

National Skills Qualification Framework

APPARELS, MADE UPS & HOME FURNISHING

Job Role: Assistant Fashion Designer

NSQF LEVEL-4

12th



Sushil Bisla



Apparel, Made-ups & Home Furnishing

Job Role:-Assistant Fashion Designer

NSQF Level-4 (12th)

Contents: Part-A

MONTH	TOPIC	SUB-TOPIC	Pages
Unit 1			
Preparing garment design collections for a season			
APRIL	Session: 1 Classify garments and their various components and describe garment manufacturing processes	Classification and Categories of Garments, Study of Garments and their Components: Necklines, Collors, Sleeves, Plakests, Pocket, Skirt ,Garment Manufacturing Processes etc.	
May	Session: 2 Estimating the fabric and material requirements for garment construction and preparing cost sheet	Planning for production, Estimating the production cost per garment, steps for garment construction etc.	
	Session: 3 Using garment construction techniques for garment preparation	Garment construction techniques and processes, Types of seams, Additional seam techniques etc.	
Unit 2			
Developing tech pack, proto and fit samples			
July	Session: 1 Steps in development of tech packs	Tech pack, Qualities of a Tech Pack, Steps in the Development of a Tech Pack, fabrics related specifications etc.	

August	Session: 2 Steps in development of proto samples	Sample making, Sample making room, Sample making Team, responsibilities of the sample development team, Requirements for Proto Samples, Steps in making Proto and Fit Samples	
	Session: 3 Garment production systems and sequencing of assembly for garment construction	Production of garments, Production Process, Production Planning, Manufacturers related objectives, Stages of Garment Production, Production Systems and Economies of Scale, Types of Production Systems etc.	
Unit 3			
Evaluating and improving the proto & fit samples			
August	Session: 1 Evaluation criteria for proto samples	Evaluation of the proto sample, proto sample evaluation procedure, Factors influencing fit, Conducting Fit Sessions, Fit Evaluation Team, Fitting Room, Evaluation Method used in Fit Session, Preparing For a fit Session, Conducting a fit Session, Preparations for Fitting, challenges of ready-to-wear fit, Different Types of Ready-to-Wear Fit, key Dimension of ready-to-wear fit, Major Symtoms of Fit Probelms, Need to choose Optimal Method, Best practices in writing comments etc.	
	Session: 2 Basic and specialized garment testing methods and requirements	Quality Testing, Basic Tests, Specialised Tests, Quality Check, Trims & Accessories department, Cutting Department, Printing and Embroidery, Sewing Department, Washing, Finishing Department, Quality Inspection, Fit of the garments, Packing and Labelling, Conformance to the quality standards, Print/Dyeing Fault, Storage of the components and garment to preserve the quality, Finished garments etc.	
	Session: 3 Introduction to advanced and innovative sample testing methods for fit,	Innovative Approches Towards Fit & Comfort, Perfecting the Foundation Patterns using Data Analytics and Artificial Intelligence (AI , Fit Testing through 2D and 3D	
Septmber Half year Exam			

	comfort, durability and environmental sustainability	integrated Software Applications , 3D Scanning and Mass Personalisation/Customisation, Innovations in Durability & Sustainability, Major Sustainability Challenges, Area of Major Technology Changes, internet of Things (IoT), 5G and Connected and Micro Factories, Need for Continuous Skill Upgrading etc.	
Unit 4 Maintain a clean and hazard free working area			
October	Session: 1 Importance of routine maintenance and its procedures	Maintenance procedures, Importance of running maintenance, Types of Maintenance Systems, safety practices, Carry out running Maintenance with in agreed Schedule, Hazards likely to be Encountered when Conducting routine Maintenance, Types of Hazards etc.	
	Session: 2 Maintaining cleanliness	Maintaining clean, benefits of maintaining cleanliness, Health & Safety Regulations/Guidelines, Cleaning Practices, Types and uses of cleaning equipment, Types of cleaning substances, Safe work practices for cleaning and method of cleaning, Cleaning according to Schedules and limits of Responsibility etc.	
	Session: 3 Operation of machinery, equipment and tools safely and correctly	General Safety, common accidents in the working area, Handling materials, machinery equipments and tools safety and correctly, Tool safety, Instructions for Safety at work place, Use of correct lifting and handling procedures, maintenance of tools and equipments etc.	

NOVEMBER	Session: 4 Effective oral and written communication at workplace	Effective Oral and Written Communication, Lines of communication, Authority and reporting at work place, Importance of complying with written instructions, , Implementation of safety measures by the manufacturer, Suggestive standard operating procedures or instructions etc.	
Unit 5: Health, safety and security at workplace			
DECEMBER	Session: 1 Compliance to health, safety and security requirements at workplace	Safety and security of the workplace, health and safety related practices Access to clean drinking water and sanitary facilities etc.	
	Session: 2 Potential safety risks and emergencies	Safety risks, response to potential accidents and emergencies, maintenance and storage of protective equipments etc	
	Session: 3 Identifying and reporting malfunctions in machinery and equipment or any other hazard at workplace	Identification of malfunction in machinery/equipment, safety sign at work place and their meaning, Duties of the workers in respect to protective equipments etc.	
DECEMBER	Session: 4 Reporting emergency situations	Identifying and reporting all hazards/emergency situations, reporting protocol and required documentation, emergency response during a hazards/emergency, emergency response plan	
UNIT 6: Compliance Industry and organizational requirements			
JANUARY	Session: 1 Standard organizational compliance and related	Organizational compliance significance in Indian garments industry, Audit in Garment Industry, Compliance Audit, Technical Audit, Financial Audit, Core Labour standards , Common Compliance Code, International labour standards,	

JANUARY	documents	Corporate Social Responsibility, Social Responsibility in the Garment Industry,	
	Session: 2 Customer specific regulations and requirements	Customer specific regulations and requirements, categories, Country specific regulations for sector and their importance, Intellectual Property Rights (IPR), Customer Specific Requirements mandated as a part of work process,	
	Session: 3 Ethical compliance and related documents	Code of Ethics, Working Hour and Wage Rate Compliance, Workplace and Work Environment Compliance, Non-discrimination compliance, Health and Safety Compliance,	
FEB and march /Revision	Session: 4 Documentation and reporting of compliance deviation	Social compliance, Core Labour Standards , 8 major compliance cluster, Procedure to follow in case of deviation	

SHIVAM PUBLICATION 9995

Unit 1

Preparing garment design collections for a season (सीजन के लिए परिधान डिज़ाइन संग्रह तैयार करना)

Session: 1 Classify garments and their various components and describe garment manufacturing processes (परिधानों का वर्गीकरण करना, उनके विभिन्न घटकों की पहचान करना तथा परिधान निर्माण प्रक्रियाओं का वर्णन करना)

❖ Classification and Categories of Garments (परिधानों का वर्गीकरण और श्रेणियाँ)

बाजार में ग्राहकों की बदलती जरूरतों को ध्यान में रखकर कई प्रकार के कपड़े उपलब्ध होते हैं। लोगों की आदतों, रुचियों, जीवन-शैली और बढ़ती खरीदने की क्षमता के कारण निर्माता अलग-अलग अवसरों और जरूरतों के अनुसार कपड़े बनाते हैं:-

1. Fit type (फिट टाइप)-कपड़ों की फिट के आधार पर उन्हें तीन प्रकार में बाँटा जाता है – स्लिम फिट, रेगुलर या स्ट्रेट फिट और लूज़ फिट।

स्लिम फिट कपड़े शरीर से चिपककर रहते हैं और शरीर की आकृति को दिखाते हैं। रेगुलर या स्ट्रेट फिट कपड़े सीधे गिरते



(Fit type)

हैं, ये न ज्यादा टाइट होते हैं और न ज्यादा ढीले। लूज़ फिट कपड़े ढीले होते हैं, इनमें आराम के लिए ज्यादा जगह होती है और ये शरीर की आकृति को नहीं दिखाते।

2. Utilization (उपयोग के आधार पर कपड़े)-कपड़ों को उनके उपयोग के आधार पर भी बाँटा जाता है। जो कपड़े सीधे शरीर की त्वचा के पास पहने जाते हैं उन्हें इनरवियर या अंडरगारमेंट कहते हैं, जैसे महिलाओं की लिंगरी, पुरुषों के ब्रीफ और बनिधान। जो कपड़े इनरवियर के ऊपर पहने जाते हैं उन्हें आउटरवियर कहते हैं, जैसे टी-शर्ट, शर्ट, कुर्ता, ब्लाउज, जैकेट, पैंट, स्कर्ट, चूड़ीदार पायजामा और वन-पीस ड्रेस।

3. Fabric Structure (कपड़े की बनावट के आधार पर)-कपड़ों को कपड़े की बनावट के आधार पर तीन प्रकार में बाँटा जाता है — वोवन (बुना हुआ), निटेड (बुना हुआ लचीला) और नॉन-वोवन। इन कपड़ों के कच्चे माल प्राकृतिक भी हो सकते हैं जैसे कपास, ऊन, सन, रेशम और कृत्रिम भी जैसे एक्रिलिक, नायलॉन, पॉलिएस्टर। वोवन कपड़े मजबूत और टिकाऊ होते हैं, निटेड कपड़े मुलायम और खिंचने वाले होते हैं, जबकि नॉन-वोवन कपड़े सस्ते और जल्दी बनने वाले होते हैं।

4. Function (कार्य के आधार पर कपड़े)-कपड़ों को उनके काम या उपयोग के आधार पर भी बाँटा जाता है जैसे वर्कवियर, एक्टिववियर, ईवनिंग वियर, नाइटवियर और स्विमवियर। वर्कवियर काम के समय पहने जाने वाले कपड़े होते हैं जैसे यूनिफॉर्म, फॉर्मल पैट और शर्ट। एक्टिववियर खेल या एक्टिव लाइफस्टाइल के लिए होते हैं जैसे लेगिंग्स, टी-शर्ट, जैकेट आदि। ईवनिंग वियर पार्टियों और शादियों में पहने जाते हैं जैसे गाउन और सूट। नाइटवियर आराम से सोने के लिए होते हैं और स्विमवियर तैरने के लिए बनाए जाते हैं।

5. Season (मौसम के आधार पर कपड़े)-अलग-अलग मौसम में अलग प्रकार के कपड़े पहने जाते हैं। साल में मुख्य मौसम होते हैं – वसंत, गर्मी, वर्षा, शरद और सर्दी। गर्मी और वसंत में हल्के कपड़े जैसे क्रॉप टॉप, टी-शर्ट, शॉर्ट्स और हेट पहने जाते हैं। बारिश में रेनकोट, हुडी, बूट और वाटरप्रूफ कपड़े उपयोग होते हैं। सर्दी में जैकेट, स्वेटर, कोट और ट्रैकसूट जैसे मोटे और गर्म कपड़े पहने जाते हैं।

6. Manufacturing Method (निर्माण के आधार पर कपड़े)-कपड़ों को बनाने के तरीके के आधार पर दो प्रकार के होते हैं – रेडीमेड और टेलर-मेड। रेडीमेड कपड़े फैक्ट्री में बड़े पैमाने पर अलग-अलग साइज में बनाए जाते हैं। टेलर-मेड कपड़े किसी व्यक्ति के शरीर के नाप के अनुसार खास तौर पर सिलकर बनाए जाते हैं।

