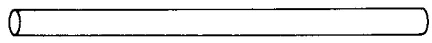
लम्बें (स्टेपल) रेशे अच्छें गुण वाले धागा का यार्न बनाते है, अधिक मेहगें लेकिन अधिक दीर्घायू के भी होते है । इन उच्च क्वालिटी के धागे से बने कपड़े को सूती मटेरियल के केस में 'कोम्बड़' ("combed") तथा वूल के केस में 'वोरस्टेड' ("worsted") कहते है । घुमाव की संख्या, रूप तथा टिकाऊपन (ड्यूरेबलटी) को प्रभावित करती है । अधिक घुमाव का धागा मजबूत होगा तथा लचीला-परत का कपड़ा बनायेगा ।

धागे का रेशा कई मीटर लम्बा तक खड़ा होता है, जो या तो रसायनिक घोल में से निकाला जाता है, जिससे मानव निर्मित रेशा प्राप्त होता है, या रेशम के कीड़े का (कोकून) में से निकाला जाता है । रेशा का यार्न लचीला, पतला तथा चिकना होता है । (Fig 2)

Fig 2



धागे को या तो अकेले या बुनने के पूर्व दो या अधिक धागे को ट्विस्ट करके उपयोग किया जा सकता है (ply yarn)। (Fig 3)

Fig 3

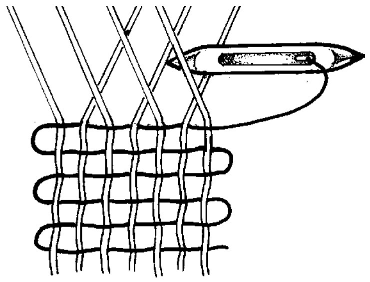
मूल प्रकार की बुनाई (Basic types of weave)

उद्देश्य- इस पाठ के अन्त मे आप निम्न के योग्य होगे

- **मूल प्रकार के बुनाई के लक्षणों का वर्णन करना तथा आरेख बनाने में।**

धागों की आयताकार गूँथने की बुनाई को **वीविंग (Weaving)** कहते है। **वार्प यार्न (Warp yarns)** लूम से बंधें रहते है तथा क्रॉसवाइस (आड़े में) या **वेफ्ट यार्न (Weft yarns)** से भरे रहते है। (Fig 1)

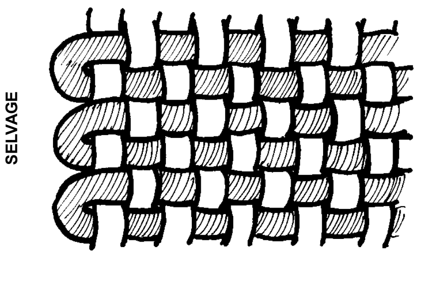
Fig 1



बुनाई की अंतिम संरचना, वार्प तथा वेफ्ट यार्न की गूँथने की विधि पर निर्भर करेगा । बुनाई तीन मूल प्रकार के होते है । अन्य अधिकांश प्रकार के परिवर्तीनीय होते है ।

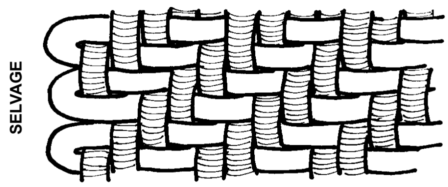
सादी बुनाई (Plain weave), सबसे सरलतम तथा सबसे सामान्य प्रकार की बुनाई है। होरीजेन्टल धागा (वेफ्ट या फिलर) क्रमिक सीधे धागों (वार्प यार्न) के ऊपर तथा नीचे एकान्तर रूप से गुजरता है। इस प्रकार के बुनाई का उदाहरण मस्लिन (मलमल) या तफ्ता (टफेटा) है। (Fig 2)

Fig 2



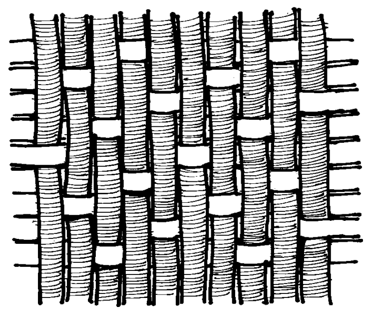
टुइल बुनाई (Twill weave), सादी बुनाई की अपेक्षा अधिक निकट बुना रहता है। वार्प तथा वेफ्ट धागे, कपड़े के फेस पर रिज या रूब बनाने के लिए गुँथे होते है। प्रत्येक क्रमिक लाइन पर वेफ्ट एक कदम दाँये या बाँये चलता है। इनके उदाहरण है डेनिम तथा गेबरडीन। (Fig 3)

Fig 3



सेटिन धागो (Satin weave), धागे में एक सेट है, धागे के अन्य सेट के ऊपर तैरता है । वार्प यार्न पर प्रभाव बनाने के लिए चार या आठ वेफ्ट यार्न से गुजरता है, लेकिन साथ ही वेफ्ट, सेटिन बुनाई बनाना भी सम्भव है। फिर वेफ्ट यार्न कपड़े के फेस पर प्रीडामिनेन्ट (प्रधान) होता है। उदाहरण है (अधिक सामान्य वार्प सेटिन बुनाई के लिये) सेटिन (Satin), दामस्ट (Damast), शिफॉन (Chiffon)। (Fig 4)

