

सत्र 2018
DRAFTING & GARMENTS CONS. III
CD-308

समय - 1 घंटा

अंक 15

संक्षेप में उत्तर दीजिये -

1. प्रेसिंग व आयरनिंग में अन्तर व परिधान निर्माण में प्रेसिंग की कार्यविधि को समझाइये।
Explain the working method of Pressing and Difference between Pressing and Ironing. (3)
2. पैकिंग व फोल्डिंग का महत्व तथा पैकिंग के किन्ही दो प्रकारों को समझाइये।
Explain the importance of folding and Packing and any two Types of Packing. (3)
3. ड्यूप्लेक्स बोर्ड व स्लीव बोर्ड की उपयोगिता सचित्र समझाइये।
Explain the utility of Duplex and Sleeve board. (3)
4. मध्यम साइज में जेन्ट्स कलदार कुरते की ड्राफ्टिंग $\frac{1}{6}$ or $\frac{1}{8}$ cm स्केल में अनुरोध सहित कीजिये।
Make a drafting of Gent's Kalidar Kurta in medium size with $\frac{1}{6}$ or $\frac{1}{8}$ cm scale and instruction. (6)

Q. 1 - प्रेसिंग व आयरनिंग में अन्तर व परिधान निर्माण में प्रेसिंग कार्यविधि को समझाइये।

PRESSING का शाब्दिक अर्थ 'दबाव डालना' (To Press)

परिधान निर्माण करते समय Seams, Darts, Pleats, Collar, Cuff, Yokes, Neck, Folding / Turning तथा अन्य कटिंग डिजाइनों आदि में फिनिशिंग देने के लिए ताप-दाब-नमी द्वारा दिया गया परिवर्तन (दबाव) प्रेसिंग कहा जाता है।

अन्तर :-

- प्रेसिंग परिधान को शांत करते समय उसके सभी भागों पर पेशीवर कुशल प्रभाव दर्शाने में सहायक है जो कि सिलवारी को सुविधाजनक व फिनिशिंग देती है।
आयरनिंग करने पर परिधान में सबसे दूर क्रीज लाइने सेट व ताजगी, आकर्षण व पुनः नवीन प्रभाव उत्पन्न हो जाता है।

- प्रेसिंग कार्य में इस्तरी उपकरण को परिधान के निश्चित भागों जैसे-सम, कफ, कालर, स्लीव आदि पर उठाकर दबाव डाला जाता है।
 आयरनिंग कार्य में इस्तरी उपकरण को पूरे वस्त्र पर सबसे हटाने के लिए रगड़ते हुए घुमाया जाता है।

परिधान पर प्रेसिंग कार्यविधि

वस्त्र पर लगी प्रत्येक सीम को Flatt व समतल किया जाता है इसके लिए कुछ नियम व तकनीक होती है जिसकी जानकारी इस मेकर के लिए आवश्यक है:-

1. हेमिंग करने वाले भाग को प्रेस करने के लिए Turning को मोड़कर प्रेसिंग बोर्ड पर बिछाकर प्रेस की एक ही दिशा रखते हुए प्रेसिंग करें।
2. फेसिंग (Facing) की प्रेसिंग हल्के दबाव में आकृति के किनारों पर करें।
3. प्लोव्स की प्रेसिंग में वस्त्र को प्रेसिंग बोर्ड पर बिछाकर Steam देकर प्रेस करने पर प्लोव्स की Cheese अच्छी तरह बैठ जाती है।
4. डार्ट की प्रेसिंग में डार्ट को नोक की तरफ, प्रेस की नोक रखते हुए प्रेसिंग करना चाहिए। मोटे कपड़े पर डार्ट को Press open कर देना चाहिए।
5. कॉलर को एक ही दिशा में प्रेस व प्रेस की नोक को गले की तरफ रखते हुए प्रेसिंग करना चाहिए।
6. गैदर्स को हमेशा वस्त्र की उल्टी side से ही प्रेस करना चाहिए तथा प्रेस की नोक की Graber के बीच में जाकर प्रेस करना चाहिए।
7. Shoulder Seam को Back side पर करके व सिलवारी हटाने हुए प्रेस करना चाहिए।

Q. 2 Folding व Packing का महत्व तथा पैकिंग के दो प्रकारों को समझाइये।

वस्त्रों की फिनिशिंग, प्रेसिंग करने के बाद उचित विधिवत फोल्ड करके सुन्दर आवश्यकता अनुसार पैकिंग करना भी आवश्यकता है।