7. Gender and Age Group (लिंग और आयु के आधार पर कपड़े)-कपड़ों को पुरुष, महिला, यूनियेक्स और बच्चों के कपड़ों में भी बाँटा जाता है। महिलाओं के कपड़ों में स्कर्ट, टॉप, ड्रेस आदि आते हैं। पुरुषों के कपड़ों में शर्ट, टी-शर्ट, ट्राउजर और सूट आते हैं। यूनियेक्स कपड़े ऐसे होते हैं जिन्हें पुरुष और महिलाएँ दोनों पहन सकते हैं जैसे टी-शर्ट, जैकेट और जीन्स। बच्चों के कपड़े अलग-अलग उम्र के अनुसार बनाए जाते हैं जैसे नवजात, छोटे बच्चे और किशोर।

8. Styling (स्टाइल के आधार पर कपड़े)-स्टाइल के अनुसार कपड़े चार प्रकार के होते हैं – स्टेपल, सेमी-स्टाइल्ड, स्टाइल्ड और फैशन गारमेंट। स्टेपल कपड़े लंबे समय तक लगभग एक जैसे रहते हैं जैसे अंडरवियर और वर्क कपड़े। सेमी-स्टाइल्ड कपड़ों में थोड़ा बदलाव होता है जैसे पुरुषों की क्लासिक शर्ट। स्टाइल्ड कपड़ों में ज्यादा बदलाव होता है जैसे स्कर्ट, ड्रेस और जैकेट। फैशन गारमेंट जल्दी बदलने वाले नए डिजाइन के कपड़े होते हैं।

9. Price Range (कीमत के आधार पर कपड़े)-कीमत के आधार पर कपड़ों को लो-एंड, बजट, मॉडरेट, बेटर और डिजाइनर कपड़ों में बाँटा जाता है। बजट कपड़े सस्ते कपड़े और साधारण क्वालिटी के होते हैं। मॉडरेट कपड़े थोड़ी बेहतर क्वालिटी के होते हैं और अधिक लोग इन्हें खरीदते हैं। बेटर और डिजाइनर कपड़े महंगे, अच्छे डिजाइन और उच्च गुणवत्ता वाले होते हैं।

❖ STUDY OF GARMENTS AND THEIR COMPONENTS (कपड़ों और उनके भागों का अध्ययन)

1. Neckline (नेकलाइन)

किसी भी वस्त्र में नेकलाइन वह भाग होता है जहाँ से सिर आसानी से कपड़े के अंदर जाता है और कपड़ा पहना या उतारा जाता है। यह कपड़े के गले के चारों ओर बना हुआ भाग होता है जो गर्दन को घेरता है और वस्त्र की सुंदरता को भी बढ़ाता है। नेकलाइन कई अलग-अलग आकार और डिज़ाइन में बनाई जाती है। कुछ नेकलाइन शरीर की प्राकृतिक गर्दन के आकार के बिल्कुल पास होती हैं। इनके आकार और डिज़ाइन के आधार पर नेकलाइन को विभिन्न प्रकारों में वर्गीकृत किया जा सकता है।

a. Basic Neckline (बेसिक नेकलाइन)-बेसिक नेकलाइन वह होती है जो शरीर की प्राकृतिक गर्दन की आकृति के अनुसार बनाई जाती है। यह सामने कॉलर बोन के बीच के भाग से और पीछे गर्दन के निचले हिस्से (नैप) के चारों ओर हल्के घुमाव में होती है। इस प्रकार की नेकलाइन में न तो गहराई बढ़ाई जाती है और न ही चौड़ाई बढ़ाई जाती है। यह साधारण और आरामदायक होती है। इसका उदाहरण क्रू नेक (Crew Neck) है

b. Deepened Neckline (डीपेंड नेकलाइन)-जब नेकलाइन को सामने या पीछे गर्दन के नीचे की ओर थोड़ा गहरा बनाया जाता है, तो उसे डीपेंड नेकलाइन कहते हैं। इसमें केवल गहराई बढ़ाई जाती है, लेकिन चौड़ाई नहीं बढ़ाई जाती। आगे और पीछे की



U-Neck



V-Neck



Wide-Neck

गहराई जरूरत के अनुसार समान या अलग-अलग हो सकती है। इसके उदाहरण U-शेप, V-शेप और ग्लास-शेप नेकलाइन हैं।

c. Wide Neckline (वाइड नेकलाइन)-वाइड नेकलाइन में नेकलाइन की चौड़ाई बढ़ाई जाती है, लेकिन इसकी गहराई में कोई



बदलाव Square- Neck



Scoop-Neck



Raised Neckline

नहीं किया जाता। यह कॉलर बोन के ऊपर क्षैतिज (सीधी) दिशा में फैलती है और कंधे के निचले हिस्से के पास समाप्त होती है। इसका सामान्य उदाहरण बोट नेक या बाटो (Bateau/Boat Neckline) है

d. Scooped Neckline (स्कूप्ड नेकलाइन)

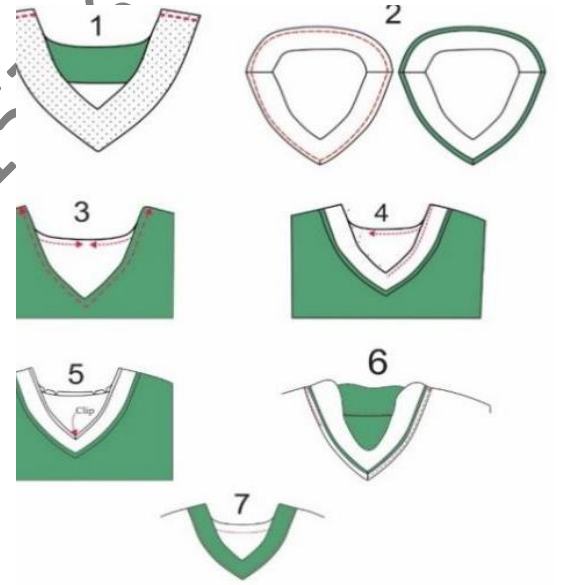
स्कूप्ड नेकलाइन गहरी और चौड़ी दोनों प्रकार की नेकलाइन का मिश्रण होती है। इसमें नेकलाइन प्राकृतिक गर्दन से नीचे की ओर भी जाती है और कंधे की ओर चौड़ी भी होती है। इसे ओपन नेकलाइन भी कहा जाता है। यह सामने और पीछे दोनों तरफ बनाई जा सकती है और इसकी आकृति फैशन व डिजाइन के अनुसार बदल सकती है। इसके उदाहरण V-शेप, राउंड और स्केयर नेकलाइन हैं।

e. Raised Neckline / Built-up Neckline (रेज़्ड या बिल्ट-अप नेकलाइन)-रेज़्ड या बिल्ट-अप नेकलाइन वह होती है जो गर्दन के आधार से ऊपर की ओर बनाई जाती है और पूरी गर्दन को घेर लेती है। यह कंधे और गर्दन के आसपास सही तरीके से फिट होनी चाहिए ताकि अपनी जगह पर बनी रहे। इसका उदाहरण स्टोवपाइप नेकलाइन (Stovepipe Neckline) है।

Neckline Sample Development

Neckline Facing (बनाने की प्रक्रिया) :-

1. सबसे पहले कॉटन कपड़े का एक टुकड़ा लें।
2. कपड़े पर एडल्ट बेसिक ब्लॉक (फ्रंट और बैक) रखें और सीम अलाउंस छोड़ते हुए उसी आकार में कपड़ा काट लें।
(यह बेसिक ब्लॉक छात्रों ने कक्षा 11 में बनाना सीखा होता है।)
3. अब फेसिंग के लिए बेसिक एडल्ट ब्लॉक से फ्रंट और बैक की बेसिक नेकलाइन को मार्क करें और ट्रेस करें।
4. ट्रेस की गई नेकलाइन के अनुसार लगभग 2 इंच चौड़ाई की फ्रंट और बैक नेकलाइन फेसिंग काट लें।
5. अब फेसिंग के टुकड़ों के पीछे की तरफ फ्यूज़िबल इंटरफेसिंग लगाएँ।
इसे पीछे रखकर गरम आयरन से चिपका दें।
6. अब फ्रंट और बैक फेसिंग को शोल्डर सीम पर सिलकर जोड़ दें।
7. फेसिंग के बाहरी कच्चे किनारों (raw edges) को फिनिश करें।
8. इसके बाद फ्रंट और बैक बॉडिस के शोल्डर को जोड़ दें।
9. अब नेकलाइन पर दिए गए सीम अलाउंस के अनुसार फेसिंग को बॉडिस से जोड़ें।
10. छोटे नाँच (कट मार्क) लगाएँ और फेसिंग को अंदर की तरफ (wrong side) मोड़ दें।
11. सीम अलाउंस को फेसिंग की तरफ प्रेस करें और लगभग 1/8 इंच दूर अंडर-स्टिच करें।



(Constructing a Neckline)

2. Collars (कॉलर)-कॉलर कपड़ों के गले (neckline) के चारों ओर लगाया जाता है और यह पहनने वाले के चेहरे को सुंदर रूप देता है। सामान्यतः कॉलर सजावट के लिए लगाया जाता है, लेकिन इसका उपयोग गर्दन को धूप से बचाने या सर्दियों में गर्मी देने के लिए भी किया जाता है। कॉलर एक परत (single layer) या दो परत (double layer) में बनाया जा सकता है। कॉलर का बाहरी किनारा अलग-अलग डिजाइन में बनाया जा सकता है जैसे गोल (round), मुड़ा हुआ (curved), scalloped या नुकीला (pointed)।

कॉलर को बनाने के तरीके और कपड़ों में लगाने के आधार पर इन्हें दो मुख्य भागों में बाँटा जाता है



Sailor Collar



Peter Pan Collar



Turtle Neck Collar

A. Add-on Collars-Add-on कॉलर अलग से तैयार किए जाते हैं और बाद में कपड़े के गले में लगाए जाते हैं। इन्हें बनाने के लिए आगे और पीछे के गले की माप ली जाती है। Add-on कॉलर को तीन प्रकार में बाँटा जाता है:



Mandarin collar



Shawl Collar

(i) **Flat Collars**-ये कॉलर गले के चारों ओर सीधे या लगभग सीधे (flat) रहते हैं। ऐसे कॉलर अधिकतर महिलाओं और बच्चों के कपड़ों में पाए

जाते हैं। उदाहरण – Peter Pan Collar और Sailor Collar।

(ii) **Stand Collars**-इन कॉलरों को Band Collar भी कहा जाता है। यह कॉलर गले के किनारे से ऊपर की ओर खड़े रहते हैं। कॉलर का सामने का किनारा गोल, चौकोर या तिरछा हो सकता है। कभी-कभी यह सामने मिलते हैं या बटन लगाने के लिए थोड़ा

ओवरलैप करते हैं। कॉलर की मजबूती बनाए रखने के लिए इसके बीच में interlining लगाई जाती है।