Fig 4



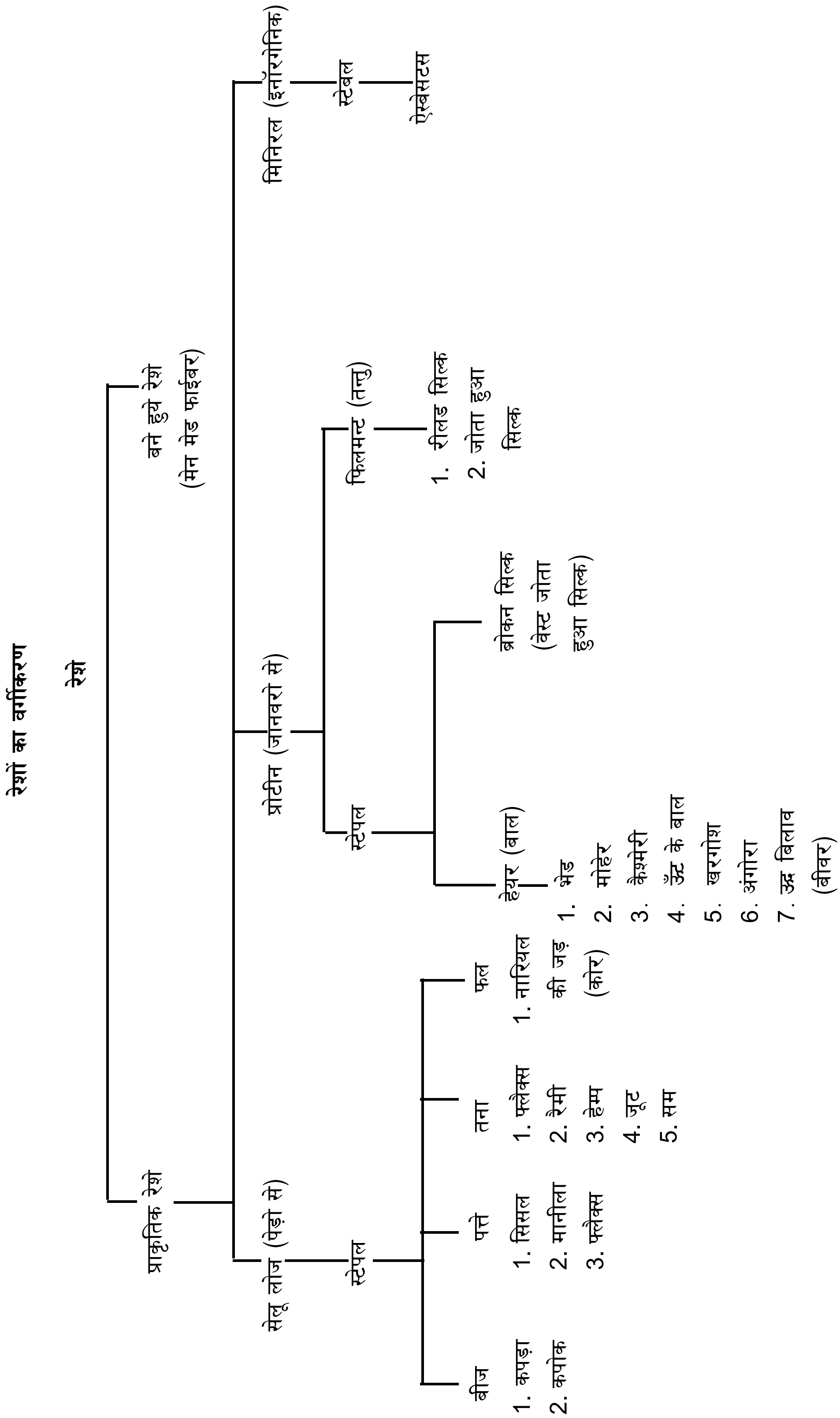
बिना-बुने कपड़े (Non-woven fabrics) में ग्रेन नहीं होते है। इन्हे, रेशो को एक साथ दबाकर बनाया जाता है, उदाहरण फेल्ट, प्लास्टिक फिल्म तथा विलीन इंटरफेसिंग।

अनेक फेब्रिक को बनने के बाद उनके बाडी को बढ़ाने, श्रीकेंज (Sanforized) (सेन्फ्रोइज्ड) या सिकुडन (crease-resistant) (क्रीस रजिस्टेंस), रोकने के लिए परत में कड़कपन देने के लिए या उन्हें आसान रखरखाव वाला बनाने, जल निरोधक, स्टेन रजिस्टेंट या कीटानुनाशक बनाने के लिए बुनाई करने के बाद उन्हें फिनिश दी जाती है। कुछ अन्य फिनिश भी होती है, जैसे मन्द, चमकदार, स्ट्रेच, रफ, कड़क, कोमल, पतला, खुरदुरा, चमकीला, कठोर तथा लेमिनेटेड। फेब्रिक को उनके क्रमशः फिनिश से लेबल किया जाता है।

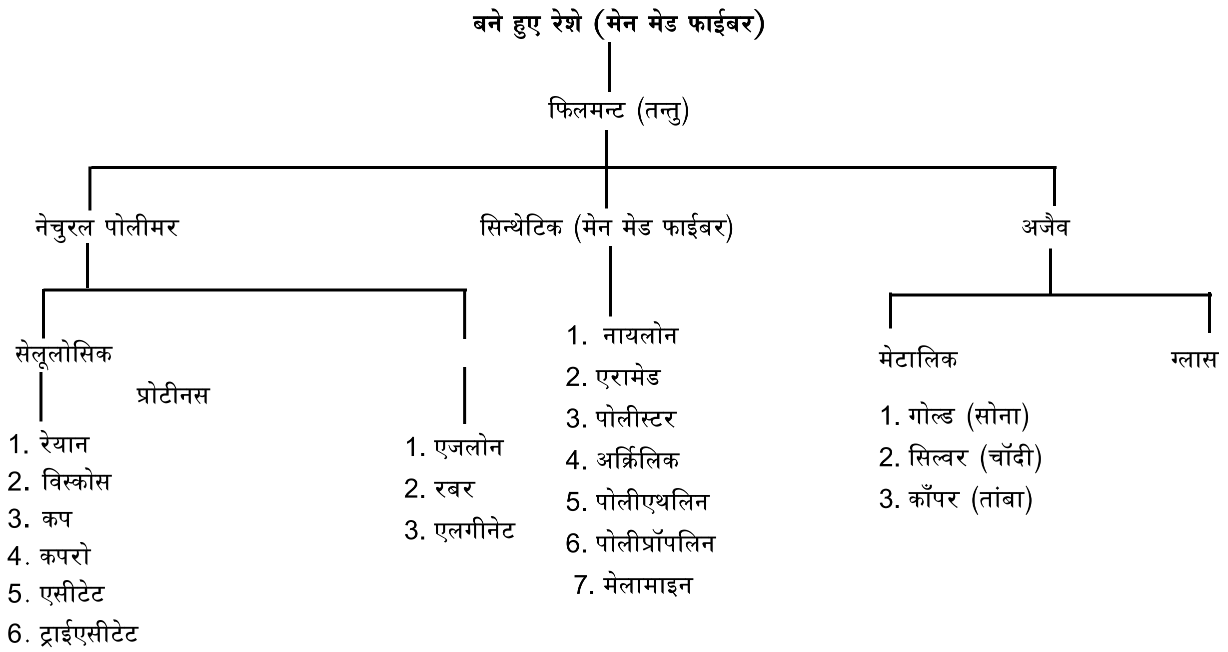
Copyright @ NIMI Not to be Republished

नेप्पड़ फेब्रिक (Napped fabrics) में एक दिशा में बाल की तरह रेशे होते है। यह प्रभाव विशेष बुनाई तथा फिनिशिंग की विधि से प्राप्त होता है। जैसे वेलवेट, फेस क्लाथ तथा वूल ब्रांड क्लाथ। इन कपड़ों को एक तरफा कपड़ा (one way fabrics) फलेनल कहते है।

कपड़ों को महसूस करने में विविधता मिलती है, उदाहरण के लिए रफ से स्मूथ तक की रेन्ज में। यह प्रभाव कपड़े के संरचना के कारण होता है। संरचना, कपड़े के सतह के अपीरेंस (रूप) पर तथा उसकी विशेषतांए, बाड़ी या हेंग को संकेत करता है। संरचना, कपड़े के धागे, बुनाई तथा फिनिश से उत्पन्न होता है।



