

Machine Information

مشین معلومات



1- سلائی مشین کی اہم معلومات

مشین کی اقسام:

فارورڈ سپورٹس میں مندرجہ ذیل مشینیں استعمال ہو رہی ہیں۔

مینول مشین (KM-250, KM-340)

جوڑائی سمیت تمام اقسام کی سلائی کے لئے اس مشین کو استعمال کیا جاسکتا ہے۔ لیکن اس کے پاؤں کے نیچے جوڑائی کی دشواری کی وجہ سے اس کو جوڑائی والی سلائی میں استعمال نہیں کرتے۔ یہی وجہ ہے کہ جوڑائی کیلئے علیحدہ مشین استعمال کی جاتی ہے۔ اس مشین کو دو طرح سے تیل دیتے ہیں۔

(1) ہاتھ سے

(2) پمپ کے ذریعے



جوڑائی والی مشین CS 8242, CS 8243

دو طرح کی مشین استعمال کی جاتی ہیں۔

CS 8242 (1)

CS 8243 (2)



CS 8242

خصوصیات:

مشین کے بیضوی ڈھانچہ کی وجہ سے یہ مشین بال کی ہائیڈنگ کے لئے بہت مفید ہے۔

بڑے ہک کی وجہ سے یہ مشین اچھی جوڑائی والی سلائی کرتی ہے۔

اس میں ہائیڈنگ کرتے وقت دباؤ ایک حسیار کھنکے کے لیے گچ کا استعمال کیا جاتا ہے۔

مشین کے اہم حصے (اجزاء)

مشینوں کے اہم اجزاء درج ذیل ہیں:



(1) آرم

(2) بیڈ

(3) آئل فین

(4) فیس پلیٹ (متھا)

(5) سب سے اوپری کور

(6) تیل والی کھڑکی

(7) پریشر فٹ

(8) گھٹنے سے اٹھنے والا پیڈ (گوڈا)

(9) پاؤر سوئچ

(10) ریورس ٹانکہ

(11) ٹانکہ والا ڈائل

(12) پٹی (چکر)

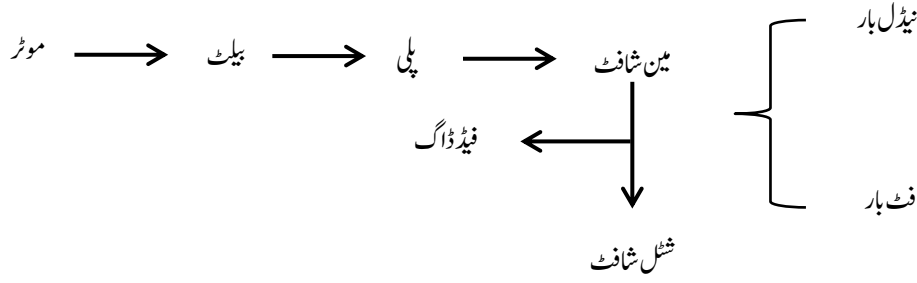
(13) دھاگہ لٹکانے والا سٹینڈ

(14) نتھنے والا کور

(15) بیلٹ

سلائی مشین کس طرح کام کرتی ہے؟

سب سے پہلے موٹر کا بٹن دبایا جاتا ہے جس سے موٹر چلتی ہے جو مشین کی پلی کو گھماتی ہے۔ پلی مزید مین شافٹ سے جڑی ہوتی ہے مین شافٹ پھر آگے شٹل شافٹ سے منسلک ہوتی ہے جو فٹ بار اور نیڈل بار کو آگے حرکت دیتی ہے۔



مشین کے منسلک حصے

1- فولڈر

2- بو بن

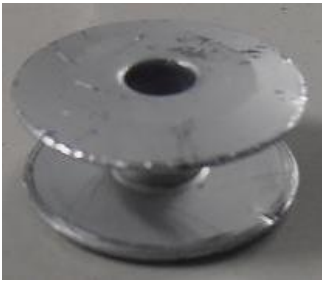
3- سوئی

4- فٹ

5- شٹل

6- گیج

پھر کی:



یہ دھاگے سے لپٹی ہوتی ہے جس کو ڈبی کے اندر ڈال کر شٹل کے اندر لگاتے ہیں۔ اس کا کام سلائی کے دوران نیچے والا دھاگہ مہیا کرنا ہے۔

پھر کی میں دھاگہ بھرنا:

پھر کی میں پہلے دھاگہ ہاتھ سے بھرا جاتا ہے پھر اس کو ناب کے اندر ڈالا جاتا ہے (پھر کی واٹر)۔ اس کے لیور کو دبایا جاتا ہے جو کہ آگے مزید پٹے (بیلٹ) ساتھ لگ جاتا ہے جیسے ہی پٹہ چلتا ہے یہ پھر کی گھومنا شروع کر دیتی ہے اور ساتھ ہی پھر کی میں دھاگہ بھرنا بھی شروع ہو جاتا ہے۔ جیسے ہی یہ بھر جاتا ہے پھر کی واٹر کا لاک خود بخود پیچھے ہٹ جاتا ہے پھر اس پھر کی کو بو بن کیس (پھر کی کی ڈبی) میں ڈاک کے شٹل میں لگا دیا جاتا ہے۔

سوئی سلائی کا ایک اہم حصہ ہے جس کے بغیر سلائی نا ممکن ہے۔ عام طور پر مندرجہ ذیل سوئیاں استعمال کی جاتی ہیں۔

| سوئی کی اقسام | سلائی کی اقسام | میٹرل کی اقسام | استعمال ہونے والی مشین |
|---------------|--------------------|----------------|---------------------------|
| 19 نمبر | پینلز جوڑنے کے لیے | PU 357 | فلیٹ بیڈ (واکنک فٹ) مشین |
| 21 نمبر | ہائینڈنگ کے لیے | PU 357 | ہائینڈنگ (سلنڈر بیڈ) مشین |

سوئی کے حصے:

1- شینک (پنڈلی)

2- شافٹ

3- سکارف

4- فرنٹ نالی

5- آنکھ / سوراخ

6- ٹپ



شینک (پنڈلی)

سوئی کا اوپری حصہ جس کو نیڈل بار کے اندر ڈالا جاتا ہے شینک کہلاتا ہے۔ عام طور پر اس کی شکل گول ہوتی ہے اور بعض دفعہ ایک حصہ گول اور دوسرا چپٹا ہوتا ہے۔ سوئی کی پوزیشن شینک سے ہی سیٹ کی جاتی ہے۔

شافٹ:

شینک کے نیچے والا حصہ شافٹ کہلاتا ہے۔ شافٹ کی موٹائی سوئی کے سائز کا تعین کرتی ہے۔

سکارف:

شینک کے نیچے والا حصہ سکارف کہلاتا ہے۔ یہ سوئی کا وہ حصہ ہے جہاں سے شٹل کا پک دھاگے کو پکڑتا ہے۔ اگر سکارف لمبا ہو تو سلائی میں ٹاپ کرنے کے امکام زیادہ ہوتے ہیں اسی لئے درمیانے سائز کے سکارف والی سوئی استعمال کرنی چاہیے۔

فرنٹ نالی:

سوئی کے (سورخ) آنکھ کے اوپر ایک تنگ نالی جہاں سے دھاگے کو ہموار سلائی کیلئے حرکت کیلئے جگہ ملتی ہے۔

آنکھ (سورخ):

سوئی کے آخر میں وہ سورخ جہاں سے دھاگہ گزرتا ہے۔ یہ سورخ سوئی کی شکل اور جسامت یا سائز کو ظاہر کرتا ہے۔

ٹپ (نکتہ):

سورخ کے نیچے والا وہ تیز حصہ جو سوئی کو کپڑے اندر گھسنے میں مدد دیتا ہے ٹپ کہلاتا ہے۔ مختلف سوئیوں میں ٹپ کی شکل مختلف ہوتی ہے۔

سوئی کو کیسے استعمال کیا جاتا ہے؟

- ✓ منتخب کپڑے اور دھاگے کے لئے مناسب سائز کی سوئی استعمال کریں۔
- ✓ اس بات کا یقین کریں کہ سوئی مضبوطی سے (fastened) کسی گئی ہے
- ✓ اس بات کو یقینی بنائیں کہ فنٹ (پاؤں) مکمل کسا گیا ہے تاکہ وہ سوئی کو چھو کر سوئی کو نقصان نہ پہنچائے۔
- ✓ سلائی کے دوران کپڑے کو کھینچنے سے اجتناب کریں۔

پریشر فنٹ:

پریشر فنٹ کپڑے پر ڈباؤ ڈالنے اور اسکو مخصوص سمت میں رکھنے کے لئے استعمال کیا جاتا ہے۔

فنٹ کی اقسام:

پریشر فنٹ (پاؤں) کی چار اقسام ہیں

1- سادہ فنٹ

2- 2mm والا فنٹ

3- جوڑائی والا فنٹ



مشین کی (دیکھ بھال) بحالی

مشین کو تیل دینا:

تیل مشین کے حصوں کو برقرار رکھنے کے لیے انتہائی اہمیت کا حامل ہے۔ تیل سے مشین کے پرزوں کے درمیان فرکشن کم ہوتی ہے جس سے کام کے دوران مشین کی موٹر پر لوڈ کم ہو جائے گا۔

مشین کو تیل کس طرح دینا ہے؟

مشین کو دو طریقوں سے تیل دیا جاتا ہے۔

(1) ہاتھ سے

(2) پمپ سے

ہاتھ سے تیل دینا:

جہاں پمپ سے تیل نہیں پہنچ پاتا وہاں ہاتھ سے تیل دیا جاتا ہے۔

مشین کے بیرونی طرف سرخ نشان لگے ہوتے ہیں جہاں تیل باہر سے ہاتھوں کے ذریعے دیا جاتا ہے۔

پمپ کے ذریعے تیل دینا:

مشین کے ہیڈ کے نیچے آئل ٹینک ہوتا ہے جس کو مکمل طور پر بھر لیا جاتا ہے اوپر ایک پمپ لگا ہوتا ہے جو تیل کو اوپر کھینچتا ہے۔

آگے مزید والو لگے ہوتے ہیں جو مزید تیل کو آگے مختلف اسمبلیوں کو بھیجتے ہیں۔

مشین کی صفائی:

مشین کی بحالی کے لیے تیل کے ساتھ ساتھ مشین کی صفائی بھی بہت ضروری ہے۔

مشین کے درج ذیل حصوں کو صاف کرنا بہت ضروری ہے۔

✓ شٹل کی صفائی

✓ پمپ کی صفائی

✓ فیڈ ڈاگ کی صفائی

نوٹ: بعض دفعہ مشین کے اندر زنگ لگنا شروع ہو جاتا ہے کیونکہ باہر کی طرف مشین میں سوراخ ہوتے ہیں جس سے دھول، مٹی اور نمی اندر آ جاتی ہے جس کے لیے صفائی اور