उदाहरण – Mandarin Collar (Chinese Neck Band)।

(iii) **Rolled Collars**-ये कॉलर पहले गले के पास थोड़े खड़े रहते हैं और फिर मुड़कर नीचे की ओर गिरते हैं। इसे collar stand और collar fall कहते हैं। Rolled कॉलर दो प्रकार के होते हैं:

- **Partially Rolled Collar** – पीछे की तरफ मुड़ता है लेकिन सामने सपाट रहता है, जैसे Bushirt Collar।
- **Fully Rolled Collar** – पूरा कॉलर गले के चारों ओर मुड़ता है, जैसे Turtle Neck Collar।

B. Grown-on Collars-Grown-on कॉलर अलग से नहीं लगाए जाते, बल्कि कपड़े के साथ ही बनाए जाते हैं। इसमें bodice के गले की आकृति को बदलकर कॉलर की आकृति बनाई जाती है। ऐसे कॉलर में अलग से जोड़ने की जरूरत नहीं होती।

उदाहरण – Shawl Collar।

3. Sleeve (स्लीव)-स्लीव कपड़े का वह हिस्सा होता है जो पहनने वाले के हाथों को ढकता है। इसे कपड़े में आर्महोल (कंधे के पास का हिस्सा) पर लगाया जाता है। स्लीव का मुख्य काम शरीर को ढकना, गर्मी देना और सुरक्षा देना है। इसके अलावा स्लीव कपड़ों को सुंदर बनाने के लिए अलग-अलग डिजाइन में भी बनाई जाती है। स्लीव की लंबाई भी अलग-अलग हो सकती है जैसे शॉर्ट स्लीव, एल्बो लेंथ (कोहनी तक), थ्री-क्वार्टर लेंथ और रिस्ट लेंथ (कलाई तक)।

स्लीव को मुख्य रूप से दो प्रकारों में बाँटा जाता है:

A. Set-in Sleeve (सेट-इन स्लीव)-यह सबसे सामान्य प्रकार की स्लीव होती है जो अधिकतर कपड़ों में देखी जाती है। इसे आर्महोल पर अलग से जोड़कर लगाया जाता है। यह स्लीव टाइट, ढीली या फैली हुई डिजाइन में हो सकती है।

इसके कुछ उदाहरण हैं:- Plain sleeve, Puff sleeve, Leg-o-mutton sleeve, Lantern sleeve, Bishop sleeve, Petal sleeve और Shirt sleeve।

B. Sleeve Bodice Combination (स्लीव-बॉडिस कॉम्बिनेशन)

इस प्रकार में स्लीव और बॉडिस (कपड़े का ऊपरी हिस्सा) को आंशिक या पूरी तरह मिलाकर डिजाइन बनाया जाता है।

इसके मुख्य प्रकार हैं:- Kimono sleeve, Raglan sleeve, Saddler sleeve और Dolman sleeve।

a. **Kimono Sleeve (किमोनो स्लीव)**-इस प्रकार की स्लीव बॉडिस के साथ ही एक ही टुकड़े में काटी जाती है। इसलिए इसमें आर्महोल की सिलाई दिखाई नहीं देती। अंडरआर्म भाग को मजबूत बनाने के लिए वहाँ **gusset** लगाया जाता है जिससे कपड़ा आरामदायक और मजबूत बनता है।



Kimono Sleeve



Raglan Sleeve



Dolman Sleeve

b. **Raglan Sleeve (रैगलन स्लीव)**-इस स्लीव में कंधे और आर्महोल का कुछ हिस्सा काटकर स्लीव के साथ जोड़ दिया जाता है। इसमें अंडरआर्म से नेकलाइन तक तिरछी सिलाई दिखाई देती है। यह स्लीव ढीली और आरामदायक होती है, इसलिए इसे अक्सर स्पोर्ट्सवियर और बुजुर्गों के कपड़ों में उपयोग किया जाता है।

c. **Saddler Sleeve (सैडलर स्लीव)**-इस प्रकार की स्लीव में कंधे के हिस्से से एक छोटा क्षैतिज (horizontal) टुकड़ा काटकर स्लीव के साथ जोड़ा जाता है, जिससे अलग डिजाइन बनता है।

d. **Dolman Sleeve (डोलमैन स्लीव)**-इस स्लीव में आर्महोल को बॉडिस में बहुत गहराई और चौड़ाई तक काटा जाता है। फिर इस हिस्से को स्लीव के साथ जोड़कर डोलमैन स्लीव बनाई जाती है। कभी-कभी आर्महोल इतना नीचे होता है कि कपड़े में अंडरआर्म सिलाई भी नहीं होती।

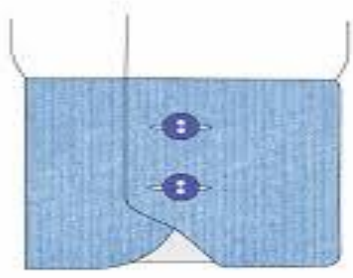
4. **कफ (Cuffs)**-कफ कपड़े की एक पट्टी होती है जो स्लीव (बांह) या पैट के निचले किनारे पर लगाई जाती है। इसका उपयोग कपड़े को सुंदर फिनिश देने और सजावट बढ़ाने के लिए किया जाता है। कफ लगाने से स्लीव या पैट की लंबाई थोड़ी बढ़ सकती है। कफ अलग-अलग चौड़ाई और आकार में बनाए जाते हैं। आमतौर पर कफ दो परत वाले (डबल लेयर) होते हैं और इनके किनारे घुमावदार या सीधे हो सकते हैं। कफ स्लीव या पैट के निचले हिस्से की चुन्नट (pleats) या घेर (gather) को नियंत्रित करने में भी मदद करते हैं।

कफ के प्रकार (Types of Cuffs)

A. स्टाइल के आधार पर (Based on Style)

- **Extended Cuff (एक्सटेंडेड कफ)** – यह स्लीव की लंबाई को बढ़ाता है।

- **Turned Back Cuff (टर्न्ड बैक कफ)** – यह केवल सजावट के लिए लगाया जाता है।



Extended Cuff



Turned back Cuff

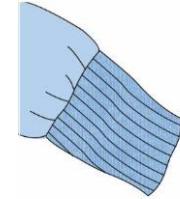
B. निर्माण विधि के आधार पर (Based on Construction Method)

a. One-piece Cuff Construction (वन-पीस कफ)- इसमें कपड़े के एक बड़े टुकड़े को मोड़कर डबल लेयर कफ बनाया जाता है। इसमें नीचे की तरफ सीम नहीं होती इसलिए यह कम मोटा और सिलने में आसान होता है, लेकिन इसके लिए ज्यादा कपड़ा चाहिए।

b. Two-piece Cuff Construction (टू-पीस कफ)- इसमें दो छोटे कपड़े के टुकड़ों को जोड़कर कफ बनाया जाता है। नीचे सीम होने के कारण यह थोड़ा मोटा होता है और बनाने में थोड़ी अधिक मेहनत लगती है, लेकिन इसमें कपड़े का उपयोग बेहतर होता है।

ओपन और क्लोज्ड कफ (Open-band and Closed-band Cuffs)

1. Open-band Cuff (ओपन-बैंड कफ) - इस कफ में प्लैकेट ओपनिंग होती है जिससे कपड़ा पहनना और उतारना आसान



होता है। इसे बंद करने के लिए बटन, जिप, हुक-आई या **टाई** का उपयोग किया जाता है। उदाहरण – शर्ट कफ (Barrel cuff) और फ्रेंच कफ।

2. Closed-band Cuff (क्लोज्ड-बैंड कफ)- इन कफ में कोई ओपनिंग नहीं होती। यह आमतौर पर स्ट्रेचेबल कपड़े (जैसे निट फैब्रिक) से बनाए जाते हैं ताकि हाथ या पैर आसानी से अंदर जा सके। यदि कपड़ा स्ट्रेच वाला न हो, तो कफ को थोड़ा बड़ा बनाया जाता है ताकि पहनना आसान हो।

5.Pockets(जेब)-पॉकेट या जेब कपड़ों में बनी छोटी थैली होती है। यह कपड़े के दाएँ हिस्से पर दिखाई दे सकती है या कपड़े के अंदर की तरफ लगी होती है, जिससे वह पूरी या आंशिक रूप से छिपी रहती है। जेब का मुख्य काम छोटी-छोटी चीजें जैसे चाबी, मोबाइल फोन, बटुआ, रूमाल और छोटे औज़ार रखने के लिए होता है। ठंड के मौसम में जेब हाथों को गर्म रखने में भी मदद करती है। इसके अलावा, कई बार जेब कपड़ों की सजावट के लिए भी बनाई जाती है और अलग-अलग डिज़ाइन में कपड़ों के ऊपर लगाई जाती है।

Types of Pockets (पॉकेट के प्रकार)

a. In-seam Pockets (इन-सीम पॉकेट)-जैसा कि नाम से पता चलता है, ये पॉकेट कपड़े की सिलाई (सीम) के अंदर लगाए जाते हैं। ये आमतौर पर ड्रेस, कुर्ता, पैट, स्कर्ट और कोट के साइड सीम में होते हैं। इन-सीम पॉकेट दो प्रकार के होते हैं — **Concealed In-seam Pocket** और **Exposed In-seam Pocket**।

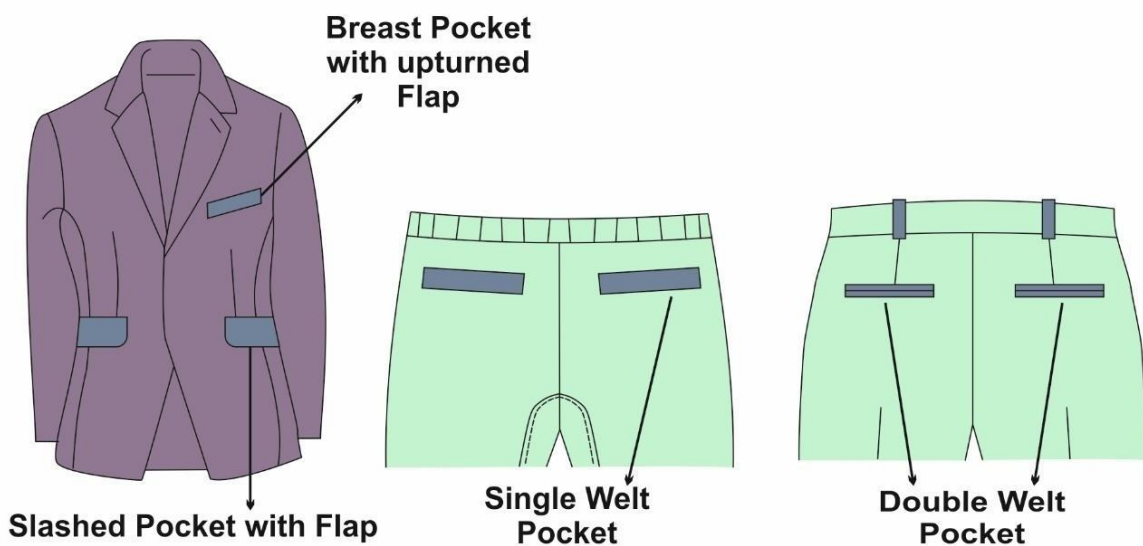
- **Concealed In-seam Pocket (छिपे हुए इन-सीम पॉकेट)**-इस प्रकार के पॉकेट पूरी तरह कपड़े के अंदर छिपे होते हैं। ये अक्सर कुर्ता और ड्रेस में पाए जाते हैं। बाहर से पॉकेट दिखाई नहीं देता, केवल जब हाथ पॉकेट में डाला जाता है तभी इसका पता चलता है।