Copyright @ NIMI Not to be Republished



कपड़े की पहचान (Identification of fabrics): फेब्रिक के सही तथा उल्टे साइड को पहचानने के लिए निम्नलिखित विशिष्ट लक्षण सहायक होंगे। फेब्रिक के दोनो साइडों को परस्पर अगल बगल रखे।

फेब्रिक के राइट साइड पर

- डिजाइन अधिक ब्राइट तथा साफ होती है
- Selvedge (कपड़े का फिनिश किनारा) डार्क होता है
- Piles (पाइल्स) दिखाई देते है

यदि आप, उदाहरण के लिए, काटन की तरह कपड़ा खरीदना चाहते है तो आप रेशे के प्रकार के बारे में जानकारी, सामान्यतः मटेरियल के सेलवेज पर ही लिखी हुई पायेगे।

लेकिन कुछ कपड़ों पर लेबल नहीं लगा रहता है। ऐसी स्थिति में विभिन्न प्रकार के टेस्ट (परीक्ष्ण), कपड़े को ज्ञात करने में मदद करते है। दो टेस्ट, जो करने में कठिन नहीं है, का वर्णन नीचे किया गया है।

बर्निंग टेस्ट (जलना) **(Burning test):** ट्वीजर (Tweezer) (छोटी चिमटी) की सहायता से कुछ धागे या कपड़े के छोटे टुकड़े को फ्लेम (ज्वाला) में क्षैतिज जलायें। जलाने के प्रकार, उसकी खुशबू तथा जलने के वाद, शेष बचा मटेरियल, फाईबर के प्रकार के बारे में जानकारी देगा।

ड्राई टियरिंग टेस्ट (Dry tearing test): फेब्रिक के एक टुकडे को काट कर हाथ से सही आकार दें। फटे हुए किनारो के सिरे के रेशो की लम्बाई, रेशो के प्रकार की जानकारी देता है। यह टेस्ट, काटन तथा लेनिन के बीच अंतर स्पष्ट करने में मदद करेगा। (जब कि बर्निंग टेस्ट, इन कपड़ों के लिए यही लक्षण देता है) ।

	जलना (Burning)	खुशबू/अवशेष (Small/residue)	ड्राई टीयर टेसिंटग (Dry tear testing)
सूती	शीघ्र तथा चमकीला जलता है	जलते हुए पेपर की तरह/ग्रे रंग के राख का पाऊडर शेष बचता है	फटे किनारों पर छोटे रेशे दिखते है
लेनिन	शीघ्र तथा चमकीला जलता है	जलते हुए पेपर की तरह/ग्रे रंग का राख का पाऊडर शेष बचता है	फटे सिरे, काटन की अपेक्षा अधिक लम्बे होते है
ऊन	धीरे धीरे जलता है	सींग या बाल के जैसे जलता है/ काली राख शेष बचती है	
सिल्क	धीरे धीरे जलता है	सींग या बाल के जैसे जलने की खुशबू/ काली रवेदार राख शेष बचती है	
पॉलिस्टर	पिघलता है तथा सिकुड़ता है	कोई खुशबू नही/भूरे रंग का ढेर शेष बचता है, ज्वाला, कठोर तथा क्रश नहीं किये जा सकते	
नॉयलान	सिकुड़ता है तथा ज्वाला से दूर पिघलता है	कोई खुशबू नहीं/कठोर अवशेष बचते है, फाईबर की बूंदे बनती है, जिन्हें क्रश (कुचला) नहीं जा सकता है	