مشین کو ڈھانپنا بہت ضروری ہے۔

بحالی کے لیے احتیاطی تدابیر:

سونیاں:

- ✓ سلائی کے ساتھ ساتھ سوئی کی ٹپ کو چیک کرنا چاہیے کہ سوئی کی ٹپ کہیں گھس تو نہیں گئی۔
- ✓ سلائی کے دوران سوئی کو چیک کرتے رہنا چاہیے کہ سوئی ڈھیلی ہو کر ٹیڑھی تو نہیں ہو گئی۔
- ✓ سوئی کو دوپٹے بعد لازمی تبدیل کرنا چاہیے۔

بیچ:

موٹر کی وجہ سے سلائی کے دوران مشین تھر تھراتی ہے جس سے مشین کے بیچ ڈھیلے ہو جاتے ہیں۔ اس کے لئے ہر ورکر کو سلائی کے ساتھ اس پر دھیان دینا چاہیے۔

دھاگے کے ریشوں کی صفائی:

مشین کی باڈی اور بیڈ کے درمیان تھوڑا گپ ہوتا ہے جہاں سے دھاگے اور کپڑے کے چھوٹے ٹکڑے آئل ٹینک میں چلے جاتے ہیں۔ جب تیل پمپ کی وجہ سے اوپر حرکت کرتا ہے تو یہ چھوٹے ٹکڑے پمپ کی جالی میں پھنس جاتے ہیں اور تیل کی حرکت میں رکاوٹ بنتے ہیں۔ اس کے لئے درج ذیل چیزوں کو صاف کرنا ضروری ہے۔

✓ شٹل کی صفائی

✓ ٹاپے کی صفائی

✓ فیڈ ڈاگ کی صفائی



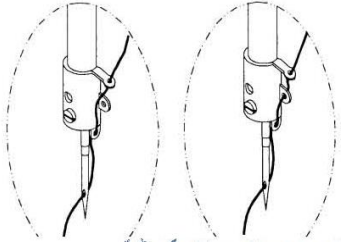
مجموعی طور پر صفائی:

نرم کپڑے سے روزانہ باہر اور اندر سے مکمل صفائی کرنا مشین کی بحالی کے لیے بہت ضروری ہے۔

مشین کی ایڈجسٹمنٹ:

سونیاں لگانا:

سوئی لگانے کے لیے پلی کی مدد سے نیڈل بار کو سب سے اوپر لے جائیں نیڈل بار والے بیچ کو کھولیں پھر سوئی کو اندر ڈالیں یہاں تک کہ سوئی کے اوپر والا حصہ جس کو شینک کہتے ہیں نیڈل بار سے جاکے ٹکرائے۔ پھر بیچ کو پچکس کی مدد سے کس دیں۔ سوئی لگانے سے پہلے دو باتوں کا خیال رکھنا بہت ضروری ہے۔



- ✓ سوئی کا (Groove) نالی والا حصہ اندر کی طرف ہونا چاہیے۔
- ✓ سوئی کو اس طرح لگانا چاہیے کہ وہ شٹل کے اندر 80 فیصد جا سکے تاکہ آسانی سے شٹل کا ہک سوئی سے دھاگے کو پکڑ سکے۔

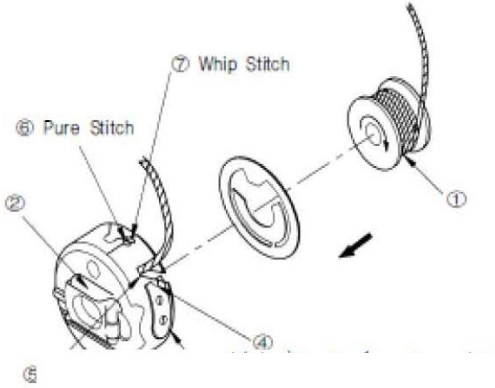
اوپر والا دھاگہ ڈالنا:

سب سے پہلے دھاگے کی کونوں کو تھریڈ سٹینڈر پر لٹکاتے ہیں پھر دھاگے کو تھریڈ گائیڈ سے گزارتے ہیں اور آخر میں دھاگے کو سوئی کے سوراخ میں سے گزارا جاتا ہے۔
نوٹ: دھاگے کو سوئی سے 40 ملی میٹر نکالا ہونا چاہیے۔

نیچے والا دھاگہ ڈالنا:

دھاگے سے بھرے ہوئے بوین کو بوین کیس میں ڈالیں۔ پھر بوین کیس کو شٹل کے اندر فٹ اس طرح کر دیں کہ ٹک کی آواز آجائے۔ نیچے والا دھاگہ ڈالنے کے لئے دو باتیں یاد رکھیں۔

- ✓ جب بوین کو بوین کیس میں ڈالیں تو بوین کو دائیں طرف گھومنا چاہیے (جب بوین کیس کی پچھلی طرف سے دیکھیں)۔
- ✓ بوین کیس کے سوراخ سے 40 ملی میٹر دھاگے کو نکالا ہونا چاہیے۔

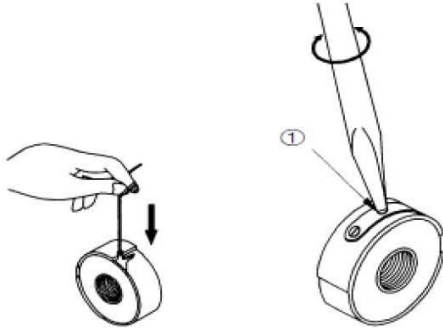


اوپر والے دھاگے کی ٹینشن کی ایڈجسٹمنٹ:

اوپر والے دھاگے کی ٹینشن کی ایڈجسٹمنٹ کے لئے سب سے پہلے سینر پلیٹ سے دھاگے کو گزاریں سلائی لگا کر چیک کر لیں نیچے والے پوائنٹ کی مدد سے سیٹنگ کر لیں۔

- ✓ ٹینشن کم کرنے کے لئے ٹینشن پوسٹ کو بائیں طرف گھمائیں۔
- ✓ ٹینشن بڑھانے کے لئے ٹینشن پوسٹ کو دائیں طرف گھمائیں۔





نیچے والے دھاگے کی ٹینشن کی ایڈجسٹمنٹ

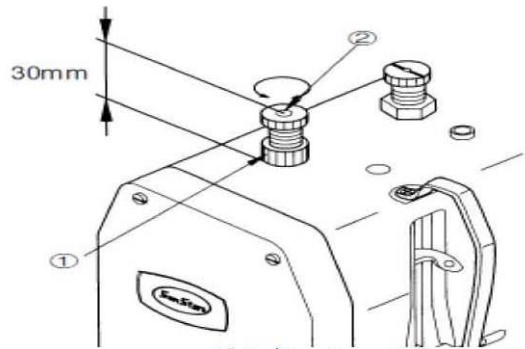
سب سے پہلے سلائی لگا کر ٹینشن چیک کر لیں پھر اگر ٹینشن کم یا زیادہ کرنی ہو تو بوبن کیس کے اوپر موجود پیچ کو کھولیں یا ٹائٹ کر دیں۔ جیسا کہ اوپر شکل میں دیا گیا ہے۔

بوبن میں دھاگہ بھرنا:

سب سے پہلے بوبن کو تھریڈ ریو اینڈر شافٹ (پھر کی واٹر) میں ڈالیں پھر لاک کا بٹن آگے کر دیں جیسے ہی لاک کو آگے کریں گے تو اندر کی طرف شافٹ پلی بیٹ کے ساتھ مل جائے گی پھر جیسے ہی مشین چلے گی شافٹ بھی ساتھ ساتھ حرکت کرے گی اور جب بوبن (پھر کی) بھر جائے گی تو لاک خود بخود پیچھے کی طرف ہو جائے گا۔

پریشر فٹ کے دباؤ کی ایڈجسٹمنٹ:

سب سے پہلے مشین کے اوپر نیڈل بار والے پریشر سکریو کے نیچے والے پیچ کو کھولیں پھر ضرورت کے مطابق اوپر والے پیچ کو اوپر نیچے کر کے دباؤ سیٹ کر کے کس دیں۔ عام طور پر اوپر اور نیچے والے پیچ کے درمیان 30 ملی میٹر کا فاصلہ ہونا چاہئے۔ جیسا کہ نیچے شکل میں دکھایا گیا ہے۔



فٹ کی اونچائی اور حرکت کی ایڈجسٹمنٹ:

پینل کی موٹائی کے مطابق فٹ کی اونچائی (ہائیٹ) کو اپر فیڈ میکازم سے ایڈجسٹ کیا جاتا ہے۔ پینل کے مطابق اونچائی (ہائیٹ) مختلف رکھی جاتی ہے۔

✓ میٹرل کے مطابق

✓ دھاگے کے مطابق

✓ جوڑائی کے مطابق

لائینوں میں روزانہ ہونے والے مسائل اور ان کے حل:

عام طور پر لائنوں میں درج ذیل مسئلے پیدا ہوتے ہیں۔

✓ سوئی کا ٹوٹنا

✓ پینل پر نم آنا

✓ ٹانگے چھوڑنا

✓ نیچے والے دھاگے کا ٹوٹنا

✓ اوپر والے دھاگے کا ٹوٹنا

✓ بیلٹ کا مسئلہ

✓ چلتے وقت مشین کا شور کرنا

✓ دباؤ کا مسئلہ

✓ ارگانونمکس (Ergonomics)

سوئی کا ٹوٹنا:

1- جب میٹرل کی مناسبت سے سوئی کو استعمال نہ کیا جا رہا ہو تب سوئی ٹوٹ سکتی ہے۔ مثال کے طور پر 16 نمبر سوئی کو موٹے میٹرل یا جوڑائی کیلئے

استعمال کریں تو سوئی ٹوٹنے کا خدشہ ہو سکتا ہے۔

2- بعض اوقات سلائی کے دوران ورکر بال پینلز کو آگے کھینچنے کی کوشش کرتا ہے جس سے سوئی سے یہ اثر ہوتا ہے کہ سوئی ٹیڑھی ہو جاتی ہے اور آخر کار

نیڈل پلیٹ کے ساتھ لگ کر یا ٹیڑھی ہو کر ٹوٹ جاتی ہے۔

3- سوئی اور شٹل ٹائمنگ کے صحیح ایڈجسٹمنٹ نہ ہونے کی وجہ سے اور جوڑ والی جگہ پر بے احتیاطی کی وجہ سے بھی سوئی ٹوٹ سکتی ہے۔

بال پینلز پر نم آنا:

1- پینلز پر نم تب آتا ہے جب باہر والا اور اندر والا پاؤں آپس میں ہم آہنگ نہ ہوں۔

2- نیڈل پلیٹ کا سوراخ چوڑا ہو تب بھی پینل پہ نم آ سکتا ہے۔

3- اوپر والا دھاگہ اور نیچے والا دھاگہ اگر ایک سائز کا نہ ہو یا ٹانگے کی ایڈجسٹمنٹ ٹھیک نہ ہو تب بھی نم آ سکتا ہے۔

4- پریشر فٹ کے زیادہ دباؤ کی وجہ سے بھی نم آ سکتا ہے۔

مشین کاٹانے کے چھوڑنا:

- ✓ یہ سوئی کے سکارف کے سائز اور شٹل کے ہک پر منحصر ہوتا ہے بعض دفعہ شٹل کا ہک دھاگے کو سوئی کے سکارف سے نہیں پکڑ پاتا جس سے ٹانگہ چھوٹ جاتا ہے یہ شٹل کے ہک کے چھوٹا ہونے یا شٹل کی صحیح ایڈجسٹمنٹ نہ ہونے کی وجہ سے ہوتا ہے۔
- ✓ سوئی کی صحیح ایڈجسٹمنٹ نہ ہونے اور ٹیڑھا ہوجانے سے بھی یہ ہو سکتا ہے۔
- ✓ سوئی نیڈل بار میں صحیح نہ لگنے کی وجہ سے بھی ہو سکتا ہے۔
- ✓ کپڑے / دھاگے کے مطابق سوئی کا غیر استعمال بھی سوئی کے ٹوٹنے کی وجہ بن سکتا ہے۔

نیچے والے دھاگے کا ٹوٹنا:

- ✓ بو بن کیس کا صحیح طریقے سے دھاگہ نہ دینا۔
- ✓ نیچے والے دھاگے کی ٹینشن کا زیادہ ہونا۔
- ✓ پھر کی کے اندر ضرورت سے زیادہ دھاگے کا بھرنا ہونا۔
- ✓ پھر کی واٹر میں دھاگہ بھرتے وقت ٹینشن کا زیادہ ہونا۔
- ✓ بو بن میں گرہ لگے دھاگے کا ہونا۔
- ✓ نیڈل پلیٹ کے سوراخ میں تیز کناروں کا ہونا۔
- ✓ دھاگہ کی صحیح کوالٹی نہ ہونا۔

اوپر والے دھاگے کا ٹوٹنا:

- ✓ سوئی تھوڑی پیچھے ہو یا مکمل سیٹ نہ کی گئی ہو۔
- ✓ سوئی کی فلیٹ سائیز عام طور پر سوئی کے اوپر تھریڈ گائیڈ کے مخالف سمت میں ہو۔
- ✓ دھاگے میں ٹینشن کا زیادہ ہو۔
- ✓ سوئی کی نوک گھس گئی ہو یا ٹیڑھی ہو گئی ہو۔
- ✓ زیادہ ریشوں والا دھاگہ استعمال کیا گیا ہو۔
- ✓ کافی پرانا دھاگہ استعمال کیا گیا ہو۔
- ✓ دھاگے میں گرہ لگی ہو جو سوئی کے سوراخ میں سے نہ گزر سکے۔
- ✓ تھریڈ گائیڈ میں دھاگہ ٹھیک نہ ڈالا ہو یا تھریڈ گائیڈ کے سوراخ میں تیز کنارے ہوں۔

بیلٹ (Belt) کا مسئلہ:

- ✓ بیلٹ اگر بہت زیادہ ٹائٹ کیا گیا ہو۔
- ✓ پھر کی واٹر سے دھاگہ ڈھیلا ہو کہ بیلٹ کے اندر جا سکتا ہے جس کی وجہ سے بیلٹ ٹوٹ یا پللی سے اتر بھی سکتا ہے۔ بیلٹ کے کور کا نہ ہونا اس کا سبب بنتا ہے۔
- ✓ بعض دفعہ بیلٹ کور کے بیلٹ کے ساتھ لگنے سے بھی بیلٹ ٹوٹ سکتا ہے۔

بنیادِ ارگانونمکس (Ergonomics):

ارگانونمکس (Ergonomics) کی اہمیت:

مینوفیکچرنگ کی صنعت کو جب دوسری صنعت کے ساتھ موازنہ کیا جائے تو یہ کام کے لیے کافی محفوظ ہے، کپڑے کی صنعت میں نسبتاً چند مختلف سنگین حادثات ہوتے ہیں۔ حادثات جس سے ہم دوچار ہوتے ہیں وہ درج ذیل ہیں۔

کام کے دوران اچانک اٹھنا، مہلک حادثات، پٹھوں کا درد ہونا، گردن اور کندھے کے درد کا ہونا، بہت سے واقعات میں پٹھوں کا کچھاؤ اور کچھ کے اثرات کا وقت کے ساتھ ظاہر ہونا کچھ کا بعد میں شامل ہے۔

سلائی نہ کرنے والوں کی نسبت سلائی مشین پر کام کرنے والے ورکرز میں اعصابی، گردن، کہنی اور گھٹنوں میں درد زیادہ ہوتا ہے یہ بیماریاں (Injuries) لمبے عرصے تک رہتی ہیں اگر ان کا بروقت علاج نہ کیا جائے تو یہ جان لیوا بھی ہو سکتی ہے عام طور پر سلائی مشین پر کام کرنے والے ورکر کو اس وقت خطرات درپیش ہوتے ہیں جب کام کرنے والی جگہ کا ڈیزائن اور کرسیاں صحیح نہ ہوں بہت سے لوگ ان چیزوں کو نظر انداز کر دیتے ہیں لیکن اگر آپ اس کو نظر انداز کر دیں گے تو اس کے برے اثرات مرتب ہوں گے اور اس کا علاج کرنے میں مشکل ہو سکتی ہے۔

ٹیکسٹائل اور ملبوسات کے کارکنوں کے درمیان حادثات اور بیماریاں

سلائی مشین کو پاؤں سے کنٹرول کرنے والے ورکرز میں کم از کم 7 فیصد لوگ کمر درد کا شکار ہوتے ہیں۔

رپورٹ کے مطابق پیٹھ کے درد میں مبتلا ہونے والے ورکرز کی تعداد 35 فیصد ہے۔

CTDs (Connective Tissues Disease) کی رپورٹ کے مطابق کلائی کے درد میں مبتلا ہونے والے ورکرز کی تعداد 8 فیصد ہے۔

14 فیصد کہنی کی درد کے کیس سامنے آئے

5 فیصد کندھے کی درد کے کیس سامنے آئے

49 فیصد گردن کی درد کے کیس سامنے آئے

اپنے آپ کو سیٹ کرنے کے لیے سامان کو کس طرح ایڈجسٹ کر سکتے ہیں؟

کرسی اور پاؤں آپ کے جسم کو مکمل سہارا دے رہے ہوں۔

حادثات سے بچنے کے لیے سامان کو آرام دہ پوزیشن پر ایڈجسٹ کریں۔

ٹیبیل کی اونچائی کو میکینک کی مدد سے اپنے جسم کے حساب سے فٹ کروائیں۔

آپ کی سیٹ کالیول آگے کی طرف جھکا ہو۔

کرسی کی سیٹ کو اس طرح ایڈجسٹ کریں کہ آپ کے کندھے، بازو اور گردن آرام دہ ہو۔

اپنے کندھوں کو ڈھیلا چھوڑ دیں۔



- کلائی کو سیدھا ہونا چاہیئے۔
- کہنیوں کو اپنے جسم کے ساتھ ملا کر رکھیں۔
- اپنے سر کو سیدھا رکھیں۔
- سر، گردن اور پیٹھ آگے کی طرف جھکی ہوئی نہ ہو۔
- اپنی پیٹھ کو کرسی کی پشت کی طرف حرکت دیتے رہیں۔
- اپنی کرسی کی ٹیک کو اس طرح ایڈجسٹ کریں کہ پیٹھ کے نچلے حصے کو سہارا مل رہا ہو۔
- اپنے پاؤں کو اس طرح ایڈجسٹ کریں کہ آپ کی ٹانگوں اور کمر کو درد محسوس نہ ہو۔
- گھٹنوں کے کنٹرول کو ایڈجسٹ کریں۔

ایک اچھے کارگاہ ترتیب کی خصوصیات:

- استعمال کے تمام اوزار اور مصنوعات ایک آرام دہ اور پرسکون جگہ پر ہوں۔
- کام کے تمام اوزار ہمیشہ اپنی جگہ پر ہوں تاکہ جلدی اٹھانے اور رکھنے میں آسانی ہو۔
- ورکر کو سامان اٹھانے اور رکھنے کے دوران کسی قسم کی کوئی رکاوٹ نہیں ہونی چاہیئے۔
- خام مال اور تیار مصنوعات کے لیے مشین کے بائیں طرف باسکٹ یا ٹوکری رکھیں۔
- دو مشینوں کے درمیان آپریٹر کی حرکت کے لیے جگہ ہونی چاہیئے۔
- اگر آپریٹر کے پاس دھاگہ کاٹنے کے لیے کٹر ہے تو اس کے لیے جگہ مختص کریں۔
- ٹیمبل کی اونچائی کی ایڈجسٹمنٹ کہنیوں کے مطابق ہو۔
- مشین ٹیمبل کے کنارے گول ہونے چاہیئے۔



غلط پوزیشن (Wrong Position)