(In-seam Pockets)

- **Exposed In-seam Pocket (दिखाई देने वाले इन-सीम पॉकेट)**

ये पॉकेट पैट और स्कर्ट के साइड सीम और कमर के पास लगाए जाते हैं। ये थोड़ा सा बाहर से दिखाई देते हैं। इनका मुंह तिरछा या गोल आकार में कटा होता है, जिससे पॉकेट का थोड़ा हिस्सा दिखाई देता है। ऐसे पॉकेट अक्सर जीन्स, पुरुष या महिला की पैट और स्कर्ट में पाए जाते हैं।



SH

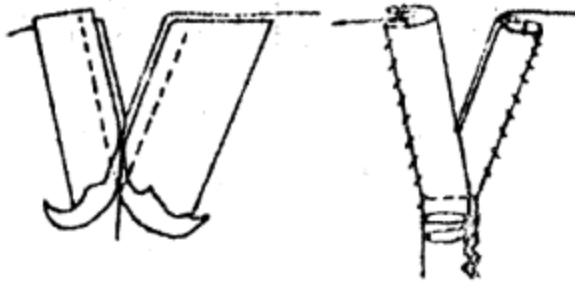
b. Slashed Pockets (स्लैशड पॉकेट)-इस प्रकार के पॉकेट में कपड़े के बाहर केवल एक छोटा सा कट (स्लिट) दिखाई देता है और पॉकेट का बैग अंदर की तरफ होता है। इस स्लिट को कपड़े की पतली फोल्ड से बनाया जाता है, जिसे सिंगल वेल्ट या **डबल वेल्ट** कहा जाता है।

ये पॉकेट आमतौर पर पुरुषों के कोट, जैकेट और फॉर्मल पैट के पीछे लगाए जाते हैं।

c. Flap Pockets (फ्लैप पॉकेट)-फ्लैप पॉकेट में पॉकेट के ऊपर कपड़े का एक टुकड़ा लगाया जाता है जिसे फ्लैप कहते हैं। यह पॉकेट के मुंह को ढकता है और सजावट के रूप में भी काम करता है।

फ्लैप पॉकेट अलग-अलग आकार के हो सकते हैं और अक्सर जैकेट, कोट और पैच पॉकेट में देखे जाते हैं। कुछ पॉकेट में फ्लैप ऊपर की ओर मुड़ा हुआ भी होता है, जैसे जैकेट के ब्रेस्ट पॉकेट में।

6. Plackets (प्लैकेट)-प्लैकेट कपड़ों में बनाई गई ऐसी खुली जगह होती है जिससे कपड़े पहनना और उतारना आसान हो जाता है। यह खुला भाग सिलाई की सीम (seam) में बनाया जा सकता है या कपड़े को काटकर भी बनाया जा सकता है। प्लैकेट कपड़ों में अलग-अलग जगहों पर हो सकता है जैसे सामने बीच में, पीछे, कंधे की सीम पर, साइड सीम में, बाजू के खुलने वाले हिस्से में, पैट के क्रॉच भाग में या पैट और चूड़ीदार के नीचे की तरफ।



Plackets

प्लैकेट के दो भाग होते हैं **ओवरलैप (Overlap)** और **अंडरलैप (Underlap)**।

ओवरलैप ऊपर दिखाई देने वाला भाग होता है जो अंडरलैप को ढक लेता है। अंडरलैप नीचे छिपा हुआ भाग होता है जो प्लैकेट बंद होने पर दिखाई नहीं देता। यदि प्लैकेट में बटन लगे हों तो बटनहोल ओवरलैप पर और बटन अंडरलैप पर लगाए जाते हैं।

पुरुष और महिला कपड़ों में ओवरलैप की दिशा अलग होती है। पुरुषों और लड़कों के कपड़ों में बाईं तरफ का भाग ऊपर रहता है, जबकि महिलाओं और लड़कियों के कपड़ों में दाईं तरफ का भाग ऊपर रहता है। प्लैकेट को बंद करने के लिए बटन, हुक, सैप, ज़िपर या वेल्क्रो का उपयोग किया जा सकता है।

Plackets के प्रकार

मुख्य रूप से प्लैकेट तीन प्रकार के होते हैं

a. Centralized Placket (सेंट्रलाइज्ड प्लैकेट)

b. Asymmetrical Placket (असममित प्लैकेट)

c. Double Breasted Placket (डबल ब्रेस्टेड प्लैकेट)

a. Centralized Placket (सेंट्रलाइज्ड प्लैकेट)-यह प्लैकेट कपड़े के बिल्कुल बीच में होता है जैसे सेंटर फ्रंट, सेंटर बैक या साइड सीम में। इसके उदाहरण हैं – इवन हेम प्लैकेट, रैप ओवर प्रोजेक्शन प्लैकेट, कंटीन्यूअस रैप प्लैकेट, कुर्ता प्लैकेट, स्लिट ओपनिंग और ज़िपर प्लैकेट।

Even Hem Placket (इवन हेम प्लैकेट)-इसमें ओवरलैप और अंडरलैप दोनों बराबर मोड़े जाते हैं। सेंटर फ्रंट या सेंटर बैक लाइन प्लैकेट के बीच में होती है और बटन भी उसी लाइन में लगाए जाते हैं। यह प्लैकेट अक्सर शर्ट और फ्रॉक में देखा जाता है।

Wrap Over Projection Placket (रैप ओवर प्रोजेक्शन प्लैकेट)-इसमें रैप वाला भाग ओवरलैप होता है और प्रोजेक्शन वाला भाग अंडरलैप होता है। प्लैकेट को पूरा करने के लिए अतिरिक्त कपड़े की पट्टी लगाई जाती है। इसमें आमतौर पर हुक और आई का उपयोग बंद करने के लिए किया जाता है। यह अधिकतर महिलाओं के ब्लाइज में मिलता है।



Centralized Placket



Kurta Placket



Zipper Placket

Continuous Wrap Placket (कंटीन्यूअस रैप प्लैकेट) -इस प्लैकेट में एक ही कपड़े की पट्टी से दोनों भाग बनाए जाते हैं। यह आमतौर पर गले के स्लिट, कमर के स्लिट या पुरुषों की शर्ट की बाजू के स्लिट में देखा जाता है। इसमें भी हुक और आई का उपयोग होता है।

Kurta Placket (कुर्ता प्लैकेट)-यह प्लैकेट कुर्ते के सामने बीच में एक स्लिट बनाकर तैयार किया जाता है। इसमें अतिरिक्त कपड़े की पट्टी से ओवरलैप और अंडरलैप बनाए जाते हैं। इसकी लंबाई पहनने वाले की पसंद के अनुसार अलग-अलग हो सकती है। इसमें बटन, बटनहोल या हुक और आई का उपयोग किया जाता है।



(Asymmetrical Plackets)

Slit Opening (स्लिट ओपनिंग)-कभी-कभी कपड़ों में सिर्फ स्लिट बनाकर उसे फेसिंग से फिनिश किया जाता है। इसमें ओवरलैप और अंडरलैप नहीं होते। इसे बंद करने के लिए बटन और लूप का उपयोग किया जाता है। यह अधिकतर बाजू के कफ और गले में देखा जाता है।

Zipper Placket (ज़िपर प्लैकेट)

इस प्रकार के प्लैकेट में बंद करने के लिए ज़िपर लगाया जाता है। यह अधिकतर स्कर्ट, पैंट और जैकेट में देखा जाता है।

b. Asymmetrical Plackets (असममित प्लैकेट)

असममित प्लैकेट वे प्लैकेट होते हैं जो कपड़े के बिल्कुल बीच में नहीं होते, बल्कि एक तरफ की ओर बने होते हैं। ऐसे कपड़ों में दायां और बायां हिस्सा एक जैसा नहीं होता। लेकिन प्लैकेट को फिनिश करने की विधि वही होती है जो सामान्य (सेंटर) प्लैकेट में प्रयोग की जाती है।

c. Double Breasted Plackets (डबल ब्रेस्टेड प्लैकेट)

डबल ब्रेस्टेड प्लैकेट कपड़े के सामने की तरफ बीच के दोनों ओर समान रूप से लगाए जाते हैं। इसमें बटन की दो पंक्तियाँ (rows) होती हैं। प्लैकेट का ओवरलैप चौड़ा होता है जो दोनों बटन की पंक्तियों को ढकता है

❖ Garment Manufacturing Processes (वस्त्र निर्माण प्रक्रिया)

गारमेंट उद्योग में मुख्य रूप से तीन चरण होते हैं - डिज़ाइन, उत्पादन (Production) और बिक्री (Sales)। सबसे पहले डिज़ाइनर नए कपड़ों के डिज़ाइन और कलेक्शन तैयार करता है और उन्हें खरीदारों तथा निर्माताओं को दिखाता है। इसके बाद जो डिज़ाइन पसंद किए जाते हैं, उन्हें उत्पादन के लिए गारमेंट निर्माण इकाइयों में भेज दिया जाता है।

गारमेंट निर्माण में कपड़ों का बड़े पैमाने पर उत्पादन किया जाता है ताकि वे रेडी-टू-वियर बाजार के लिए उपलब्ध हो सकें। खरीदारों के ऑर्डर के अनुसार अलग-अलग रंग और आकार में कपड़े बनाए जाते हैं। ये कपड़े साधारण रोज़मर्रा के कपड़ों से लेकर फैशनेबल कपड़ों तक हो सकते हैं।

इन उत्पादन इकाइयों का मुख्य उद्देश्य यह होता है कि वे अच्छी गुणवत्ता वाले कपड़े तैयार करें जो ग्राहकों की अपेक्षाओं को पूरा करें और उनकी कीमत के अनुसार अच्छा प्रदर्शन दें।

गारमेंट मैनुफैक्चरिंग प्रक्रिया में कपड़ों को बनाने से जुड़ी सभी स्टेप्स शामिल होती हैं। इसमें कच्चे माल खरीदने से लेकर तैयार कपड़ों की पैकिंग और क्वालिटी चेक तक कई चरण होते हैं:-