Copyright @ NIMI Not to be Republished

रेशों के हिस्सों का वर्गीकरण

फाइबर तथा स्रोत	विशेष	विशिष्ट कपड़े तथा उपयोग	सावधानी (Care)
प्राकृतिक रेशे (Natural fibres)			
सूती कॉटन के पौधे के (पॉड) बीज में से	मजबूत होता है तब जब गीले को सोखता है। शरीर से गर्मी खीचंता है, डाई से अच्छे आकर्षण बढ़ाने का प्रयत्न करता है। यदि उपचार न किया जाये तो सिकुड़ता है। सूरज की रोशनी से कमजोर होता है।	गर्मी में पहनने के लिए उपयोग होता है। सीजन गार्मेटस सदा बहार कपड़े, वर्क क्लॉथ, उदाहरणः कोड्राराय, डेनिम, पॉपलिन, टेरी, आरगेंडी, सीर -सॉकर, सावधानी के निर्देश	अधिकांश सूती को धोया जा सकता है, रंगीन कपड़ो को गर्म पानी में तथा अन्य को ठंडे पानी में धोये। हॉट सेटींग पर टम्बल ड्राई (झटकार के सूखाना), क्लोरिन ब्लीच का उपयोग किया जा सकता है, नम स्थिति में आयरन करें।
लिनन फ्लक्स पौधे से (Flax plant)	मजबूत, पानी सोखता है। जब तक उपचार न किया जायें तब तक सिकुड़ता है। डाई के साथ कम क्रिया। सिकुड़ने तथा खिचने की कम प्रवृत्ति। फफूँदी से बिगड़ता है ।	कपड़े में सामान्यतः कोर्स टेक्सचर तथा प्राकृतिक लसचर होता है। शरीर से गर्मी खींचता है। बुनाई बहुत कम से अधिक भार तक होती है। गर्मी तथा बंसत ऋतु में उपयोग होता है। अनेक घरेलू वस्तुओ में भी उपयोग होता है।	क्रिस्प फिनिश सुरक्षित रखने के लिए सामान्यतयः ड्राईक्लीन किया जाता है। यदि कोमलता को प्राथमिकता दी जाये तो, धोया जा सकता है। धोते समय सामान्यतः सुकड़ता है।
सिल्क वर्म (कीड़े) के कुकून से	मजबूत, पानी सोखता है। शरीर की गर्मी सोखता है, सुकड़ने का प्रतिरोध करता है। डाई के साथ अच्छी क्रिया लेकिन ब्लीड कर सकता है। फफूँदी से अप्रभावित होता है। धूप तथा पसीने से कमजोर होता है।	लग्जरीयस (विलासी) चमकीला कपड़े अनेक भारों में उपलब्ध। ड्रेसेस, सूट, ब्लॉउस तथा लाइनिग्स के लिए उपयोग होता है। उदाहरणः ब्रोकेड, चिफान, क्रीप, सेटिन, टवीड्, (ऊनी वस्त्र), जर्सी।	सामान्यतः ड्राईक्लीन किया जाता है। यदि धोया जाना हो तो, माइलड सड (साबुन का पानी) में सामान्यतः हाथ से धोया जाता है। क्लोरीन ब्लीच से बचे, कम ताप पर आयरन करें।
ऊन (Wool) भेड़ के रोंआ से	तुलनात्मक कमजोर, असाधारण रूप से पानी सोखता है । शरीर की गर्मी को धारण करता है । सुकड़ता नहीं है । डाई के साथ अच्छी क्रिया । कीटनाशक कवच (Moths Proof-ing) की आवश्यकता होती है । उपचार न करने पर सिकुडता है।	अनेक भार, टेक्सचर बनावट में फेब्रिक मिलते है। स्वेटर, ड्रेस, शूट तथा कोट के लिए उपयोग होता है। उदाहरणः क्रीप, फ्लेनल, फ्लीस, गेबरडीन, मिलटन, टवीड्, जर्सी।	सामान्यतः ड्राइक्लीन किया जाता है। गुनगुने तथा साबुन के झाग के पानी में कई स्वेटर्स को धोया जा सकता है। न निचोड़े, क्लोरीन ब्लीच का उपयोग न करे। कुछ ऊन को मशीन में धोया जा सकता है। अनुदेश का पालन करे।
मैंनमेड़ कपड़े (fibres) का चयन			
नॉयलान	मजबूत, कम पानी सोखता है। शरीर की गर्मी धारण करता है। रिंकलिंग, (झुर्रिया), मिट्टी, कपड़े तथा फफँदी का प्रतिरोधी, पिल होने की प्रवत्ति, ऊँर्जा को स्थैतिक एकत्र करता है।	कपड़े का टेक्सचर तथा भार की अधिक मात्रा। अन्य फाईबर के साथ प्रायः मिलता है। लिंगरी, लाइनिंग, स्विम सूट, ब्लॉउस तथा ड्रेस के लिए उपयोग होता है। उदाहरणः फर, सेटिन, जर्सी।	गुन-गुने पानी में हाथ या मशीन से धोया जा सकता है। मंद मशीन साइकल का उपयोग करे। स्टेटिक इलेक्ट्रीकसिटी को कम करने के लिए कपड़े के साफ्टनर का उपयोग करें। टम्बल ड्राई या ड्रिप ड्राई, कम ताप पर आयरन करें।
पॉलिस्टर	मजबूत, कम पानी सोखता है, शरीर की गर्मी धारण करता है, सिकुडना, खिचाव, सिकुडन, कीडे तथा फँफूदी का प्रतिरोधी, हीट-सेट प्लीट् इलेक्ट्रीकसिटी सुरक्षित रखता है। उदाहरणः क्रीप, डबल निट।	अनेक भार तथा बनावट में कपड़ों की अधिक वेरायटी। पोशाकों के लिए उपयोग होता है। स्टेटिकसूट एकत्र करता है। शूट, स्पोर्टस वेयर, लिंगरी, लाइनिंग, कर्टेन, थ्रेड, टचअप के लिए कुशन सिंटिग के लिए फिलिंग।	अधिकांश पालिस्टर गुनगुने पानी में हाथ या मशीन से धुले जाते है। टमबल ड्राई या ड्रिप ड्राई, स्टेटिक इलेक्ट्रिकसिटी को कम करने के लिए, फेब्रिक साफ्टनर का उपयोग करें। कुछ या बिल्कुल नहीं आयरनिंग की आवश्यकता पड़ सकती है। मध्यम ताप का उपयोग करें।

विभिन्न देशो में टेक्सटाइल को लेबल करने का नियंत्रण करने का उद्देश्य, रेशे के प्रकार की जानकारी देना है। जिसे कपड़ों को बनाने में उपयोग किया गया है। पोशाकों में फाइबर की जानकारी, कॉलर पर या साइड सीम में फिक्स लेबल पर लिखी रहती है। फेब्रिक में यह कपड़े के मुड़े हुए किनारे पर लिखी रहती है। यदि उत्पाद को पैकेज (उदा सॉक्स मोज़े) में बेचा जाये तो जानकारी उसकी पैकिंग में होगी ।

Copyright @ NIMI Not to be Republished

100% रेशम	मटेरियल जो 100%, केवल एक ही रॉ मटेरियल से बने हो उनको शुद्ध ("Pure") या ऑल ("All") से वर्णित किया जा सकता है। 7% का एलाउन्स, दृष्टिगोचर सजावटी सामग्री के लिए दिया जाता है। शेपिंग, आकार देने के लिए उपयोग होने वाले इन्टरलाईनिंग (अस्तर) को पहचाने की आवश्यकता नहीं है।
80% नॉयलॉन 20% एलास्टीन	मिश्रित उत्पाद से, घटक (Constituent) रेशो के भार से प्रतिशत लिया जाना चाहिए। रेशो को घटते क्रम में सूची बनानी चाहिए।
न्यूनतम 85% रेशम	उन टेक्सटाइल के लिए जो अनेक फाइबर से बने है, जिसमें से एक कम से कम 85% है, तो यह कहना पर्याप्त होगा कि उसका "न्यूनतम कन्टेन्ट 85%" है।
60% रेशम साथ में ऊनी और विस्कोस	यदि मिश्रण में कोई भी रेशे 85% न हो तो, डोमिनेन्ट (प्रबल) फाइबर को घटते हुए क्रम की सूची में दिये गये अन्य घाटकों के साथ प्रतिशत शेयर देना पर्याप्त होगा।
85% सूती 15% दूसरे रेशे	यदि एक या अधिक घटका 10% से कम मात्रा में उपस्थित हो तो, उन्हे अन्य रेशों की तरह नामित किया जा सकता है।
बाहरी कपड़े : 100% नया ऊन लाइनिंग : 100% रेशम	लाइन वाले कपड़ों में, मुख्य लाइनिंग मटेरियल के फाइबर की मात्रा दी जानी चाहिए।

Copyright @ NIMI Not to be Republished

हाथ की सिलाई के प्रकार तथा उनके उपयोग (Types of hand stitches and their use)

उद्देश्य- इस पाठ के अन्त मे आप निम्न के योग्य होगे
- **हाथ की सिलाई के नाम बताने तथा वर्गीकृत करने में**
- **उनके उपयोग का वर्णन करने में।**

बेसिक स्टिचिस (Basic stitches) मूल सिलाई को (Constructive) (रचनात्मक) तथा (Decorative) सजावटी स्टिचिस में वर्गीकत किया गया जिन्हे कढ़ाई में उपयोग किया जाता है। रचनात्मक सिलाई को आगे अस्थाई तथा स्थाई सिलाईयों में विभाजित किया गया है ।