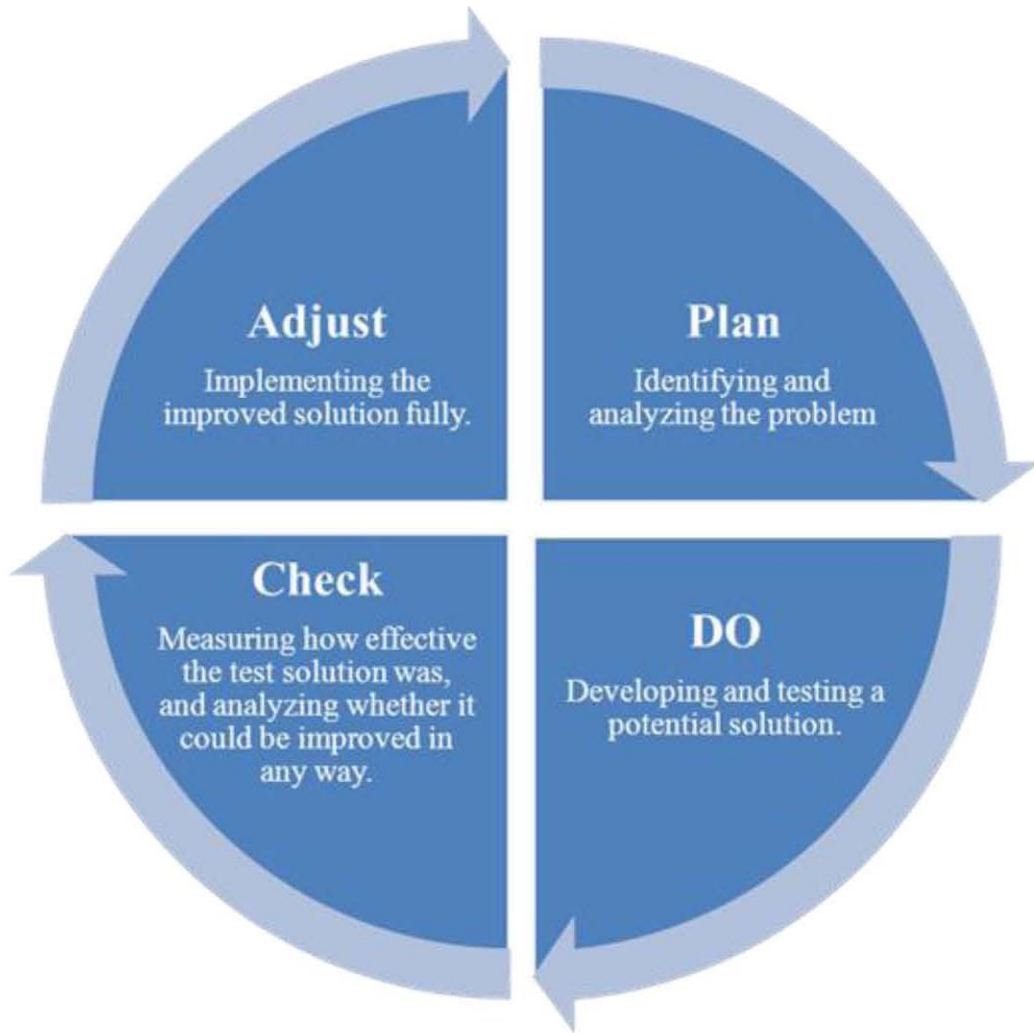


صحیح پوزیشن (Correct Position)

PDCA (منصوبہ بنانا۔ عمل کرنا۔ چیک کرنا۔ ایڈجسٹ کرنا)

تعریف / پس منظر

چار مراحل والی ٹیکنیک استعمال کر کے کام کے طریقہ کار کو بہتر بنایا جاسکتا ہے چار مراحل میں منصوبہ بندی۔ کام کرنا۔ چیک کرنا۔ اور ایڈجسٹ کرنا شامل ہیں۔ یہ چار مراحل طریقہ کار اور ترقی دونوں کو بہتر کرنے کیلئے استعمال ہوتے ہیں



مثال کے طور پر

منصوبہ (کیوں اور کس کے لیے بنایا جاتا ہے)

اگر ایک ورکر کام موصول کرتا ہے تو وہ پہلے کام کو چیک کرتا ہے کہ گزشتہ کام کی جانچ پڑتال کرنے کی ضرورت ہے اس میں میٹرل، رنگ اور شیڈ کا مسئلہ ہو سکتا ہے چیک کرنے کے بعد اس پر کام کرنے کا معائنہ خود کریں کہ اس کام کو کس طرح کرنا ہے۔ مثلاً اگر فٹبال کے پینلز کو سلائی کرنا ہے تو اس کو چیک کریں کہ اس کی پینلز کی سلائی کا دباؤ اور ٹانگوں میں مسئلہ تو نہیں اور کچھ کام کرنے کی ضرورت ہے کہ یہ مسئلہ کیوں پیدا ہوا ہے اس مسئلہ کی کیا وجہ ہے؟

(حل تلاش) کرتے

جب ایک مسئلہ پیدا ہو جاتا ہے تو اس کے حل کے لیے بہت سے طریقوں کا مشاہدہ کیا جاتا ہے پھر آپ چیک کرتے ہیں مسئلے کا حل کیا ہے میٹرل کا مسئلہ ہے یا پھر مشین کی سلائی ڈھیلی ہے۔

نشان (نفاذ کے)

حل تلاش کرنے کے بعد پینل کو چیک کریں اگر مسئلہ حل ہو گیا تو اگلے پینل پر کام کریں اگر مسئلہ حل نہیں ہوا تو اسی پینل کا دوبارہ معائنہ کریں اور مسئلے کی جڑ تک جائیں اور پھر معیار کے مطابق منصوبہ بندی کریں۔

ایڈجسٹ (نفاذ کے)

اگر مسئلہ مستقل طور پر حل ہو گیا ہے تو اگلے مرحلے پر کام کریں اور وقت بہ وقت پینل کو چیک کرتے رہیں اور اس کام کو برقرار رکھیں۔

مسئلے کا حل (اس میں PDCA سائیکل بھی شامل ہے)

منصوبہ (کیا اور کیوں)

سلائی کا مار جن معیار کے مطابق نہ ہونا (فی انچ 2 سے 3 سلائی)

(حل تلاش) کرتے

متبادل حل تلاش کریں اور پھر بندے یا لیڈر کو مطلع کریں اس آپریشن کو کر رہا ہے۔

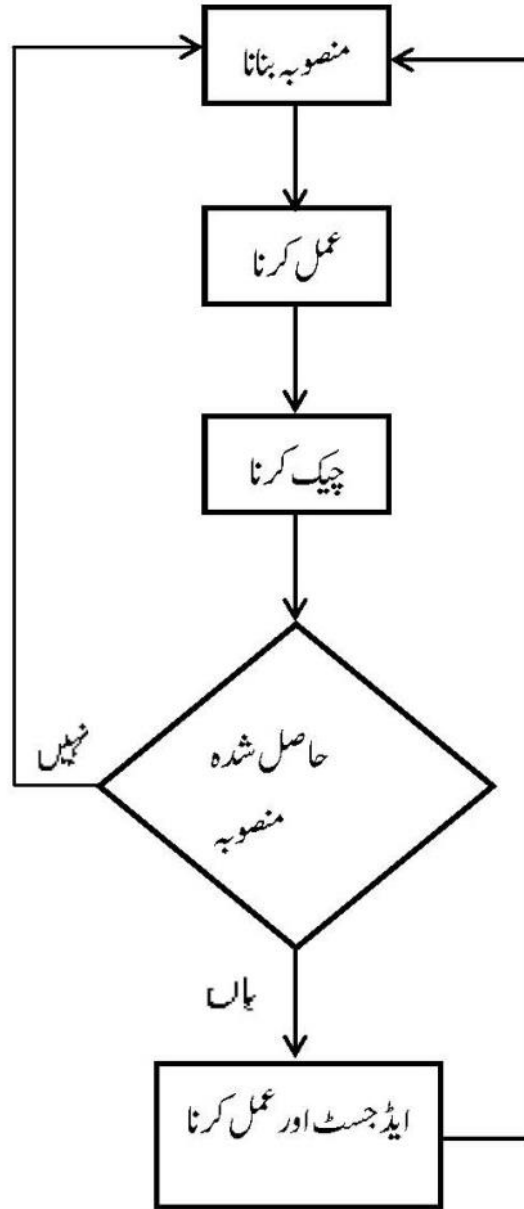
چیک (تجزیہ عمل)

آپریشن کے متبادل حل کی جانچ پڑتال کریں اگر سلائی معیار کے مطابق ہو تو اس مسئلے کو اس مسئلے کو ویسے رہنے دیں اور یہ ذہن نشین کر لیں کہ اگر وہ مسئلہ دوبارہ نہیں آتا تو پھر اگلے آپریشن کو اسی طرح سرانجام دیں۔

ایڈجسٹ (نفاذ کے)

سلائی کا مار جن اگر معیار کے مطابق ہو تو اسے اسی طرح برقرار رکھیں سائیکل مکمل کرنے کے بعد پھر دوبارہ نئی منصوبہ بندی کریں اور اس پر عمل کریں۔

پیرامیٹرز یا منصوبہ میں کی تبدیلی



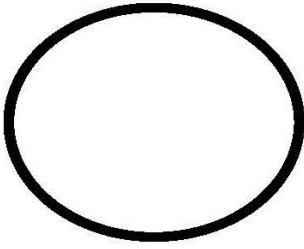
کٹ پینل کی شکل کے نام اور اُن کی اقسام

مستطیل



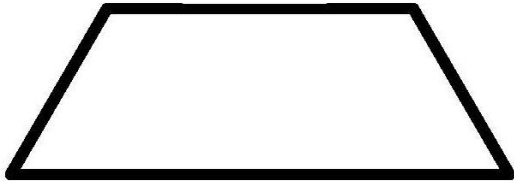
ایسی بند شکل جس کے آٹے سامنے کے اضلاع برابر ہوں چاروں زاویے قائمہ ہوں مستطیل کہلاتی ہے۔

دائرہ



ایسی بند شکل جس کے تمام پوائنٹ مرکز سے ہم فاصلہ ہوں۔

ٹریپیزیم (Trapezium)



ایسی بند شکل جس کے دو اضلاع برابر ہوں اور دو برابر نہ ہوں ٹریپیزیم (Trapezium) کہلاتی ہے۔

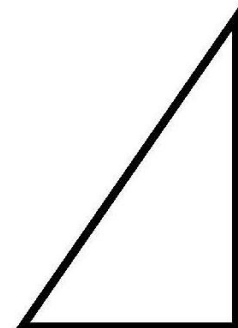
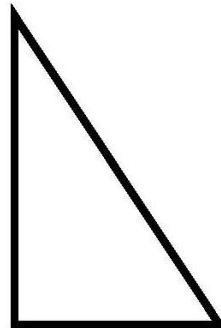
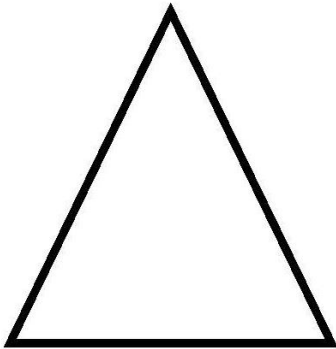
مربع

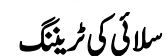


ایسی شکل جس کے چاروں اطراف برابر ہوں اور اُن کے چاروں زاویے 90 ڈگری کے ہوں مربع شکل کہلاتی ہے۔

مثلث

تین کونوں والی بند شکل مثلث کہلاتی ہے ایک مثلث کے ٹوٹل زاویوں کا مجموعہ 180 ڈگری ہوتا ہے۔