Steps:-

- 1. Purchase of Materials and Supplies (सामग्री की खरीद)**-सबसे पहले कपड़े बनाने के लिए फैब्रिक और अन्य सामग्री खरीदी जाती है। इसमें धागा, लेस, रिबन, बटन, लेबल आदि शामिल होते हैं। खरीद से पहले कपड़े की गुणवत्ता, रंग, मजबूती और सिकुड़न आदि की जांच की जाती है।
- 2. Making Production Pattern (प्रोडक्शन पैटर्न बनाना)**-डिज़ाइन के अनुसार कपड़ों के पैटर्न तैयार किए जाते हैं। ये पैटर्न बड़े पैमाने पर कपड़े बनाने के लिए उपयोग किए जाते हैं और इनमें सही नाप और डिज़ाइन का ध्यान रखा जाता है।
- 3. Grading (अलग-अलग साइज बनाना)**-एक ही पैटर्न को छोटे, मीडियम, बड़े और एक्स्ट्रा बड़े साइज में बदलने की प्रक्रिया को ग्रेडिंग कहते हैं। यह काम हाथ से या कंप्यूटर सॉफ्टवेयर की मदद से किया जाता है।
- 4. Marker Making (मार्कर बनाना)**-कागज पर पैटर्न पीस को इस तरह रखा जाता है कि कपड़े का कम से कम नुकसान हो और फैब्रिक का पूरा उपयोग हो सके।
- 5. Spreading (फैब्रिक फैलाना)**-लंबी टेबल पर कपड़े की कई परतें एक के ऊपर एक फैलाई जाती हैं। इससे एक साथ कई कपड़े काटे जा सकते हैं।
- 6. Cutting (कटिंग)**-मार्कर के अनुसार फैब्रिक की परतों को मशीन या चाकू की मदद से काटा जाता है। इससे कपड़े के सभी हिस्से तैयार हो जाते हैं।
- 7. Bundling (बंडल बनाना)**-कटे हुए कपड़ों के हिस्सों को नंबर देकर छोटे-छोटे बंडल में बांट दिया जाता है ताकि सिलाई के समय उन्हें आसानी से जोड़ा जा सके।
- 8. Garment Assembly / Sewing (सिलाई)**-अब सभी कटे हुए हिस्सों को सिलाई मशीनों की मदद से जोड़कर पूरा गारमेंट बनाया जाता है। इस दौरान प्रेसिंग और क्वालिटी चेक भी किया जाता है।
- 9. Wet Processing (धुलाई और फिनिश ट्रीटमेंट)**-तैयार कपड़ों को धोया जाता है या केमिकल ट्रीटमेंट दिया जाता है ताकि कपड़ा साफ, मुलायम और आकर्षक दिखे।
- 10. Finishing (फिनिशिंग)**-इस चरण में बटन, लेबल आदि लगाए जाते हैं। कपड़ों की जांच की जाती है और उन्हें प्रेस किया जाता है ताकि वे साफ और सुंदर दिखें।
- 11. Packing (पैकिंग)**-तैयार कपड़ों को फोल्ड करके या हैंगर में लगाकर पैक किया जाता है और फिर कार्टन में भरकर भेजने के लिए तैयार किया जाता है।
- 12. Final Quality Audit (अंतिम गुणवत्ता जांच)**-शिपमेंट से पहले कपड़ों की अंतिम जांच की जाती है। इसमें रंग, सिलाई, माप और कपड़े की गुणवत्ता देखी जाती है ताकि ग्राहक को अच्छा प्रोडक्ट मिले।

Self Assessment

A. रिक्त स्थान भरिए (Fill in the blanks)

1. वाले वस्त्र में सिर को आसानी से पहनने और उतारने के लिए एक कार्यात्मक खुला भाग होता है।
2. कॉलर सामने और पीछे की नेकलाइन के माप के आधार पर अलग टुकड़ों के रूप में बनाए जाते हैं।

3. जिस परिधान मेंहोती है, उसमें आर्महोल की सीम दिखाई नहीं देती।

4...बाजू की लंबाई बढ़ाता है, जबकिकेवल सजावटी विशेषता के रूप में लगाया जाता है।

Ans. Key: 1.नेकलाइन (Neckline) 2. सेपरेट कॉलर (Separate Collar) 3. रैगलन स्लीव (Raglan Sleeve) 4. कफ (Cuff), फ्रिल (Frill)

B. Answer the following Questions

1. कपड़ों या परिधान उत्पादों को किन-किन आधारों पर अलग-अलग तरीकों से वर्गीकृत किया जा सकता है? प्रत्येक के बारे में लिखिए।

2. नेकलाइन क्या होती है? किसी परिधान में उपयोग की जाने वाली नेकलाइन के विभिन्न प्रकार समझाइए।

3. कॉलर के विभिन्न प्रकार लिखिए।

4. किसी भी परिधान में पॉकेट की क्या भूमिका होती है? पॉकेट के विभिन्न प्रकार बताइए।

SHIVAM PUBLICATION 9991415776 SAMPLE PDF

Session: 2 Estimating the fabric and material requirements for garment construction and preparing cost sheet (परिधान निर्माण के लिए कपड़े और अन्य सामग्री की आवश्यकता का अनुमान लगाना तथा लागत पत्र (Cost Sheet) तैयार करना।)

उत्पादन की योजना (Planning for Production)

खरीदार के ऑर्डर के अनुसार कपड़े, सामग्री और अन्य सामान की मात्रा का अनुमान लगाया जाता है। खरीदार द्वारा दी गई जानकारी के आधार पर पैटर्न बनाए जाते हैं, उन्हें अलग-अलग साइज में ग्रेड किया जाता है और कपड़े की बचत के लिए मार्कर लेआउट तैयार किया जाता है। इससे आवश्यक कपड़े का अनुमान लगाकर मिलों को ऑर्डर दिया जाता है।

1. उत्पादन अनुसूची (Production Schedule)-ऑर्डर समय पर भेजने के लिए पूरा उत्पादन कार्यक्रम बनाया जाता है।

उत्पादन प्रबंधक शिपमेंट की तारीख से उल्टा समय-सारणी बनाता है, जो आमतौर पर 2-4 महीने की होती है। इसमें सिलाई, कटिंग, कपड़ा और ट्रिम्स की डिलीवरी की तारीखें तय की जाती हैं।

2. उत्पादन क्षमता (Production Capacity)-उत्पादन क्षमता का अर्थ है कि एक फैक्ट्री एक निश्चित समय में कितने कपड़े बना सकती है। यह फैक्ट्री के आकार, मशीनों, तकनीक, स्टाइल की जटिलता, कामचारों की कुशलता और योजना पर निर्भर करता है।

इंडस्ट्रियल इंजीनियर हर काम को छोटे-छोटे हिस्सों में बाँटकर समय का अध्ययन करते हैं, जिससे SAM (Standard Allowed Minutes) तय होते हैं। इससे पता चलता है कि एक घंटे या दिन में कितने कपड़े बन सकते हैं।

3. गुणवत्ता मानक तय करना (Specify Quality Standards)-अच्छी गुणवत्ता के लिए उत्पादन के दौरान कुछ मानक तय किए जाते हैं। स्पेसिफिकेशन शीट में कपड़े, ट्रिम्स, सिलाई, सीम, प्रति इंच टांके, बटन और पॉकेट की जगह आदि की जानकारी होती है। इसमें साइज, फिट, फिनिशिंग और पैकिंग से जुड़ी जानकारी भी शामिल होती है।

4. इन्वेंट्री नियंत्रण (Inventory Control)-उत्पादन के दौरान काम की सही निगरानी के लिए कंप्यूटर आधारित इन्वेंट्री सिस्टम का उपयोग किया जाता है। कटे हुए टुकड़ों पर यूनिवर्सल प्रोडक्ट कोड लगाए जाते हैं, जिससे अलग-अलग स्टाइल, रंग और साइज की पहचान आसानी से हो सके और काम समय के अनुसार चलता रहे।

5. कटिंग योजना (Cutting Plan)-हर स्टाइल के ऑर्डर के अनुसार कटिंग की योजना बनाई जाती है। इसके दो तरीके होते हैं कट टू ऑर्डर और कट टू स्टॉक।

- **कट टू ऑर्डर:** असली ऑर्डर के अनुसार कटिंग की जाती है, इसलिए यह सुरक्षित तरीका है।
- **कट टू स्टॉक:** अनुमानित बिक्री के आधार पर पहले से कटिंग की जाती है। अगर स्टॉक तैयार हो तो जरूरत पड़ने पर जल्दी भेजा जा सकता है।

•

परिधान की उत्पादन लागत का अनुमान (Estimating the Production Cost per Garment)

किसी परिधान की उत्पादन लागत तय करना बहुत जरूरी होता है क्योंकि इसी के आधार पर उसका थोक मूल्य तय किया जाता है। डिजाइन के विकास चरण में की गई लागत गणना को प्री-कॉस्टिंग कहा जाता है, जो अनुमानित लागत बताती है। लेकिन उत्पादन के समय प्रति परिधान की सटीक लागत निकालना आवश्यक होता है। इस लागत में कपड़ा, ट्रिम्स, श्रम, ओवरहेड खर्च, बिक्री कमीशन और लाभ शामिल होते हैं।

कॉस्टिंग विभाग डिजाइनर की वर्कशीट, परिधान का नमूना, पैटर्न और खरीदार द्वारा भेजे गए निर्देशों का अध्ययन करता है। इससे उपयोग की गई सामग्री और निर्माण विधियों का पता चलता है। नई तकनीक, बदलते फैशन और प्रतियोगिता के कारण कॉस्टिंग प्रक्रिया जटिल हो गई है, इसलिए हर पहलू की सावधानी से जांच करना जरूरी है।

अंतिम लागत के लिए **कॉस्ट शीट** तैयार की जाती है। इसमें परिधान का स्केच, शैली का नाम, स्टाइल नंबर, सीजन, साइज, रंग और लागत के मुख्य भाग जैसे कपड़ा, ट्रिम्स, श्रम और अन्य खर्च शामिल होते हैं।

1. Fabric Cost (कपड़े की लागत)-कपड़ा परिधान की कुल लागत का लगभग 60-70% होता है। आवश्यक कपड़े की मात्रा को प्रति मीटर कपड़े की कीमत से गुणा करके कुल कपड़ा लागत निकाली जाती है। इसमें डिलीवरी, जांच और आयात शुल्क भी जोड़े जा सकते हैं।

2. Trims and Notions (ट्रिम्स और सहायक सामग्री)-ट्रिम्स में धागा, बटन, जिप, लेबल, रिबन, लेस, इलास्टिक आदि शामिल होते हैं। इन सभी सामग्रियों की लागत जोड़कर कुल ट्रिम्स लागत निकाली जाती है।

3. Labour Cost (श्रम लागत)-इसमें डिजाइनिंग, पैटर्न बनाना, कटिंग, सिलाई, फिनिशिंग और पैकिंग जैसे कामों में लगने वाले श्रमिकों का खर्च शामिल होता है। समय और कार्य अध्ययन के आधार पर कुल श्रम लागत का अनुमान लगाया जाता है।

4. Overhead Charges (ओवरहेड खर्च)-ये वे खर्च होते हैं जो व्यवसाय चलाने के लिए जरूरी होते हैं, जैसे किराया, बिजली, मशीनें, स्टाफ का वेतन, बीमा, मरम्मत, विज्ञापन, शिपिंग और वेयरहाउसिंग आदि।