अस्थाई सिलाईयाँ (Temporary stitches): बास्टिंग या टेकिंग, अस्थाई सिलाई है जिसे स्थाई सिलाई बनाने के पूर्व मटेरियल की दो या अधिक लेयर्स को एक साथ पकडने के लिए उपयोग किया जाता है। सामान्यतः यह सिलाई क्षैतिज होती है तथा उसे दांये से बायें सिला जाता हैं। यह एक मात्र सिलाई है जिसे एक गाँठ (Knot) से प्रांरभ किया जाता है। बासटिंग के लिए विपरीत (Contrasting) रंग के धागे का उपयोग करें जिससे कि सरलता से देखा तथा हटाया जा सके। सिलाई की लम्बाई, धागे के भार तथा टुकडों को कितनी मजबूती से एक साथ जोडा जाना है, पर निर्भर करते हुए परिवर्तनीय होती है। बासटिंग का अन्त करने के लिए एक के ऊपर एक दो सिलाई करें। बास्टिंग की सिलाई अनेक प्रकार की होती है।

ईवन बासटिंग (Even) (सम) कम लम्बाई तथा फोल्ड के लिए उपयोग की जाती है।

अनईवन (Uneven) असमान बॉसटिंग का उपयोग अधिक लम्बाई के लिए किया जाता है।

डायगॅनल (Diagonal) (विर्कण) बास्टिंग का उपयोग तब किया जाता है जब कपडे की अनेक तहों को एक साथ सिला जाना हो।

पैडिंग (Padding) स्टिच का उपयोग लाइनिंग तथा आन्तरिक लाइनिंग को पकडने के लिए कोट में किया जाता है।

टेलर के टेक्स (Tailor's tacks) - धागे के निशान (मार्क) मूलतः असमान बास्टिग सिलाई होती है। इनका उपयोग कपडे की निचली परत पर मार्क को हस्तांतरण करने के लिए किया जाता है।

स्थाई सिलाईयाँ (Permanent stitches): स्थाई सिलाईयों में सिलाई प्रारंभ तथा समाप्त करते समय गाँठ लगाने से बचे। एक छोटे पिछली सिलाई से प्रारभं करें। यदि उसे स्थाई सिलाई से गुप्त बनाया जा सके या उल्टे साइड पर (लगभग 2 या 3 cm) कुछ लम्बाई का धागा बाहर छोडे, जिसे से प्रथम कुछ स्थाई सिलाईयो से पकडा जा सकें। सिलाई का अंत करने के लिए उल्टे साइड पर धागा ले तथा उसे लूप से पकडे।

रनिंग स्टिच (Running stitch) हाथ की सभी सिलाईयो में से सरलतम है जिसका उपयोग हाथ के बने शीम टक, गेदरिग, क्विलटिंग तथा मरम्मत के लिए किया जाता है।

बैक स्टिच (Back stitch) मजबूत तथा मशीन की सिलाई के लिए अवस्थापित होती है।

पिक स्टिच (Pick stitch) (हाफ बेक स्टिन्च) का उपयोग फाइन मटेरियल पर किया जाता है।

ओवर कास्टिंग का उपयोग रॉ (कच्चा) सिरे पर उन्हें मुडने से रोकने के लिए सिंग्ल या डबल कि जाती है।

हेमिंग (Hemming) का उपयोग मटेरियल के मुडे सिरे को पकड़ने के लिए किया जाता है इसका सबसे सामान्य उपयोग हेम्स (Hems) के लिए है। हेमिंग उल्टी साइड पर या कभी - कभी सही साइड पर छोटे स्लाटिंग सिलाई की तरह दिखती है। इन सिलाईयों को फाइन तथा स्थान पर मजबूती से पकड़ने के लिए पर्याप्त निकट दूरी पर होना चाहिए। हेम प्रारंभ करने के पूर्व धागे को एक के ऊपर एक अनेक छोटे सिलाईयों से जोडे । हेंमिग को पूरा करने के लिए उसे मजबूती पकड़ने के लिए अनेक सिलाइया करें। सिलाई के लिए अधिक लम्बाई का धागा उपयोग न करें। धागों में गाँठ न पडे इसलिए धागें में अधिकतम लम्बाई को 70 cm से अधिक नहीं होना चाहिए। यह धागे को खीचते समय सुई से होनी वाली दुर्घटना से बचने के लिए सहायक भी होता है।

Copyright @ NIMI Not to be Republished

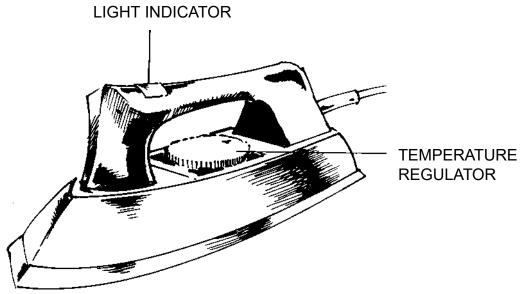
इस्त्री करने के उपकरण (Pressing equipment)

उद्देश्य- इस पाठ के अन्त मे आप निम्न के योग्य होगे
- **इस्त्री करने के उपकरण के नाम तथा उनके अनुप्रयोग बताने में**
- **इस्त्री करने के महत्व का वर्णन करने में**

इस्त्री करने के उपकरण (Pressing equipment)

इलैक्ट्रिक आयरन (Electric iron): यह समांतर साइड के तथा तेज नोक (Pointed nose) के साथ, विशेष आकार की होती हैं। आयरन की निचली प्लेंट भारी, हार्ड तथा स्मूथ पालिश की होती है, जिससे कि इस्त्री किये जाने वाले कपड़े पर सरलता से चल सकें। इसमें नॉन कंडक्टिंग (कुचालक) हेंडल तथा टेम्प्रेचर रेगुलेटर (Temperature regulator) (ताप नियंत्रक) या थर्मोस्टेट (Thermostat) होता है। (Fig 1)

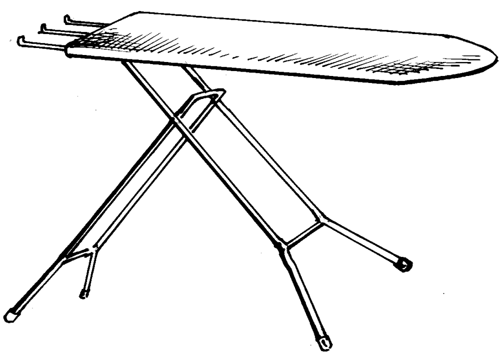
Fig 1



CT110711

इस्त्री करने का बोर्ड/प्रेसिंग टेबल (Ironing board/pressing table) (foldable): यह या तो लकड़ी या मेटल का बना, समतल हार्ड बोर्ड होता है। बोर्ड काटन से भरा होना होता है, तथा सूती कपड़े से कवर होता है, तथा यह ऊँचाई परिवर्तन करने के लिए एडजस्टेबल स्टेंड पर फिक्स रहता है। (Fig 2)