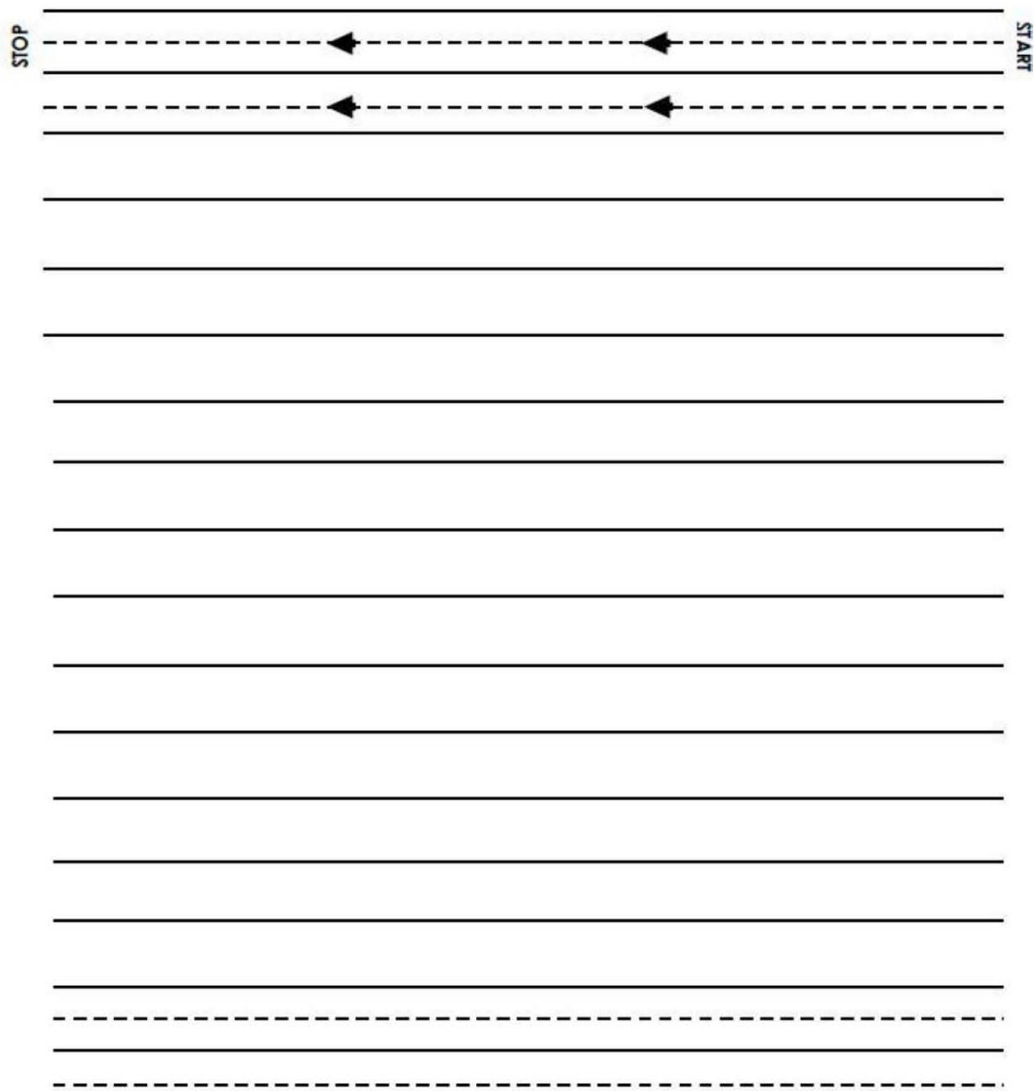


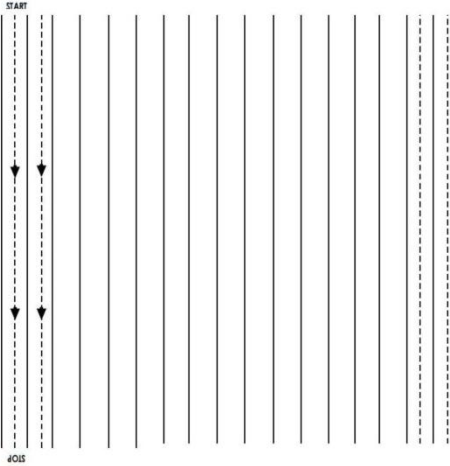




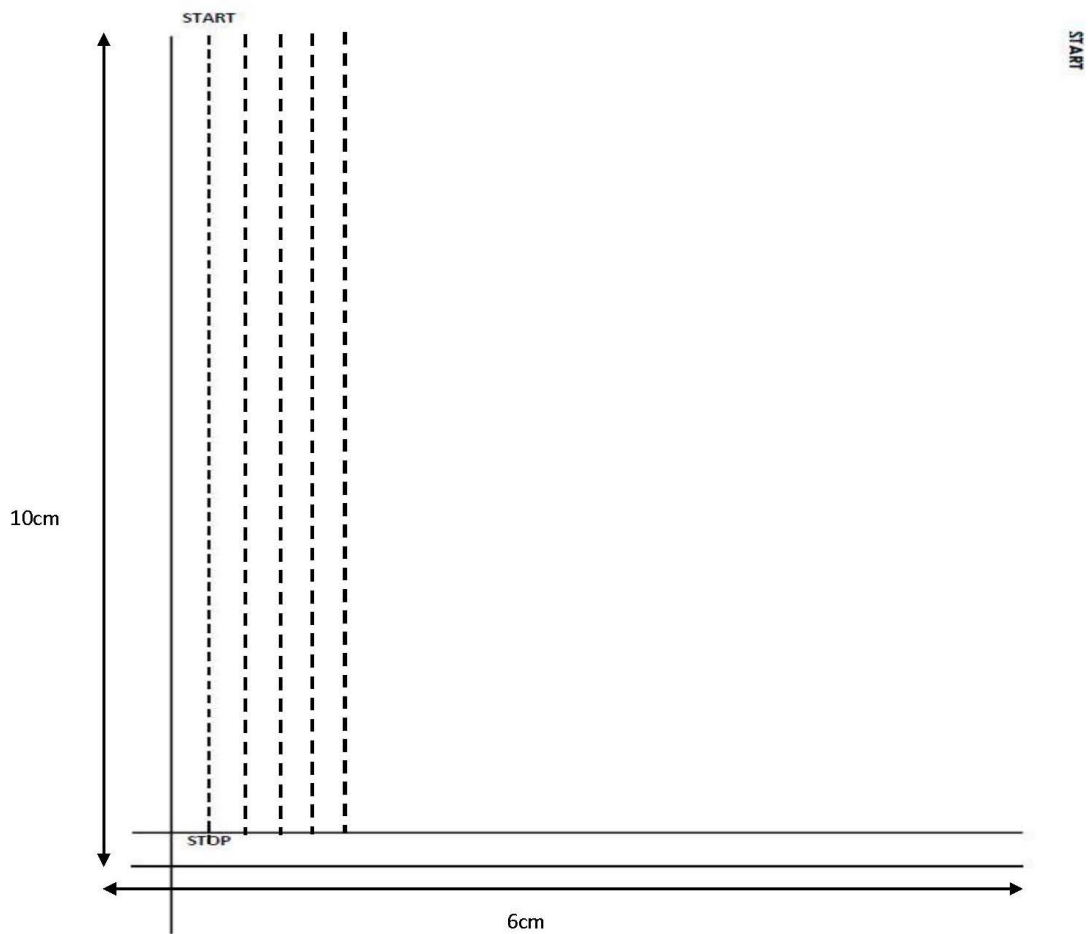
سلائی کی ٹریننگ

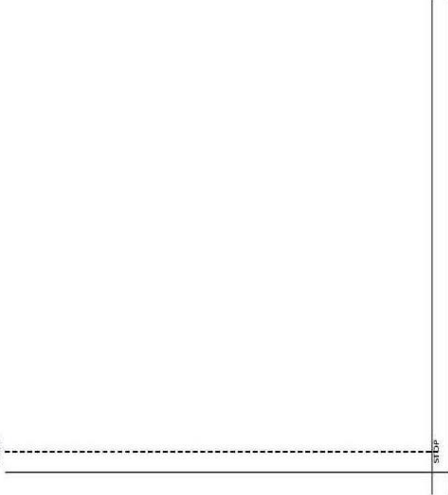

- ## سیدھی لائن میں سلائی

[illegible]

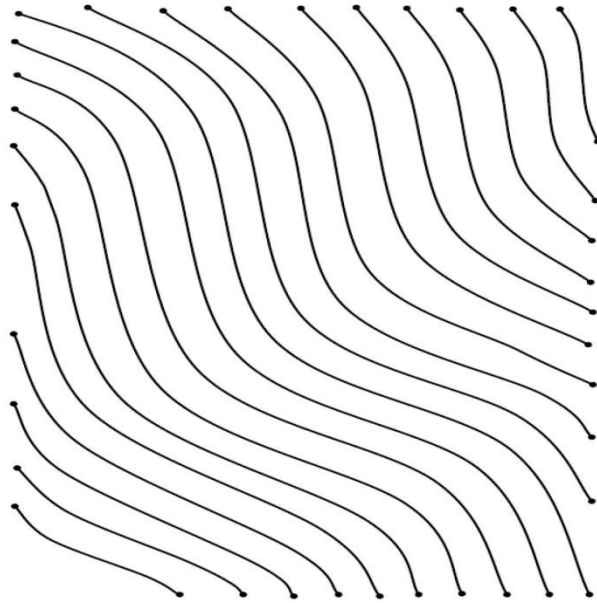
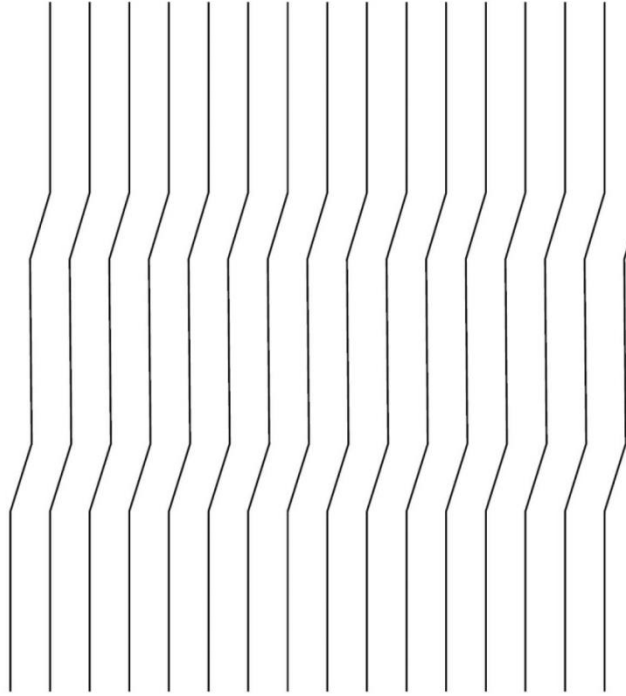