लक्ष्य: • वस्त्रों/परिधानों की सजावट व फिनिशिंग खराब नहीं होती है।

- वस्त्रों की धूल मिट्टी, सलवरी, दाग-धब्बों से सुरक्षा।
- वस्त्र उत्पाद को विक्रय हेतु बाजारों एवं ग्राहकों तक पहुँचाने में सुविधा।
- आकर्षक पैकिंग, फोल्डिंग ग्राहक/उपभोक्ता को क्रय हेतु आकर्षित करती है।
- घरेलू क्षेत्र में भी उचित फोल्डिंग व पैकिंग द्वारा वस्त्रों हेतु जगह, मौसम सम्बन्धी समस्याओं जैसे धूल, मिट्टी, दाग-धब्बों, गन्धना, फटना आदि से बचाव होता है।

उत्तर: यह क्रिया निर्माता, विक्रयक, उपभोक्ता सभी के लिए लाभप्रद है।

पैकिंग के प्रकार :-

1. पॉलिथीन पैकिंग
2. डिब्बा पैकिंग
3. हेंगर पैकिंग
4. बैग पैकिंग

1. पॉलिथीन पैकिंग

यह पैकिंग Casual wear जैसे शर्ट, टी शर्ट, कुर्ता पायजामा व बच्चों के परिधानों में अधिक प्रयोग किया जाता है। पैकिंग हेतु परदर्शी पॉलिथीन में परिधान को फोल्ड या लट कर Top Part को (NECK या COLLAR) पॉलिथीन के बंद भाग की तरफ रखकर डाल सीलपक किया जाता है। पैकिंग में कार्डशीट परिधान को स्थिर रखने के लिए व आलपिन सभी सामग्री को पिनअप या सैट करने में काम ली जाती है।

2. बैग पैकिंग

Ready to wear, औपचारिक परिधानों (साड़ी, लहंगासूट, कोट, जैकेट, शेरवानी, गाउन) व संरक्षण की दृष्टि से यह पैकिंग सर्वोत्तम है। इसमें परिधान को कीज खराब होने, धूल मिट्टी, सलवरी, दाग-धब्बों से बचाव होता है। डिजाइन चयन सुविधा होती है।

बैग कपड़े व आर्थो प्लास्टिक शीट दोनों को मिलाकर गारमेंट की शैप व साइज के अनुसार बने होते हैं। गारमेंट लटकाने हेतु हेंगर के लिए Model व निकालने रखने हेतु Zip लगी होती है तथा कोट पिन व बटन या अन्य आवश्यक सामग्री के लिए छोटे पॉकेट भी बने होते हैं। यह पैकिंग वर्तमान में अधिक प्रचलन में है।

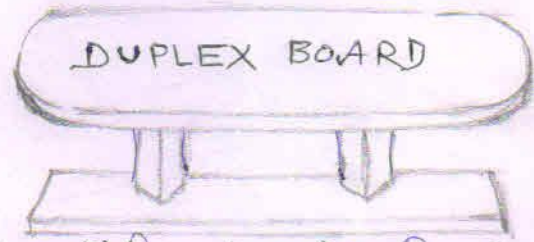
Q. 3 DUPLEX बोर्ड व SLEEVE बोर्ड की उपयोगिता सचित्र समझाइये।

Ans - ड्यूप्लेक्स बोर्ड व स्लीव बोर्ड प्रेसिंग उपकरण की उपयोगिता।

ड्यूप्लेक्स बोर्ड की लं० 24" x चौ० 12" x ऊंचाई 36" होती है।

इसके ऊपर padding लगी होती है।

इस बोर्ड पर ब्लाउज के कंधे, डर्टिस, निकर तथा पैट की वैकसीम आदि पर प्रेस की जाती है, इन भागों पर समतल रखकर प्रेस करना संभव नहीं होता है। पैट अथवा जीन्स को प्रेस करने के बाद जब इसके किनारे पर sleeve भाग को रखकर प्रेस करते हैं तो अन्य भागों की प्रेस बराब नहीं होती है।