Fig 2

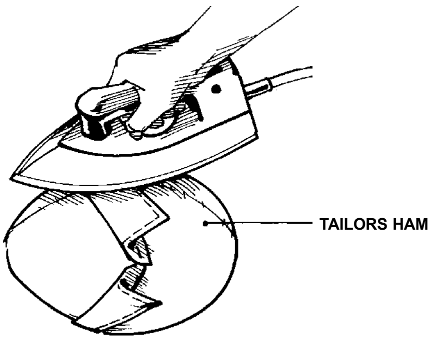


CT110711

टेलर्स हेम (Tailor's ham): यह गोल सिरे के साथ, मजबूती से पेक किया हुआ कुशन है। यह बस्ट, डार्ट तथा गोल सीम जैसे आकारों के क्षेत्र को प्रेस करने के लिए उपयोग होता हैः यह कोनों को मोल्ड़ करने के लिए भी उपयोग होता है। (Fig 3)

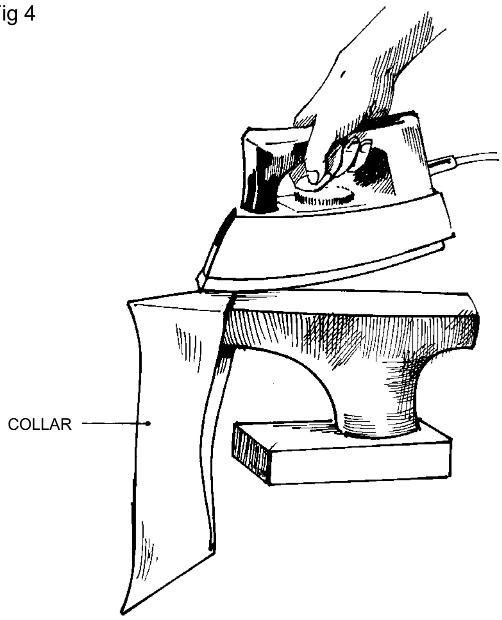
प्वांईट प्रेशर (Point presser): यह तेज प्वाइट का लकड़ी का बोर्ड होता है तथा इसका उपयोग कॉलर में सीम को प्रेस करने तथा कॉलर, कफ इत्यादि में तेज प्वांइट बनाने में मदद करने के लिए उपयोग होता है। (Fig 4)

Fig 3



CT110713

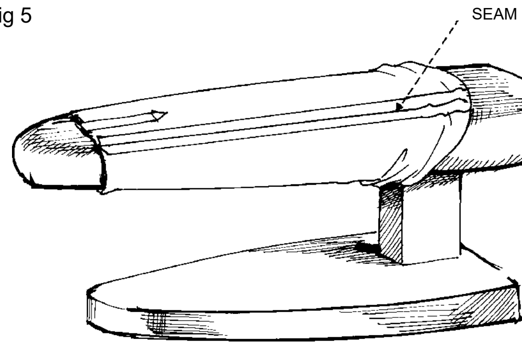
Fig 4



CT110714

स्लीव बोर्ड (Sleeve board): यह संकिर्ण, लम्बे, समतल परत का बोर्ड है, जिस पर सीम तथा वस्त्रो के संकिर्ण सेक्शन के डीटेल्स, जैसे ट्राउजर के स्लीव तथा लेग को सरलता से प्रेस किया जा सकता है। (Fig 5)

Fig 5

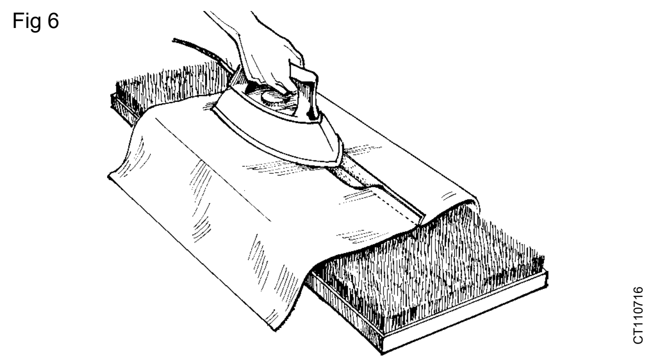


CT110715

Copyright @ NIMI Not to be Republished

नीडल बोर्ड (Needle board): यह एक बोर्ड है, जिस पर लकड़ी के बोर्ड पर छोटी सुईयॉ एकत्रित रहती है। इसका उपयोग पाईल तथा नेप कपड़े को प्रेस करने के लिए उपयोग किया जाता है। (कोर्डराय, वेलवेट/मलमल) (Fig 6)

Fig 6



प्रेसिंग (Pressing), सिलाई करते समय तथा इसके बाद की भी एक महत्वपूर्ण प्रक्रिया है। प्रेस करने से सिकुड़न (रिंकल्स) हट जाते है, क्रीज, तेज हो जाती है, बड़ी बल्की लेयर्स तथा खुली सीम्स, सीधी हो जाती है। प्रेसिंग से फेब्रीक सिकुड़ या फैल सकता है।

सम्मिलित होने वाले मुख्य घटक है, ऊष्मा, प्रेशर तथा नमी। इस घटकों को कपड़े के साथ अनुरूप होना होता है, जो बाद में प्रेस हो जाते है। प्रेसिंग निम्न के समय की जाती है।

- पोशाक को बनाते समय (फ्लेट सीम, डार्ट को प्रेस करने, कम्पेनेंट को आकार में प्रेस करने इत्यादि)
- पोशाक की सिलाई करने के बाद, फिनिश करने के लिए।

आयरनिंग तथा प्रेसिंग (ironing & Pressing) में अंतरः आयरनिंग वह विधि है जिसमें आयरन को फेब्रिक के साथ लम्बाई या चौड़ाई की दिशा में ढ़केला जाता है। आयरनिंग विधि का उपयोग पोशाक के बनाने के बाद किया जाता है।

प्रेसिंग वह विधि है जिसमें आयरन को फेब्रिक पर क्रमशः ऊपर तथा नीचे की गति देते हुए, ऊपर उठाया तथा नीचे लम्बाईनुसार और आडे दिशा में सेट किया जाता है। प्रेसिंग, सभी पोशाको को बनने की प्रक्रिया के समय की जाती है।

सुरक्षा एहतियात (Safety precautions)