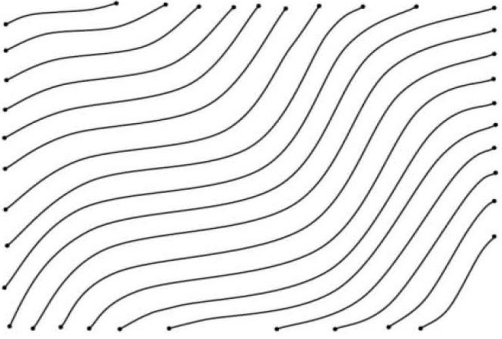


| کاغذ پر یکٹس #02 | زیادہ سے زیادہ رفتار میں پر یکٹس اور مشین پیڈل کا کنٹرول |
|--|--|
|    | <p>ابتدائی مرحلہ: ورکر کو چاہیئے کہ وہ سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھے، مشین کو آن کرے، دائیں والا گھٹنا مشین کے گوڈے کے ساتھ رکھے اور بائیں پاؤں کو مشین کے پیڈل پر رکھے۔ کاغذ سیدھا رکھا ہو اور مشین میں دھاگہ ہو۔</p> <p>طریقہ کار: کاغذ کو مشین فٹ کے نیچے رکھیں تاکہ ڈائڈلائٹ سوئی کے بالکل نیچے آئے۔ باؤنڈری کے اندر سیدھی لائن میں سلائی لگائیں۔ سلائی لگانے کے لیے بائیں پاؤں سے مشین کے پیڈل کو دبائیں۔ سلائی کو ختم کرتے وقت سوئی کی پوزیشن اوپر ہو۔ مشین کے فٹ کو اوپر کر کے اگلی لائن پر چلے جائیں۔ دوسری لائن پر سلائی شروع کر دیں یہاں تک کہ سلائی مکمل ہو جائے۔ اس بات کو یقینی بنائیں کہ کوئی بھی ٹانکارہ نہ جائے۔ ایک دفعہ جب ورکر سلائی مکمل کر دے تو سوئی کو اوپر رکھتے ہوئے پیڈل کی مدد سے روک دے مشین کے فٹ کو اٹھائیں اور کاغذ کو گھمائیں کہ تیسری ڈائڈلائٹ سوئی کے نیچے آ جائے۔</p> <p>احتیاط: انگوٹھے کو کاغذ کے نیچے رکھ کر پکڑیں۔ اپنی انگلیوں کو ہر وقت سوئی سے دور رکھیں۔</p> <p>کوالٹی: کاغذ مت پھاڑیں۔ سلائی والی لائن سیدھی اور باؤنڈری لائن کے اندر ہو۔</p> <p>ارگنائومکس (Ergonomics): سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھنا۔ کرسی اور مشین کا آرام دہ سطح پر ہونا۔ اپنی پیٹھ کو سیدھا آگے کی طرف رکھنا۔</p> <p>صلاحیتوں تیار: 2mm کے مارجن کے ساتھ سیدھی لائن میں سلائی لگانا۔ گوڈے کی مدد سے مشین کے فٹ کو اوپر کرنا۔</p> <p>ضروری میٹرل: مشین، دھاگہ اور کاغذ</p> |



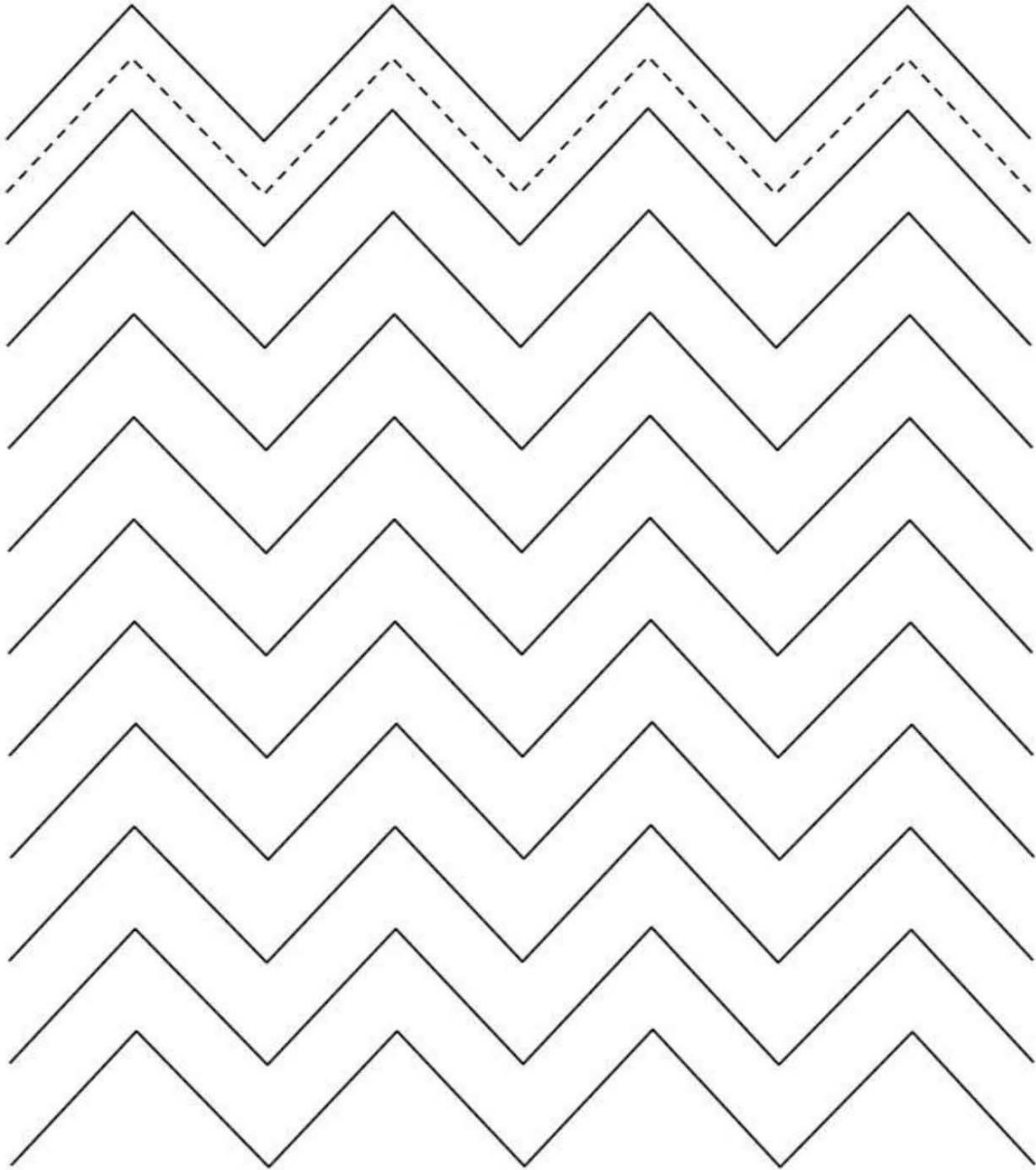
| کاغذ پر ٹیکس #03 | تیز رفتار میں سلائی کرتے وقت مشین کو روکنا |
|---|--|
| <p>START</p>   | <p>ابتدائی مرحلہ:</p> <p>ورکر کو چاہیے کہ وہ سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھے، مشین کو آن کرے، دائیں والا گھٹنا مشین کے گوڈے کے ساتھ رکھے اور بائیں پاؤں کو مشین کے پیڈل پر رکھے۔</p> <p>کاغذ سیدھا رکھا ہو اور مشین میں دھاگہ ہو۔</p> |
| | <p>طریقہ کار:</p> <p>کاغذ کو مشین فٹ کے نیچے رکھیں تاکہ ڈائمنڈ لائن سوئی کے بالکل نیچے آئے۔</p> <p>باؤنڈری لائن کو سامنے رکھتے ہوئے سلائی لگائے۔ سلائی لگانے کے لیے بائیں پاؤں سے مشین کے پیڈل کو دبائیں۔</p> <p>لائن کی بالکل آخری حد پر سوئی کو روکنا اور دوسری لائن پر سلائی لگائے۔</p> <p>مشین کے فٹ کو اوپر کر کے اگلی لائن پر چلے جائیں۔</p> <p>کاغذ کو مشین کے نیچے سیدھا رکھیں تاکہ سلائی سیدھی رہے۔</p> <p>دوسری لائن پر سلائی شروع کر دیں یہاں تک کہ سلائی مکمل ہو جائے۔</p> <p>مشین کے فٹ کو اوپر کر کے اگلی لائن پر چلے جائیں۔</p> <p>اس بات کو یقینی بنائیں کہ کوئی بھی ٹانکارہ نہ جائے۔</p> |
| | <p>احتیاط:</p> <p>انگوٹھے کو کاغذ کے نیچے رکھ کر پکڑیں۔</p> <p>اپنی انگلیوں کو ہر وقت سوئی سے دور رکھیں۔</p> |
| | <p>کوالٹی:</p> <p>کاغذ مت پھاڑیں۔</p> <p>سلائی والی لائن سیدھی اور باؤنڈری لائن کے اندر ہو۔</p> |
| | <p>ارگنومکس (Ergonomics):</p> <p>سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھنا۔</p> <p>کرسی اور مشین کا آرام دہ سطح پر ہونا۔</p> <p>اپنی پیٹھ کو سیدھا آگے کی طرف رکھنا۔</p> |
| | <p>صلاحیتوں تیار:</p> <p>2mm کے مارجن کے ساتھ سیدھی لائن میں سلائی لگانا۔</p> <p>گوڈے کی مدد سے مشین کے فٹ کو اوپر کرنا۔</p> |
| | <p>ضروری میٹیریل:</p> <p>مشین، دھاگہ اور کاغذ</p> |