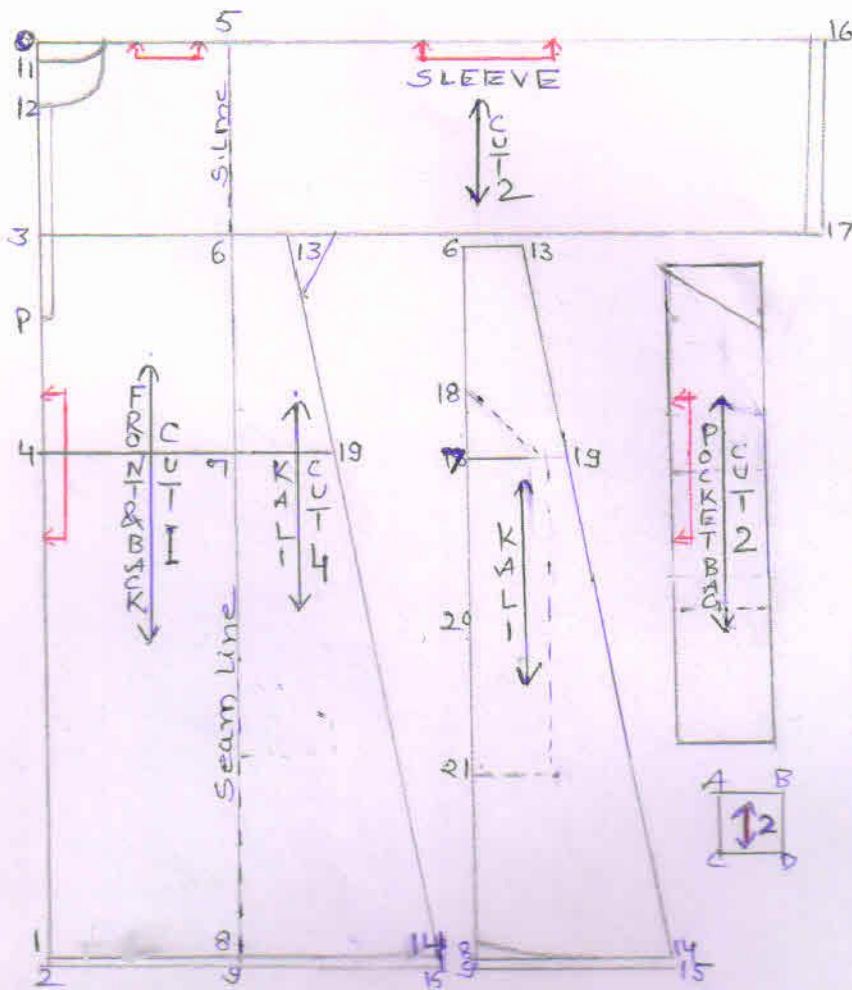


स्लीव बोर्ड की लं० 24"-30", ऊंचाई 36" व मोटाई 3/4"-1" तक होती है। लम्बाई में दोनों तरफ हल्का झलान व एकसिरा 6" व दूसरा सिरा 9" साइज में बना होता है। इसे Fold कर रखा जा सकता है।

स्लीव बोर्ड का उपयोग कोट, गाउन और शर्ट की sleeve प्रेस करने के लिए किया जाता है।



Q.4.



KALIDAR KURTA

- Full Length = 97 cm
- Chest = 92 cm
- N.W.L = 44 cm
- Shoulder = 41 cm
- Neck = 38 cm
- Sleeve Length = 62 cm
- Scale = $\frac{1}{8}$ cm

INSTRUCTION :-

- 0-1 = Full Length = 97 cm
- 1-2 = 1 cm Bottom Folding
- 0-3 = $\frac{1}{4}$ Ch - 2.5 cm (20.5 cm)
- 0-4 = N.W.L. = 44 cm
- 0-5 = $\frac{1}{2}$ Shoulder
square down to 6, 7, 8, 9
- 0-10 = $\frac{1}{6}$ Neck or $\frac{1}{12}$ Ch - 1 cm
- 0-11 = 2.5 or 1.5 cm Collar
- 0-12 = $\frac{1}{6}$ Neck + 1 cm or $\frac{1}{12}$ Ch + 1 cm

- KALI
- 6-13 = $\frac{1}{2}$ Ch - 2 (5.7 cm)
 - 8-14 = $\frac{1}{4}$ Ch - 2.5 cm (20.5 cm)

SLEEVE = Sleeve Length = 62 cm

POCKET POSITION = 18-7 = 4 cm
 7-20 = $\frac{1}{6}$ Ch = 16 cm (P. Mouth)
 8-21 = $\frac{1}{4}$ Ch = 2.5 cm (20.5 Slet)

POCKET BAG = Length = 50 cm
 width = 20 cm

UNDER ARM PATCH = 7 cm square or $\frac{1}{12}$ Ch - 1 cm
PLACKET OPENING = 12-P = $\frac{1}{4}$ Ch = (23 cm)