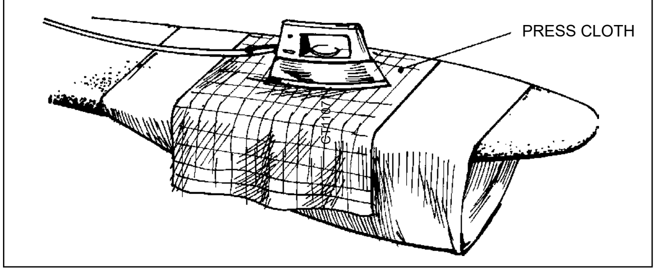
- आयरन के कार्ड (डोरी) को आपके कार्य पर (ड्रेग) खिंचने न दें।
- आपके पास जिस तरह का आयरन है, उस पर निर्भर करते हुए, जब उसका उपयोग नहीं हो तो, या तो आयरन स्टैंड का उपयोग करें या उसे तिरछा करके रखे।
- आयरन बोर्ड के कवर को जलने न दें।
- यदि स्टार्च, आयरन से चिपक जाये तो उसे ठंडा होने दें तथा फिर उसे साबुन से या नॉन स्क्रचिंग पाउडर (Non-scratching scouring powder) या बैंकिग सोडा से रगड़े।
- भाप के आयरन के लिए डिस्टिल्ड वॉटर का उपयोग करे : जब आपका कार्य पूरा हो जाए तो उसे खाली कर दें।
- यह सुनिश्चित करें कि आयरन के किसी भी भाग से तार तथा प्लग पिन में विद्युत का लीकेज तो नहीं हैं।
- विराम के समय आयरन की गर्म सरफेस को कभी भी आयरनिंग टेबल पर न रखें, आयरन को खड़ी स्थिति में रखना चाहिए।

आपके कपड़े में कम ऊष्मा प्रतिरोधी फाइबर (Less heat resistant fibre) के लिए अपने आयरन पर रेग्युलेटर या कन्ट्रोल को सही सेट करें। आयरन पर तापमान सदैव साफ साफ अंकित नहीं होते है, लेकिन इन्हें गर्म से ठंडा इस क्रम में ग्रेड किया जाना चाहिए, लेनिन - काटन - रेयान - वूल - सिल्क - नॉयलान (तथा अन्य कृत्रिम/प्राकृतिक रेशे)।

वेट प्रेसिंग (Wet pressing) को स्टीम आयरन से सरलता से किया जा सकता है, नहीं तो कपड़े पर पानी सीधे छिड़क दें तथा आयरन करने के पूर्व एक मिनट के लिए छोड़ दें।

वेट प्रेसिंग की दूसरी विधि में डेम्प (नम) कपड़े की सहायता से की जा सकती है। यह लेनिन या वूल फेब्रिक के लिए उपयोग की जाती है। स्पंन रेयॉन, एम्बास्ड तथा ग्लेज्ड फेब्रिक जैसे कुछ फेब्रिक के लिए यह अच्छा होगा कि उसे सूखा प्रेस किया जाये। (Fig 7)

Fig 7

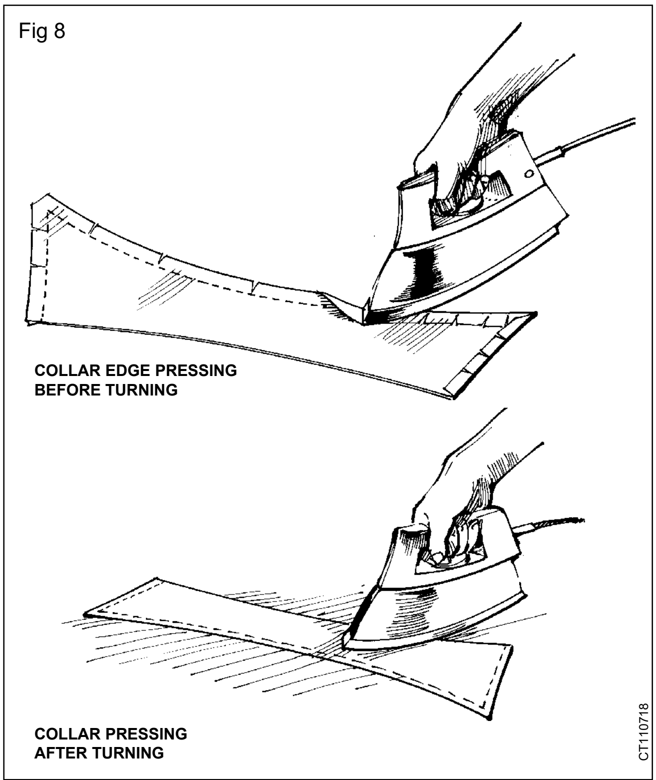


बनाते समय प्रेस करने की तकनीक (Techniques for pressing during construction)

- बंद सीम, चुन्नट या हेम वाले किनारों के साथ बास्टिंग पर बार-बार प्रेस करने की आवश्यकता होती है। प्रथम बार सूखा, हल्का प्रेस करने के बाद बास्टिंग को हटायें तथा फेब्रिक पर बनाये गये मार्क, सेट होने के पूर्व नमी से पुनः प्रेस करे। पिन्स पर कभी प्रेस न करें।
- ग्रेन से प्रेस करें, बायस कम्पोनेन्टस पर भी ग्रेन्स के साथ प्रेस करें।
- कैची को प्रेस बोर्ड पर हाथ के निकट रखे, जिससे कि किसी भी प्वांइट से खिंचाव को काटा जा सकें, जो पर्याप्त रूप से नहीं कटे हो। कोने या कर्व जिन्हे ट्रिम या काटना हो, यदि वे काटने के पूर्व, अच्छी तरह से नम हो तथा प्रेस हो तो उनकी (फ्रे) किनारे के रेशे होने की सम्भवना कम होती है।
- गारमेन्ट के पीस को प्रेस करने के बाद उसे कोट के हैंगर पर पिन करके रखे या सूखने के लिए सावधानी से रखे जिससे कि आपको उसे दुबारा प्रेस न करना हो।
- अपने बॉये हाथ में सिलाई के लाइन पर मजबूती से फोल्ड करते हुए गैदर को प्रेस करें। धीमे कार्य के लिए ऊष्मा को कम करें।
- जब पूरी सिकुड़न को हटाना हो तो, आयरन के साइड को सिलाई के लाइन के समान्तर निकट पकड़े।
- प्रेस बटन, एब्रांइडरी, लेस, बिडिंग, ब्रेडिंग को टर्किश टॉवेल की लेयर जैसे, पर सार्फ़्ट पैड को उल्टे साइड से लगाकर प्रेस किया जाता है।

Copyright @ NIMI Not to be Republished

Fig 8



- कॉलर, कफ, बेल्ट तथा पॉकेट को पहले उल्टे साइड से प्रेस करें, फिर उन्हें, प्रेस क्लाथ के ऊपर बहुत हल्के से फिनीश करे। पहले किनारों के साथ मजबूती से प्रेस करें, बास्टींग को हटाये, फिर से प्रेस करे। बाहरी किनारे से अंदर की तरफ कार्य करें। (Fig 8)
- यदि आप (प्रोफेशनल एपीयरेंस) व्यवसायिक रूप चाहते हो तो स्लीव में लम्बी क्रीस पर प्रेस न करे, इसके बदले स्लीव बोर्ड का उपयोग करें।