ٹیڑھی لائن پر سلائی لگانا



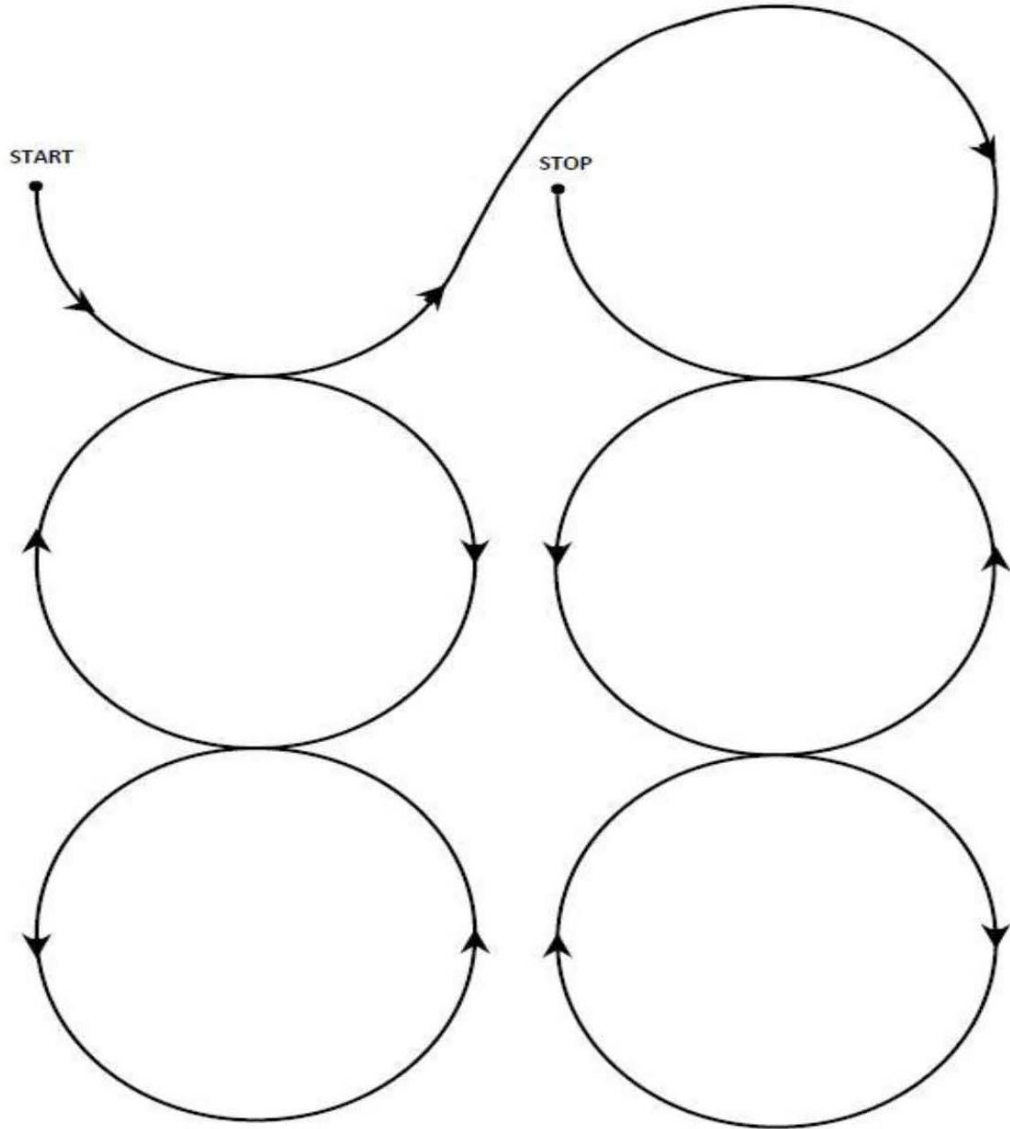
| کاغذ پر لکھیں #04 | ریورس میں سلائی لگا کر سلائی کی سمت تبدیل کرنا |
|--|---|
|    | <p>ابتدائی مرحلہ:</p> <p>ورکر کو چاہیے کہ وہ سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھے، مشین کو آن کرے، دائیں والا گھٹنا مشین کے گوڈے کے ساتھ رکھے اور بائیں پاؤں کو مشین کے پیڈل پر رکھے۔</p> <p>کاغذ سیدھا رکھا ہو اور مشین میں دھاگہ ہو۔</p> |
| | <p>طریقہ کار:</p> <p>کاغذ کو مشین فٹ کے نیچے رکھیں تاکہ ڈائڈلائٹ سوئی کے بالکل نیچے آئے۔</p> <p>ٹیڑھی لائن پر سلائی لگائیں شہادت کی انگلی سے کاغذ کو موڑیں۔</p> <p>جب سلائی مکمل ہو تو سوئی اوپر ہو۔</p> <p>مشین کے فٹ کو اوپر کر کے اگلی لائن پر چلے جائیں اور سلائی لگائیں۔</p> <p>اس بات کو یقینی بنائیں کہ کوئی بھی ٹانگا نہ جائے۔</p> |
| | <p>احتیاط:</p> <p>انگوٹھے کو کاغذ کے نیچے رکھ کر پکڑیں۔</p> <p>اپنی انگلیوں کو ہر وقت سوئی سے دور رکھیں۔</p> |
| | <p>کوالٹی:</p> <p>کاغذ مت پھاڑیں۔</p> <p>ڈائڈلائٹ پر ہی سلائی لگائیں۔</p> |
| | <p>ارگانونمکس (Ergonomics):</p> <p>سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھنا۔</p> <p>کرسی اور مشین کا آرام دہ سطح پر ہونا۔</p> <p>اپنی پیٹھ کو سیدھا آگے کی طرف رکھنا۔</p> |
| | <p>صلاحیتوں تیار:</p> <p>2mm کے مارجن کے ساتھ سلائی لگائیں۔</p> <p>ٹیڑھی لائنز کی سلائی میں مارجن ایک جیسا ہو۔</p> <p>مشین کو روکے بغیر سلائی کی سمت کو تبدیل کریں۔</p> <p>گوڈے کی مدد سے مشین کے فٹ کو اوپر کرنا۔</p> |
| | <p>ضروری میٹیریل:</p> <p>مشین، دھاگہ اور کاغذ</p> |

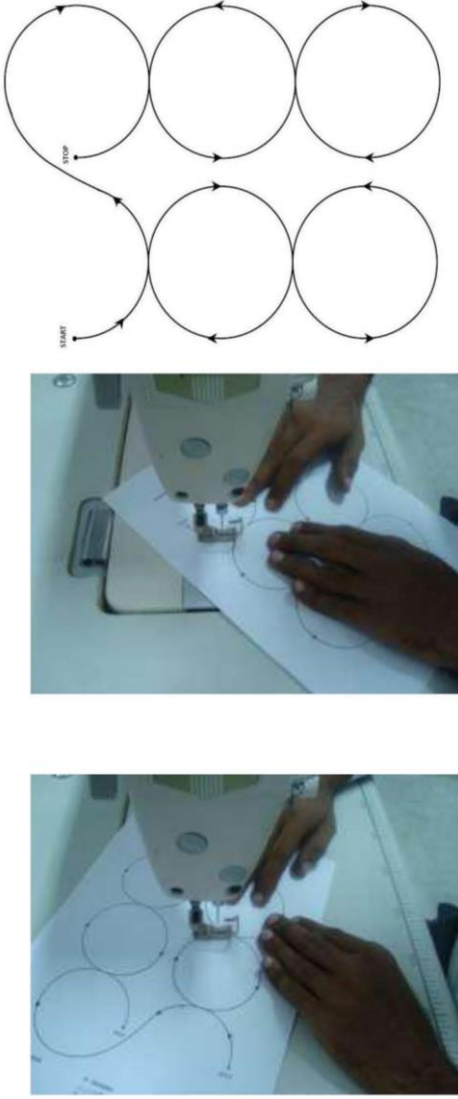
سمت کی تبدیلی کا اندازہ لگاتے ہوئے مارک کی گئی لائنوں کے درمیان سلائی لگانا



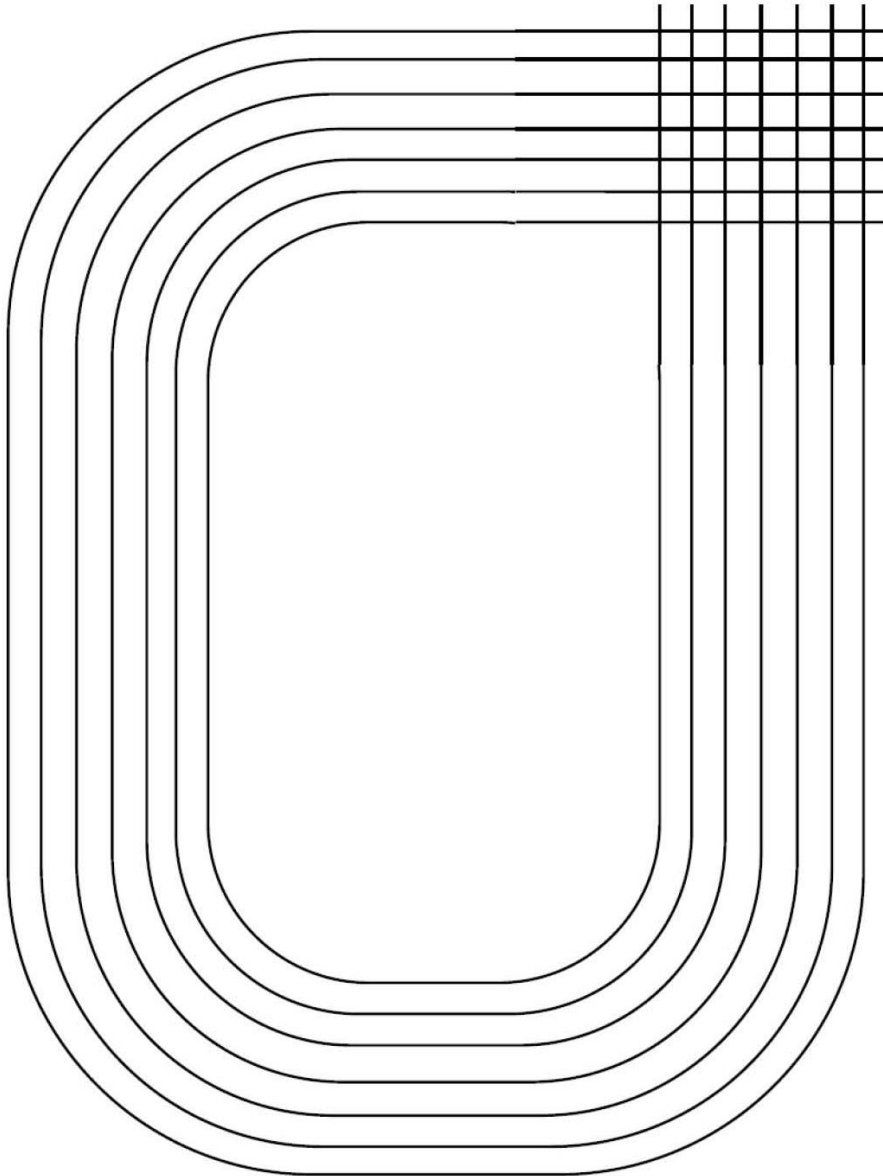
| کاغذ پر یکٹس #05 | سمت کی تبدیلی کا اندازہ لگانا |
|--|--|
|    | <p>ابتدائی مرحلہ: ورکر کو چاہیے کہ وہ سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھے، مشین کو آن کرے، دائیں والا گھٹنا مشین کے گوڈے کے ساتھ رکھے اور بائیں پاؤں کو مشین کے پیڈل پر رکھے۔ کاغذ سیدھا رکھا ہو اور مشین میں دھاگہ ہو۔</p> <p>طریقہ کار: کاغذ کو مشین فٹ کے نیچے رکھیں تاکہ ڈائڈلائٹ سوئی کے بالکل نیچے آئے۔ V شکل کی لائن پر سلائی اس طرح کہ سلائی ڈائڈلائٹ کے بالکل اوپر ہو۔ V شکل تک پہنچ کر سوئی کی پوزیشن کو نیچے رکھے۔ اس بات کو یقینی بنائیں سلائی V شکل کو نہ چھوڑے مشین فٹ کو اوپر اٹھا کر کاغذ کو 90° پر گھمائیں۔ مشین فٹ کو نیچے رکھتے ہوئے V کی اگلی شکل پر جائے۔ V شکل تک پہنچ کر سوئی کی پوزیشن کو نیچے رکھے مشین فٹ کو اوپر اٹھا کر کاغذ کو 60° پر گھمائیں۔ V شکل کی لائن پر سلائی اس طرح کہ سلائی ڈائڈلائٹ کے بالکل اوپر ہو۔ نوٹ: ہر سائیکل 8 لائن اور 60° ڈگری پر مشتمل ہو۔</p> <p>احتیاط: انگوٹھے کو کاغذ کے نیچے رکھ کر پکڑیں۔ اپنی انگلیوں کو ہر وقت سوئی سے دور رکھیں۔</p> <p>کوالٹی: کاغذ مت پھاڑیں۔ ڈائڈلائٹ پر ہی سلائی لگائیں اور سلائی کا مار جن 2mm ہو۔</p> <p>ارگنومکس (Ergonomics): سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھنا۔ کرسی اور مشین کا آرام دہ سطح پر ہونا۔ اپنی پیٹھ کو سیدھا آگے کی طرف رکھنا۔</p> <p>صلاحیتوں تیار: 2mm کے مار جن کے ساتھ سلائی لگائیں۔ عین پوزیشن پر سلائی کا رد کنا۔ گوڈے کی مدد سے مشین کے فٹ کو اوپر کرنا۔</p> <p>ضروری میٹیریل: مشین، دھاگہ اور کاغذ</p> |

