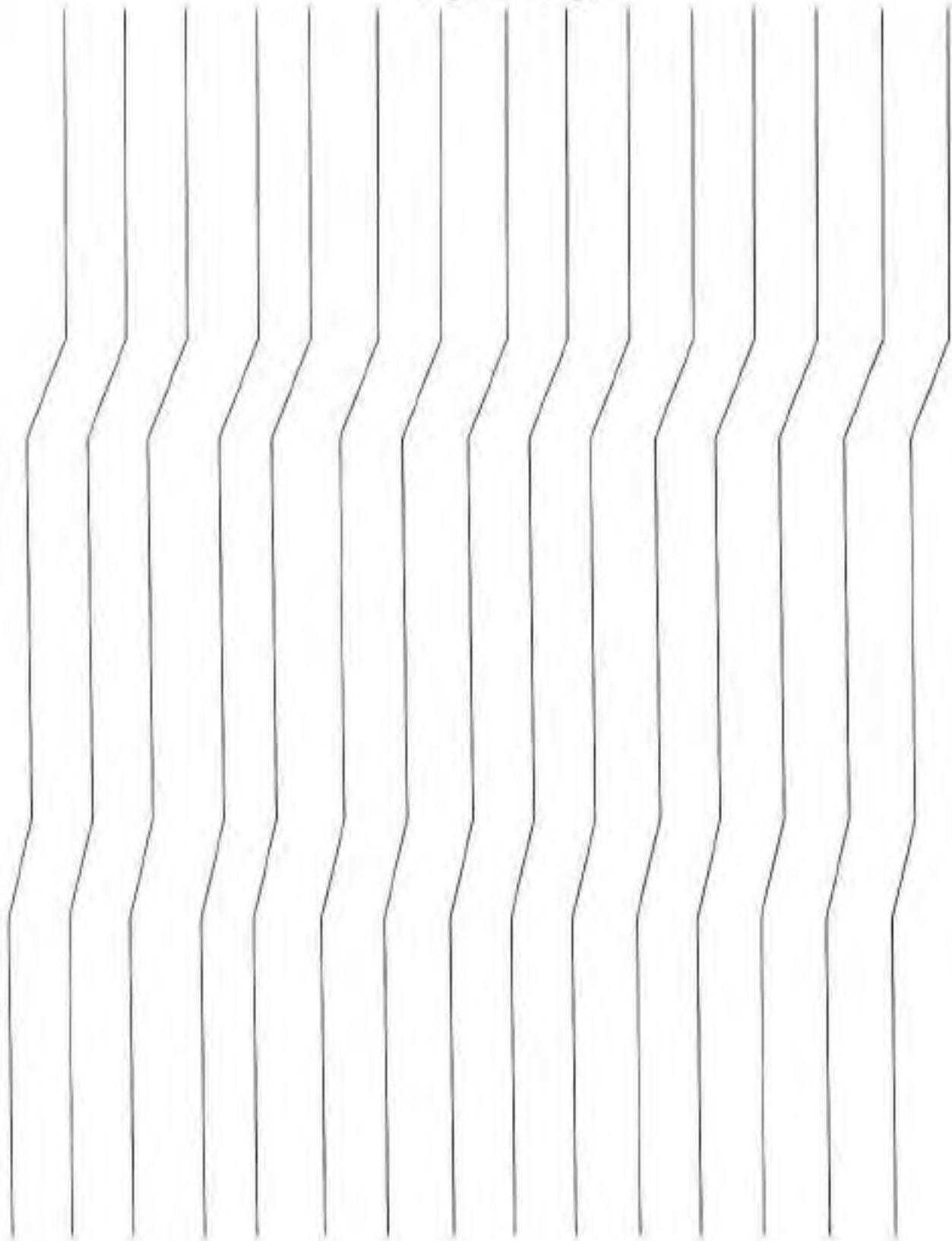
Forma AAMT - 7

PS - 8

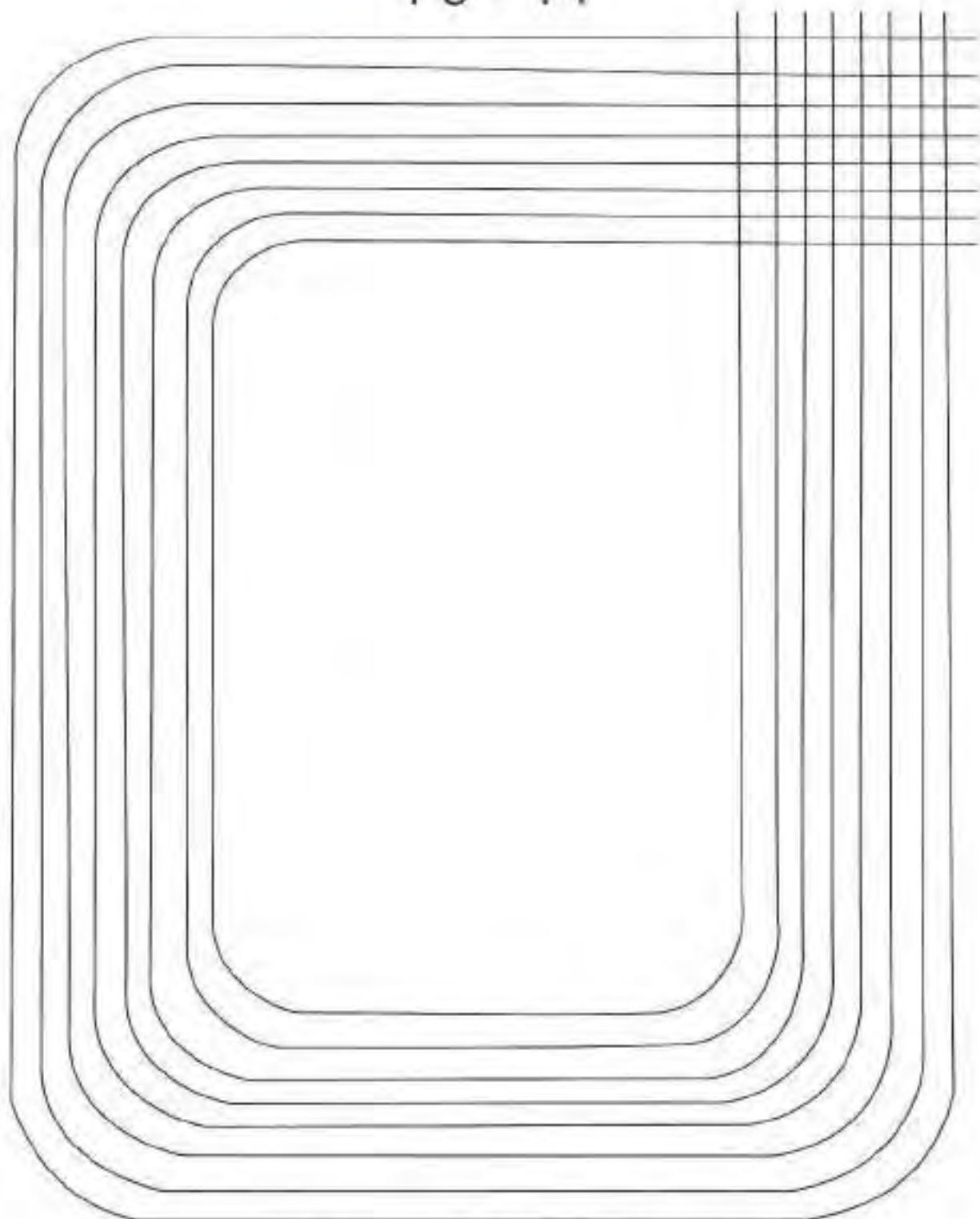


Forma AAMT - 8

PS - 10



PS - 11



Forma AAMT - 11



कौशल जनकृष्ण वातावरणमिति



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape



स्वायम्भवन
Department of Empowerment of Persons with
Disabilities (Dnyangyan)
Ministry of Social Justice & Empowerment



<https://youtu.be/aHo2Kp2LeiY>
Scan QR code to access e-book



Skill Council for Persons with Disability

Skill Council for Persons with Disability

Sector Skill Council Contact Details:

Address: 501, City Centre, Plot No. 5 Sector 12 Dwarka New Delhi - 110075

Website: www.scpwd.in

Phone: 01120892791

Price: ₹