वर्क को प्रेस करने का क्रम (Order of pressing work)

- पहले पॉकेट, फेसिंग, सीम, लाइनिंग तथा शोल्डर पैड जैसे आंतरिक पार्टस को प्रेस करें।
- फिर आस्तीन को प्रेस करें।
- पार्टस जो उन्हे ट्रिम करते है के पूर्व, रफेल्स (चिन्ह) तथा गेदर को प्रेस करें।
- लोअर ब्लॉउज के पूर्व, योक तथा शोल्डर सीम को प्रेस करें।
- लम्बी पोशाक के निचले भाग के (स्कर्ट से पहले ब्लाउस) पूर्व, ऊपरी भाग को प्रेस करें।
- कॉलर को सामान्यतः अंत में प्रेस किया जाता है क्योंकि, चेहरे के बाद, इसकी स्थिति बहुत महत्वपूर्ण होती है।
- अंत में, कोई भी ऐसी क्रीस को हटाये जो आक्समात बन गई हो। स्लीव में या डार्ट के नीचे या बिना प्रेस किये प्लीटस में क्रीस न डाले।

सिकुड़ने की विधि (Method of Shrinking)

उद्देश्य- इस पाठ के अन्त मे आप निम्न के योग्य होगे

• सिकुड़ने की विधि तथा उसके उपयोगों का वर्णन करने में।

फेब्रिक को जब प्रथम बार पानी में डुबाया जाये तो उसमें सिकुड़ने की प्रवृत्ति रहती है। अतः कपड़े को सिलने के पूर्व श्रिंक कर लेना चाहिए। पहले से श्रिंक किये हुए मटेरियल में श्रिंक का उपचार करने की आवश्यकता नहीं होती है।

सनफोराइज्ड (Sanforized) कपड़े की स्थिति में श्रिंकेज की आवश्यकता नहीं होती है। सूती रेशम ऊन इत्यादि जैसे नॉन सनफोराइज्ड कपड़े को विभिन्न विधियों द्वारा श्रिंकिंग किया जाता है।

श्रिंकिंग के बाद रिकल्स (सिलवटे) को हटाने के लिए अच्छी तरह से प्रेस किया जाना चाहिए।

श्रिंकिंग की अनेक विधियां है। कपड़े को कुछ घण्टों के लिए पानी में डुबों कर रखे या फेब्रिक पर भाप दें।

विभिन्न कपड़ों के लिए सिकुड़ने का उपचार (Shrinking treatment for different fabrics): सफेद कपड़ो (काटन, लेनन) को कम से कम चार घण्टों के लिए गर्म पानी में डुबाकर रखना चाहिए। एक समान सिकुड़ने के लिए कपड़े की स्थिति को एक या दो बार बदलना चाहिए।

यही उपचार रंगीन कपड़ों के लिए भी है, सिवाय यह की इन्हे गुनगुने पानी में डुबोना चाहिए। ऊनी कपड़ों के लिए दोनों में से किसी एक विधि का पालन करते हुए भाप से श्रिंकेज ट्रीटमेंट दिया जाता है।

एक गीली टर्किश टॉवल को ऊनी कपड़ों की दो लेयर के बीच रखा जाता है, जिससे की सही साइड, गीली टॉबल को स्पर्श करें। प्रेस किये हुए कपड़े को ऊपरी परत पर फैलाये तथा उसे गर्म आयरन से प्रेस करें। गीली टॉवल से उत्पन्न भाप से श्रिंकेज सुनिश्चित होता है।

अन्य विधि में कपड़े पर गीला मलमल कपड़े को एक साथ लपेटें। फिर गीले मलमल को हटाये तथा कपड़े को गर्म आयरन से प्रेस करें।

पूर्वोपाय (Precautions)

- सोकिंग के लिए उपयोग किये गये बर्तन तथा सुखाने के लिए उपयोग किये गये तार को जंग तथा मिटटी से मुक्त होना चाहिए।
- दो विभिन्न रंगो के कपड़ों को एक साथ नहीं डुबाना चाहिए।
- सुखाने के कार्य को छाया में करना चाहिए।

Copyright @ NIMI Not to be Republished

साड़ी की फाल (Sari fall)

उद्देश्य- इस पाठ के अन्त मे आप निम्न के योग्य होगे

- **साड़ी की फाल के कपड़ों के प्रकार तथा उनके अनुप्रयोगो का वर्णन करने में।**

साड़ी की फाल, कम चौड़ाई वाला कपड़े का लम्बा टुकड़ा होता है, जो साड़ी की लगभग आधी लम्बाई तक फैला रहता है। यह साड़ी के निचले किनारे को प्रारम्भ में घिसने तथा फटने से रोकता है। यह साड़ी को अच्छी तरह से गिराता है तथा लटकाता है, विशेषतः पतली तथा हल्की बुनाई वाली साड़ी के कपड़े को।

यह साड़ी के गिरने वाले सिरे या निचले भाग से जुड़ी रहती है। उपयोग किया गया कपड़ा सामान्यतः तीन प्रकार का होता है। सूती, टेरकोसा, तथा पालिएस्टर। काटन .फॉल का उपयोग काटन साडी के लिए तथा टेरकोसा का उपयोग पालिएस्टर, सिल्क तथा सीफान साड़ी के लिए किया जाता है।

ऐसी साड़ी की फाल का चयन करे जो, साड़ी के रंग तथा कपड़े को मेच करे (अर्थात काटन से काटन तथा पालिएस्टर से सिंथेटिक)।

क्योकि साड़ियों को फाल लगाने के पूर्व श्रिकं नही किया जाता है, इसलिए पालिएस्टर फाल को सूती साड़ी पर नहीं सिलना चाहिए तथा काटन के फॉल को पालिएस्टर की साड़ी पर नहीं सिलना चाहिए। यह आसमान सिकुड़न के कारण साडी के रूप को सिकुड़ने से प्रभावित करती है। लगाने के लिए पूर्व में सिकुड़ी हुई साड़ी तथा साड़ी की फॉल का उपयोग करें, नहीं तो श्रिंकेज का उपचार तथा प्रेसिंग (दबाना) करना होगा।

यदि चयन की गई साड़ी की फाल, खराब क्वालिटी की हो तो यह साडी से पहले फट सकती है। फाल का रंग फीका हो सकता है, जिसके कारण साड़ी को क्षति पहुंच सकती है।

पूर्वोपाय (Precautions)

- अच्छी गुणवत्ता की फाल लगाये।
- सूती फाल को सिलने के पूर्व सदैव सिकुड़ने दे तथा प्रेस करे।
- जहां तक संभव हो, फाल को साड़ी के रंग तथा कपड़े में मेच करना चाहिए ।
- साड़ी के फाल को सिलते समय साड़ी या फाल को न खींचें ।

Copyright @ NIMI Not to be Republished