5. Other Costs (अन्य खर्च)-इसके अलावा रसायन, पैकिंग सामग्री जैसे हैंगर, प्लास्टिक बैग, टैग, कार्टन आदि का खर्च भी लागत में जुड़ता है। कढ़ाई, प्लीटिंग और क्लिंटिंग जैसे विशेष कार्य भी लागत बढ़ा देते हैं।

Preparatory Steps for Garment Construction (गारमेंट बनाने से पहले की तैयारी)

कपड़ा काटने से पहले कुछ जरूरी तैयारी करनी पड़ती है ताकि कपड़े का फिट और फॉल (लटकाव) सही रहे। यह जरूरी है कि कपड़े के warp और weft धागे सही लाइन में हों, किनारे सीधे हों और कपड़ा सिकुड़ने (shrinkage) के लिए जांचा गया हो। इसलिए कपड़ा काटने से पहले तीन मुख्य तैयारी की जाती हैं – Preshrinking, Straightening और Blocking/Trueing।

1. Preshrinking (पहले से सिकुड़न हटाना)-जब कपड़ा धोने के बाद छोटा हो जाता है तो उसे Shrinkage (सिकुड़न) कहते हैं। यह अक्सर पहली धुलाई में होता है जिसे Relaxation Shrinkage कहते हैं। कुछ कपड़ों में बाद की धुलाई में भी थोड़ी सिकुड़न हो सकती है जिसे Residual Shrinkage कहा जाता है।

कपड़ा बनाने की प्रक्रिया में धागों पर खिंचाव पड़ता है। जब कपड़ा पहली बार धोया जाता है तो धागे अपनी असली स्थिति में लौट आते हैं और कपड़ा थोड़ा सिकुड़ जाता है।

यदि कपड़े में 1% से अधिक सिकुड़न हो तो उसे काटने से पहले Preshrink करना जरूरी होता है। जिन कपड़ों पर **Sanforised** लिखा होता है, उन्हें पहले से सिकुड़न हटाने की जरूरत नहीं होती।

धोने योग्य कपड़ों के लिए Preshrinking के चरण:

- कपड़े को लंबाई में मोड़कर उल्टी तरफ रखें।
- कपड़े को लगभग 30 मिनट पानी में भिगोएं।
- अतिरिक्त पानी निचोड़ लें।
- कपड़े को समतल जगह पर सुखाएं और धागों को सीधा करें।
- सूखने के बाद हल्का प्रेस करें।
- इस्त्री को तिरछा न चलाएं, इससे कपड़ा खिंच सकता है।

Non-washable कपड़ों के लिए Dry Cleaning का उपयोग किया जाता है।

ऊन (Wool) के कपड़ों के लिए London Method अपनाई जाती है, जिसमें कपड़े को गीली चादर में कुछ समय रखकर फिर सुखाया और प्रेस किया जाता है।

2. Straightening (कपड़े के किनारों को सीधा करना)-अक्सर कपड़े के कटे हुए किनारे सीधे नहीं होते। इसलिए पैटर्न लगाने से पहले किनारों को सीधा करना जरूरी होता है। इसके तीन तरीके होते हैं।

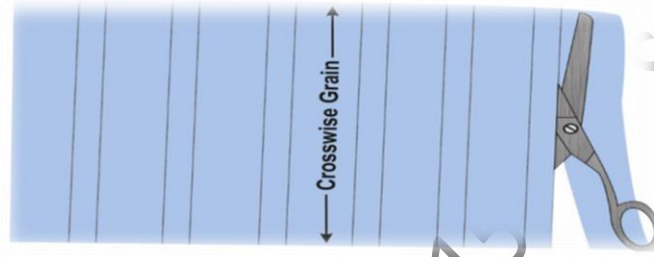


Straightening of fabric by tearing method

a. **धागा निकालकर सीधा करना (Drawing a Crosswise Yarn)**-इस विधि में कपड़े से एक धागा खींचा जाता है जिससे एक लाइन बन जाती है। उसी लाइन पर कपड़ा काटकर किनारा सीधा किया जाता है।

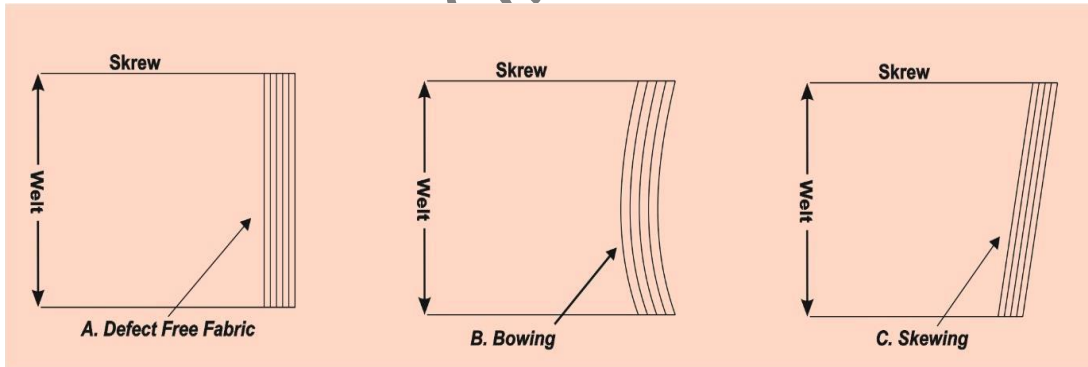
b. **फाड़ने की विधि (Tearing Method)**-यह तरीका मजबूत बुने हुए कपड़ों के लिए होता है। कपड़े के किनारे पर हल्का कट लगाकर दोनों हाथों से खींचकर फाड़ा जाता है, जिससे किनारा सीधा हो जाता है।

c. **पैटर्न लाइन पर काटना (Cutting on a Prominent Line)**-अगर कपड़े में धारियां (stripes), चेक या लाइन पैटर्न हो तो उसी लाइन पर काटकर किनारा सीधा किया जाता है।



Straightening by cutting along a prominent line

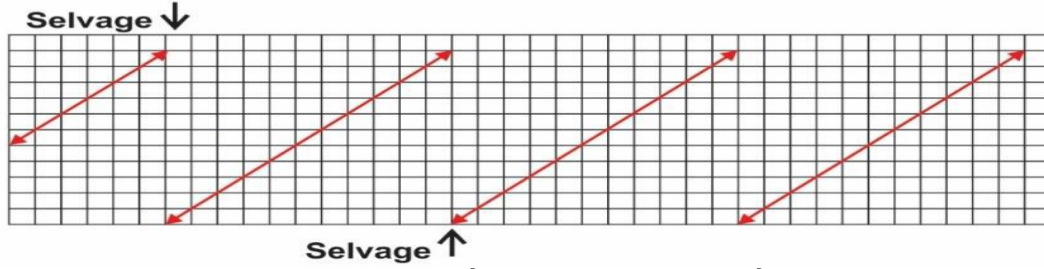
3. **Blocking या Trueing** (धागों को सही कोण में लाना)-कपड़ा बनाने समय कभी-कभी उसमें दोष आ जाते हैं। इन दोषों के कारण कपड़े के आड़े धागे (crosswise yarns) टेढ़े हो सकते हैं। इससे धागे तिरछे (skewing) या मुड़े हुए (bowing) दिखाई देते हैं। ऐसे कपड़े को ऑफ-ग्रेन फैब्रिक (off-grain fabric) कहा जाता है। इसलिए कपड़ा काटने से पहले उसके धागों को सही दिशा में करना बहुत जरूरी होता है, ताकि तैयार कपड़ा सीधा सटके, मरोड़े नहीं और **पहनने में आरामदायक हो**।



(Blocking or trueing)

ब्लॉकिंग या ट्रूइंग वह प्रक्रिया है जिसमें कपड़े के ताने (warp) और बाने (weft) के धागों को एक-दूसरे के साथ 90° के सही कोण पर सीधा किया जाता है। इसके लिए कपड़े को उसकी टू बायस (diagonal दिशा) में खींचा जाता है। अगर कपड़ा धोने योग्य हो, तो पहले उसे थोड़ा गीला (damp) कर लिया जाता है और फिर खींचा जाता है। नमी होने से कपड़े के धागों को सीधा करना आसान हो जाता है।

Gently pull along the bias down to length of the fabric



यह जांचने के लिए कि कपड़ा सही तरह से ब्लॉक हुआ है या नहीं, कपड़े को मेज पर फैलाकर उसकी एक

सलवेज (selvedge) किनारे को मेज के किनारे के साथ मिलाया जाता है। यदि कपड़े का आड़ा किनारा मेज के किनारे के साथ सीधा मिल जाए तो कपड़ा ऑन-ग्रेन (on grain) माना जाता है और सही तरह से ब्लॉक किया गया है। लेकिन यदि किनारे नहीं मिलते, तो कपड़ा ऑफ-ग्रेन (off grain) होता है।

Self Assessment

A. Multiple Choice Questions (बहुविकल्पीय प्रश्न)

1. 'Standard allowed hours' निकालने के लिए विभिन्न कार्यों के _____ मूल्यों को जोड़ा जाता है।

- i. Standard Allowed Minutes
- ii. Severe Acute Malnutrition
- iii. Synchronous Access Mode
- iv. Service Access Multiplexer

2. _____ या तो खरीदार द्वारा भेजे जाते हैं या कंपनी के अंदर तैयार किए जाते हैं ताकि कुल गुणवत्ता स्तर बनाए रखा जा सके।

- i. Fabric cost
- ii. Specification sheet
- iii. Trims and notions
- iv. Cutting plan

3. _____ की योजना दो तरीकों से बनाई जा सकती है – cut to order और cut to stock।

- i. Production plan
- ii. Specification sheet
- iii. Inventory control
- iv. Cutting plan

Ans: 1 Standard Allowed Minutes. 2. Specification sheet 3. Cutting plan

B. Answer the following Questions.

1. उत्पादन की योजना बनाते समय किन-किन मुख्य बिंदुओं को ध्यान में रखना चाहिए, समझाइए।
2. प्रति परिधान (गारमेंट) की लागत कैसे निकाली जाती है? संक्षेप में समझाइए।
3. परिधान निर्माण (गारमेंट कंस्ट्रक्शन) के लिए तैयारी के कौन-कौन से चरण होते हैं? प्रत्येक को समझाइए।

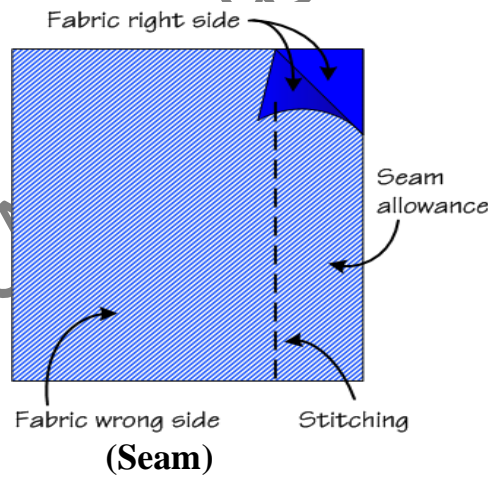
Session: 3 Garment construction techniques for garment preparation (परिधान तैयार करने के लिए परिधान निर्माण तकनीकों का उपयोग करना।)

❖ Garment construction techniques and processes

कपड़े को चुनने और तैयार करने के बाद उसे डिजाइन के अनुसार पेपर पैटर्न से अलग-अलग हिस्सों में काटा जाता है। फिर इन कपड़े के टुकड़ों को आपस में जोड़कर तीन-आयामी (3D) परिधान बनाया जाता है। परिधान बनाने में कई तकनीकें उपयोग होती हैं जैसे डार्ट, प्लेट्स, गैदर्स, सीम (Seam) और किनारों की फिनिशिंग। ये सभी मिलकर कपड़े को सही आकार और फिट देते हैं। सीम परिधान का सबसे मुख्य हिस्सा होता है, जो उसे मजबूती और सही शेप देने में मदद करता है।

Seams (सीम) कपड़े को जोड़ने का तरीका होता है। यह कपड़ों की दिखावट, मजबूती और आराम में बहुत महत्वपूर्ण भूमिका निभाती है। सही सीम का चुनाव कपड़े के प्रकार, डिजाइन, उपयोग और लागत पर निर्भर करता है। सीम हमेशा सीधी, साफ और बिना सिलवट (puckers) के होनी चाहिए।

जब दो या अधिक कपड़ों को सिलाई करके जोड़ा जाता है, तो उसे सीम कहते हैं। सिलाई की लाइन को seamline और किनारे से उसकी दूरी को seam allowance कहते हैं।

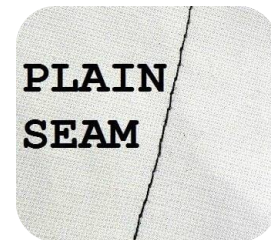


Types of Seams (सीम के प्रकार)

1. Plain Seam (साधारण सीम)

यह सबसे सामान्य सीम होती है। इसमें कपड़े के सही (right) हिस्से को अंदर की तरफ रखकर सिलाई की जाती है।

- यह हल्की और सस्ती होती है
- दिखने में साफ होती है



- लेकिन ज्यादा मजबूत नहीं होती, इसलिए किनारों को फिनिश करना जरूरी होता है

Seam Finish (सीम फिनिश)

सीम के खुले किनारों को साफ और मजबूत बनाने के लिए फिनिश किया जाता है। इससे कपड़ा उधड़ता नहीं और कपड़े की उम्र बढ़ती है।

सबसे सामान्य रूप से उपयोग किए जाने वाले सीम फिनिश नीचे समझाए गए हैं:-

a. **पिंकड फिनिश (Pinked Finish)**- इसमें सीम के किनारों को कैंची या मशीन से जिग-जैग (आरी जैसे) आकार में काटा जाता है। इसमें धागे का इस्तेमाल नहीं होता। यह उन कपड़ों पर किया जाता है जो जल्दी उधड़ते नहीं हैं, क्योंकि यह उधड़ने को थोड़ा कम करता है लेकिन पूरी तरह रोकता नहीं है।

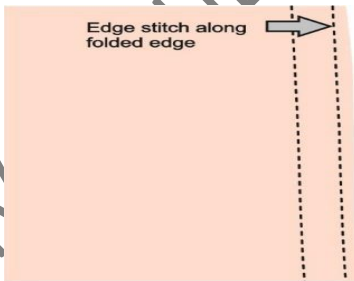


(Pinked Finish)

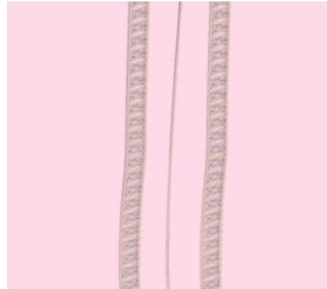


(Stitched and Pinked Finish)-

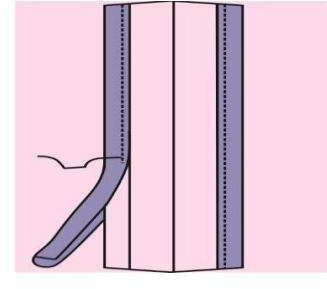
b. **स्टिच्ड और पिंकड फिनिश (Stitched and Pinked Finish)**- इसमें पहले सीम के किनारे के पास सिलाई की जाती है और फिर उसके बाहर के हिस्से को पिंकिंग कैंची से काटा जाता है। यह हल्के उधड़ने वाले कपड़ों या मुड़ने वाले किनारों के लिए उपयोगी होता है।



(Double stitched finish)



(Overcast or serged finish)



(Bound finish)

c. **एज स्टिच्ड या डबल स्टिच्ड फिनिश (Edge Stitched / Double Stitched Finish)**-इसमें सीम के किनारे के पास एक और सिलाई की जाती है। दोनों परतों को साथ में पकड़कर सिलाई की जाती है और अतिरिक्त धागों को काट दिया जाता है। यह साफ और मजबूत फिनिश देता है, जैसे आस्तीन (sleeve) जोड़ने में।

d. **टर्न्ड और स्टिच्ड फिनिश (Turned and Stitched Finish)**-इसमें सीम के किनारों को अंदर की तरफ मोड़कर सिलाई की जाती है। यह हल्के और मध्यम कपड़ों के लिए साफ-सुथरा फिनिश देता है, लेकिन समय के साथ धागे निकल सकते हैं, इसलिए ज्यादा टिकाऊ नहीं होता।

e. **ओवरकास्ट या सर्ज्ड फिनिश (Overcast / Serged Finish)**-इसमें ओवरलॉक मशीन से सीम के कच्चे किनारों को धागों के लूप से कवर किया जाता है। यह सबसे ज्यादा इस्तेमाल होने वाला फिनिश है और रेडीमेड कपड़ों में आमतौर पर देखा जाता है।

f. **बाउंड फिनिश (Bound Finish)**-इसमें सीम के किनारों को टेप या बायस स्ट्रिप से कवर किया जाता है। यह जैकेट, कोट या ऐसे कपड़ों में किया जाता है जहां किनारे त्वचा को चुभ सकते हैं। नाजुक कपड़ों जैसे शिफॉन या लेस में पतले नेट से कवर किया जाता है ताकि फिनिश हल्का और सुंदर लगे।

2. Enclosed Seams (एन्क्लोज्ड सीम)

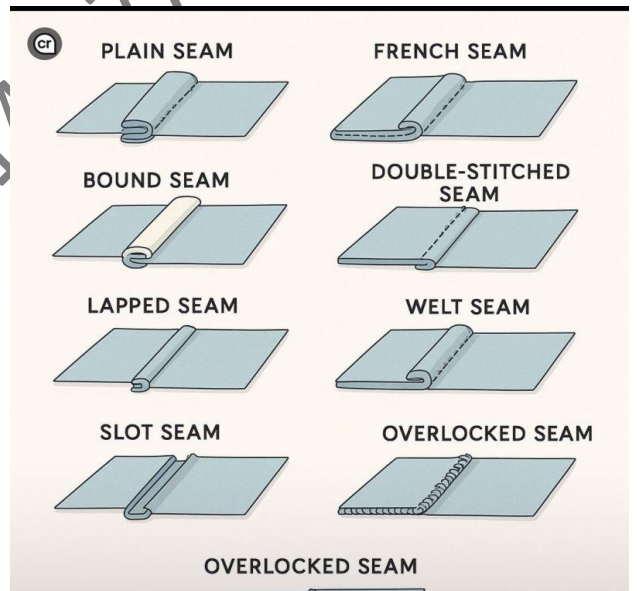
Enclosed seam वह सीम होती है जिसमें कपड़े के कच्चे किनारे (raw edges) अंदर की तरफ छुपे रहते हैं। इसलिए इसमें अलग से फिनिशिंग करने की जरूरत नहीं होती, जैसे कि plain seam में करनी पड़ती है। यह सीम garments में plain seam के बाद सबसे ज्यादा इस्तेमाल होती है।

इसका उपयोग आमतौर पर waistband (कमर), neckline (गला), collar (कॉलर) और cuffs (आस्तीन के किनारे) में किया जाता है। इस

सीम में कपड़े की कई परतें एक ही दिशा में मुड़ी होती हैं, जिससे यह थोड़ी मोटी (bulky) हो जाती है। इसलिए सीम को साफ और पतला रखने के लिए seam allowance को काटकर या कम करके बराबर किया जाता है।

French Seam (फ्रेंच सीम)

यह एक खास प्रकार की enclosed seam है जिसमें कच्चे किनारे पूरी तरह अंदर छुपे रहते हैं। इसे दो स्टेप में बनाया जाता है: पहले कपड़े के उल्टे हिस्से (wrong side) को मिलाकर सिलाई की जाती है। फिर कपड़े को पलटकर सही हिस्सा (right side) मिलाया जाता है और दोबारा सिलाई की जाती है, जिससे अंदर की सिलाई पूरी तरह छुप जाती है।



यह सीम पतले और पारदर्शी कपड़ों के लिए बहुत अच्छी होती है क्योंकि यह अंदर से साफ और सुंदर दिखती है। इसका उपयोग महंगे कपड़ों जैसे महिलाओं के कपड़े, बच्चों के कपड़े और लिंगरी में ज्यादा होता है। लेकिन इसे बनाना महंगा होता है और बाद में कपड़े को बदलना (alter) मुश्किल होता है।

Mock French Seam (मॉक फ्रेंच सीम)-यह फ्रेंच सीम का आसान और सस्ता रूप है। इसमें पहले सामान्य plain seam बनाई जाती है, फिर उसके कच्चे किनारों को अंदर मोड़कर सिल दिया जाता है ताकि वह फ्रेंच सीम जैसा दिखे।

इसमें फ्रेंच सीम की तुलना में फर्क यह है कि इसके अंदर दो सिलाई की लाइन दिखाई देती हैं, जबकि फ्रेंच सीम में केवल एक लाइन दिखती है।



Mock French seam

Mock French seam मजबूत होती है, आसानी से खुलती नहीं है, लंबे और घुमावदार (curved) सीम में भी इस्तेमाल की जा सकती है और जरूरत पड़ने पर इसमें बदलाव करना भी आसान होता है।

3. सजावटी सीम (Decorative Seams) -सजावटी सीम वे सीम होती हैं जो कपड़े के सामने (right side) से सिलाई करके बनाई जाती हैं, ताकि कपड़े पर डिजाइन साफ दिखाई दे। इसमें ऊपर से की गई सिलाई (top stitching) कपड़े को सुंदर और आकर्षक बनाती है। कई बार अलग रंग के धागे का उपयोग किया जाता है जिससे डिजाइन और उभरकर दिखे।

नीचे इसके प्रकार आसान भाषा में समझाए गए हैं –

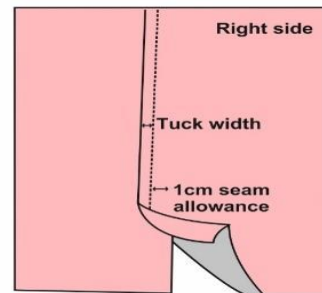
• **Lapped Seam (लैप्ड सीम)** -इसमें दो कपड़ों को एक-दूसरे के ऊपर रखकर सिलाई की जाती है। इसमें किनारे (edges) दिखाई देते हैं, इसलिए यह ऐसे कपड़ों के लिए सही है जो ज्यादा उधड़ते नहीं हैं जैसे लेदर आदि। यह सीम हल्की और कम मोटी होती है।



Lapped Seam



Flat-felled Seam



Tucked seam

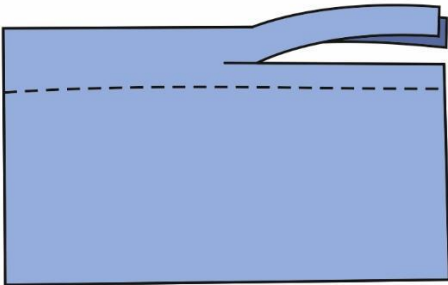
• **Flat-felled Seam (फ्लैट-फेल्ड सीम)**-इस सीम में कपड़े के किनारों को अंदर छुपाकर दो बार सिलाई की जाती है। यह बहुत मजबूत, साफ और टिकाऊ सीम होती है। यह जीन्स, शर्ट और स्पोर्ट्स कपड़ों में ज्यादा उपयोग होती है।

- **Mock Flat-felled Seam (मॉक फ्लैट-फेल्ड सीम)**-यह देखने में फ्लैट-फेल्ड सीम जैसी होती है, लेकिन अंदर से किनारे खुले रहते हैं। यह सस्ती और जल्दी बनने वाली सीम है, पर उतनी मजबूत नहीं होती।
- **Tucked Seam (टक्ड सीम)**-इसमें ऊपर वाले कपड़े का किनारा मोड़कर नीचे वाले कपड़े पर रखा जाता है और थोड़ी दूरी पर सिलाई की जाती है। इससे छोटा फोल्ड या डिजाइन बनता है। यह शर्ट, ब्लाउज और योक में दिखती है।
- **Slot Seam (स्लॉट सीम)**-इसमें दो कपड़ों के बीच थोड़ा गैप रखा जाता है और नीचे एक अलग रंग का कपड़ा लगाया जाता है। ऊपर से सिलाई करने पर बीच में डिजाइन दिखाई देता है। यह ज्यादा समय और कपड़ा लेती है इसलिए महंगी होती है।
- **Piped / Corded Seam (पाइपड या कॉर्डेड सीम)**-इसमें कपड़े के बीच एक पतली पट्टी (pipe) लगाई जाती है जो बाहर दिखाई देती है। अगर उसमें डोरी डाल दी जाए तो उसे कॉर्डेड सीम कहते हैं। यह कपड़े को 3D और आकर्षक बनाती है।
- **Welt Seam (वेल्ट सीम)**-इसमें एक किनारा बड़ा और दूसरा छोटा रखा जाता है। सिलाई के बाद बड़ा किनारा छोटे को ढक लेता है और ऊपर से सिलाई की जाती है। इससे उभरा हुआ (3D) डिजाइन बनता है। यह कोट और जैकेट में ज्यादा इस्तेमाल होती है।

❖ Additional Seam Techniques (अतिरिक्त सीम तकनीकें)

सिलाई करते समय केवल प्रेस करना ही काफी नहीं होता, बल्कि सीम को साफ, सुंदर और प्रोफेशनल दिखाने के लिए कुछ अतिरिक्त प्रक्रियाएँ भी अपनाई जाती हैं। इन्हें अतिरिक्त सीम तकनीकें कहते हैं। इनका उपयोग सीम की जगह और आकार के अनुसार किया जाता है।

1. सीम अलाउंस की कटाई (Trimming of seam allowances)-इस प्रक्रिया में सीम के अतिरिक्त कपड़े (seam allowance) को किनारे के समानांतर काटकर कम किया जाता है।



Trimming of seam allowances



Grading of seam

जब सीम ज्यादा चौड़ी हो और कपड़े की फिटिंग या लुक खराब हो रही हो, तब trimming की जाती है। यह सीम को पतला बनाकर साफ और सुंदर फिनिश देता है।

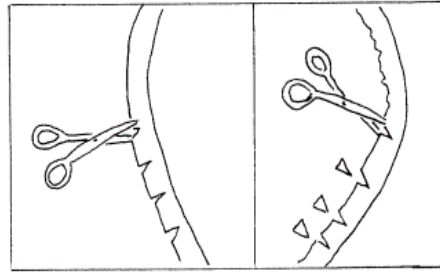
2. **ग्रेडिंग (Grading of seam allowances)**-इसमें सीम के अलग-अलग लेयर (परतों) को अलग-अलग चौड़ाई में काटा जाता है।

यह तकनीक मोटे कपड़ों या कई लेयर वाले सीम में उपयोग होती है।
इससे सीम मोटा नहीं दिखता और सपाट (flat) रहता है।

3. **कोनों की कटाई (Trimming the corners)**-कॉलर और कफ जैसे हिस्सों में जहाँ कोने होते हैं, वहाँ अतिरिक्त कपड़ा काट दिया जाता है।



Trimming the corners



Clipping and Notching

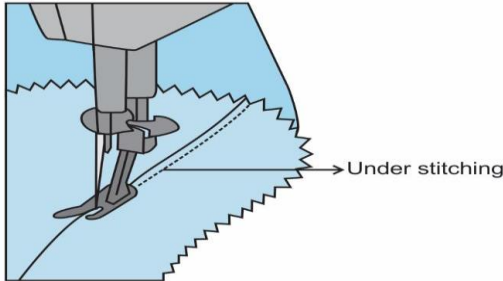
इससे कपड़ा पलटने पर कोने अच्छे से बैठते हैं और फुलाव (bulk) नहीं आता।

4. **क्लिपिंग और नॉचिंग (Clipping and Notching)**-यह तकनीक घुमावदार (curved) सीम में उपयोग होती है ताकि सीम सपाट और स्मूद दिखे।

- **Clipping (क्लिपिंग):** अंदर की तरफ मुड़ी हुई कर्व (concave) सीम में छोटे-छोटे कट लगाए जाते हैं, ताकि कपड़ा आसानी से फैल सके।
- **Notching (नॉचिंग):** बाहर की तरफ मुड़ी हुई कर्व (convex) सीम में छोटे-छोटे V आकार के कट लगाए जाते हैं, ताकि अतिरिक्त कपड़ा हट जाए।

5. **नॉचिंग (Notching)**-नॉचिंग एक सिलाई तकनीक है जिसमें गोल या बाहर की ओर मुड़ी हुई सिलाई (curved seam) पर छोटे-छोटे V आकार के कट लगाए जाते हैं। यह कट seam allowance में किए जाते हैं ताकि कपड़ा आसानी से मुड़ सके और सिलाई के बाद उभरा हुआ या खिंचा हुआ न दिखे। ध्यान रखना चाहिए कि कट सिलाई लाइन से आगे न जाए। यह तकनीक खासकर पीटर पैन कॉलर जैसे गोल हिस्सों में उपयोग होती है, जिससे कपड़ा साफ और सपाट दिखता है।

6. अंडर-स्टिचिंग (Under-stitching)-अंडर-स्टिचिंग एक फिनिशिंग तकनीक है, जो कॉलर, कफ, नेकलाइन और आर्महोल जैसे हिस्सों में की जाती है। इसमें सिलाई कपड़े के अंदर वाले हिस्से (facing या underlayer) पर की जाती है, जिससे वह बाहर की तरफ मुड़कर दिखाई न दे। इससे कपड़ा अपनी जगह पर रहता है और परिधान साफ-सुथरा और फ्लैट दिखाई देता है।



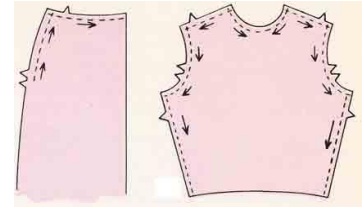
Under-stitching



Easing

7. ईजिंग (Easing)-ईजिंग एक तकनीक है जिसमें दो अलग-अलग लंबाई के कपड़ों को बिना सिलवट (puckering) के जोड़ा जाता है। इसमें लंबे कपड़े को हल्का-सा समेटकर छोटे कपड़े के साथ मिलाया जाता है। यह तकनीक स्लीव (बांह), प्रिसेस सीम और कमरबंद जोड़ते समय ज्यादा उपयोग होती है, ताकि सिलाई स्मूथ और सही फिट में आए।

8. स्टे-स्टिचिंग (Stay-stitching)-स्टे-स्टिचिंग एक साधारण सिलाई लाइन होती है जो कपड़े के मुड़े हुए हिस्सों जैसे नेकलाइन, आर्महोल और कमर पर की जाती है। इसका उद्देश्य कपड़े को फैलने या अपनी शेप बदलने से रोकना होता है। यह सिलाई हमेशा कटिंग और फाइनल सिलाई से पहले की जाती है, ताकि कपड़ा अपनी सही आकृति में बना रहे।



Stay-stitching

Self ASSESSMENT

Fill in the Blanks (रिक्त स्थान भरिए)

- _____ एक बिना धागे की फिनिशिंग है जिसमें सीम अलाउंस के किनारों को काटकर आरी (zig-zag) जैसा बनाया जाता है, प्रिंकिंग शीयर या मशीन की मदद से।
- _____ में कच्चे किनारे (raw edges) सीम के अंदर छिप जाते हैं, इसलिए अलग से फिनिशिंग की जरूरत नहीं होती।
- _____ दो या अधिक कपड़े की परतों को एक-दूसरे के ऊपर रखकर और ऊपर से सिलाई करके बनाए जाते हैं।

4. _____ को काटने से सीम अलाउंस की अतिरिक्त कपड़ा मात्रा कम हो जाती है और किनारे आसानी से पास-पास बैठ जाते हैं।

Ans.1.Pinking 2. French seam 3. Lapped seams 4. Notches (V-shaped notche

B. Answer the following Questions

1. सीम (Seam) क्या होती है? ऊपर दिए गए सत्र में बताए गए सीम के विभिन्न प्रकारों के बारे में समझाइए।
2. अंडर-स्टिचिंग, नॉचिंग और स्टे-स्टिचिंग के बारे में संक्षेप में समझाइए।
3. सीम अलाउंस की ट्रिमिंग (Trimming) और ग्रेडिंग (Grading) क्या होती है? समझाइए।

SHIVAM PUBLICATION 9991415776 SAMPLE PDF



SAMPLE PDF

SHIVAM PUBLICATION

NARWANA (JIND)

Dear all AFD VOCATIONAL TEACHER!!

ASSISTANT FASHION DESIGNER NEW BOOK AVAILBLE

VERY SOON IN APRIL 2026

KINDLY SUPPORT OUR PUBLICATION BOOKS

ANY FURTHER ENQUERY OR ORDER THIS BOOK

CALL ON-9991415776

NSQF BOOK AVAILABLE



Note:- All Skill Profile and Portfolio or Practical Available

FEATURES

- Part A-Subject Specific Skills
- Part B-Employability Skills
- Exercise questions at the end of the chapters
- Multiple Choice Questions from both the Parts
- Previous Years Question Papers



SHIVAM PUBLICATION

NARWAN JIND

Follow us on  



ISBN No. 978-93-342-4472-4

MRP: 250/-