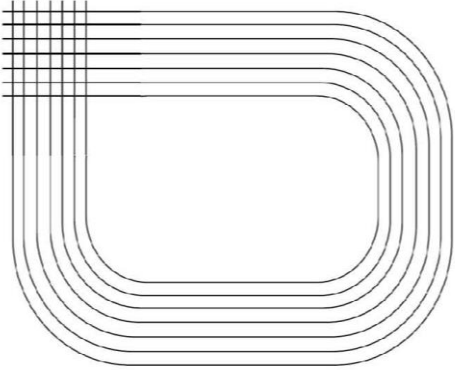
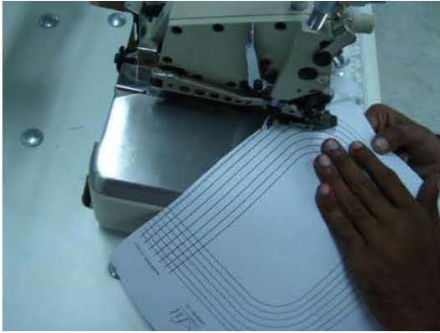

دائرے کی سلائی لگانا



| کاغذ پر میکش #06 | دائرے کی سلائی لگانا |
|--|---|
|  | <p>ابتدائی مرحلہ: ورکر کو چاہیے کہ وہ سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھے، مشین کو آن کرے، دائیں والا گھٹنا مشین کے گوڈے کے ساتھ رکھے اور بائیں پاؤں کو مشین کے پیڈل پر رکھے۔ کاغذ سیدھا رکھا ہو اور مشین میں دھاگہ ہو۔</p> |
| | <p>طریقہ کار: کاغذ کو مشین فٹ کے نیچے رکھیں تاکہ ڈائمنڈ لائن سوئی کے بالکل نیچے آئے۔ رُکے بغیر مڑتی ہوئی لائن پر 8 کی شکل میں سلائی لگائیں۔ شہادت کی انگلی سے کاغذ کو موڑیں۔ سلائی ختم کرتے وقت سوئی اوپر ہو۔ اس بات کو یقینی بنائیں کہ کوئی بھی ٹانکارہ نہ جائے۔</p> |
| | <p>احتیاط: انگوٹھے کو کاغذ کے نیچے رکھ کر پکڑیں۔ اپنی انگلیوں کو ہر وقت سوئی سے دور رکھیں۔</p> |
| | <p>کوالٹی: کاغذ مت پھاڑیں۔ بغیر رُکے سلائی کرنا۔ ڈائمنڈ لائن پر ہی سلائی لگائیں۔</p> |
| | <p>ارگنومکس (Ergonomics): سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھنا۔ کرسی اور مشین کا آرام دہ سطح پر ہونا۔ اپنی پیٹھ کو سیدھا آگے کی طرف رکھنا۔</p> |
| | <p>صلاحیتوں تیار: 2mm کے مارجن کے ساتھ سلائی لگائیں۔ مشین کو روکے بغیر سلائی کی سمت کو تبدیل کریں۔ گوڈے کی مدد سے مشین کے فٹ کو اوپر کرنا۔</p> |
| | <p>ضروری میٹیریل: مشین، دھاگہ اور کاغذ</p> |

سیدھی سلانی کے ساتھ براہ راست گول سلانی مکمل کرنا



| کاغذ پر یکٹس #07 | سیدھی سلائی کے ساتھ براہ راست گول سلائی مکمل کرنا |
|--|---|
|    | <p>ابتدائی مرحلہ: ورکر کو چاہیے کہ وہ سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھے، مشین کو آن کرے، دائیں والا گھٹنا مشین کے گوڈے کے ساتھ رکھے اور بائیں پاؤں کو مشین کے پیڈل پر رکھے۔ کاغذ سیدھا رکھا ہو اور مشین میں دھاگہ ہو۔</p> <p>طریقہ کار: کاغذ کو مشین فٹ کے نیچے رکھیں تاکہ ڈائمنڈ لائن سوئی کے بالکل نیچے آئے۔ باؤنڈری لائن پر سلائی لگائیں۔ سیدھی سلائی کے اختتام پر پیڈل سے سلائی کو روکنا اور 120° ڈگری پر موڑیں اور سلائی کو جاری رکھیں۔ اس بات کو ذہن میں رکھیں کہ سلائی لائن سے ہٹ تو نہیں گئی۔ اسی طرح باقی تمام لائنوں پر سلائی لگائیں۔ سلائی ختم کرتے وقت سوئی اوپر ہو۔ اس بات کو یقینی بنائیں کہ کوئی بھی ٹانکارہ نہ جائے۔</p> <p>احتیاط: انگوٹھے کو کاغذ کے نیچے رکھ کر پکڑیں۔ اپنی انگلیوں کو ہر وقت سوئی سے دور رکھیں۔</p> <p>کوالٹی: کاغذ مت پھاڑیں۔ سلائی والی لائن سیدھی اور باؤنڈری لائن پر ہو۔</p> <p>ارگنائومکس (Ergonomics): سلائی مشین کے بالکل سامنے بیٹھنا۔ کرسی اور مشین کا آرام دہ سطح پر ہونا۔ اپنی پیٹھ کو سیدھا آگے کی طرف رکھنا۔</p> <p>صلاحیتوں تیار: 2mm کے مارجن کے ساتھ سلائی لگائیں۔ لائنوں پر ہی سلائی لگائیں۔ گوڈے کی مدد سے مشین کے فٹ کو اوپر کرنا۔</p> <p>ضروری میٹیریل: مشین، دھاگہ اور کاغذ</p> |

فٹ بال سلائی کی تربیت

فٹ بال سلائی کے چار مراحل ہیں۔



پہلے مرحلے کی سلائی کے کام کا معیاری طریقہ کار

سلائی کا مطلوبہ معیار

- سائز 5 کے بال کی پینل پر 16 سے 18 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 4 کے بال کی پینل پر 14 سے 16 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 3 کے بال کی پینل پر 12 سے 14 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 1 کے بال کی پینل پر 10 سے 12 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 0 کے بال کی پینل پر 08 سے 10 ٹانکے لگائیں۔



تمام سائز کی پینلز پر سلائی کا مارجن 2mm ہو۔

کام کرنے کا معیاری طریقہ کار



پہلے مرحلے کی سلائی کیلئے پینلز لیں۔

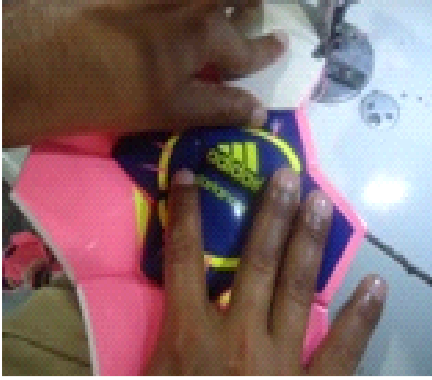


مطلوبہ آرٹ ورک کے مطابق پہلے مرحلے کی پینلز کو سلائی کریں۔



پہلے مرحلے کی سلائی مکمل کرنے کے بعد سلائی شدہ پینلز اور باقی پینلز اگلے پراسس کیلئے بھیج دیں۔

دوسرے مرحلے کی سلائی کے کام کا معیاری طریقہ کار



سلائی کا مطلوبہ معیار



- سائز 5 کے بال کی پینل پر 16 سے 18 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 4 کے بال کی پینل پر 14 سے 16 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 3 کے بال کی پینل پر 12 سے 14 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 1 کے بال کی پینل پر 10 سے 12 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 0 کے بال کی پینل پر 08 سے 10 ٹانکے لگائیں۔



تمام سائز کی پینلز پر سلائی کا مارجن 2mm ہو۔



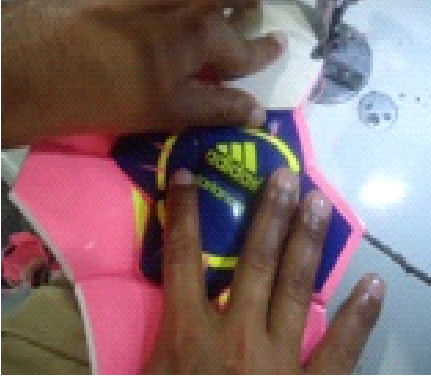
پہلے مرحلے کی سلائی شدہ پینلز اور دوسرے مرحلے کی پینلز لیں۔



مطلوبہ آرٹ ورک کے مطابق دوسرے مرحلے کی پینلز کو سلائی کریں۔



دوسرے مرحلے کی سلائی مکمل کرنے کے بعد سلائی شدہ پینلز اور باقی پینلز کو اگلے پراسس کیلئے بھیج دیں۔



تیسرے مرحلے کی سلائی کے کام کا معیاری طریقہ کار

سلائی کا مطلوبہ معیار



- سائز 5 کے بال کی پینل پر 16 سے 18 ٹانگے لگائیں۔
- سائز 4 کے بال کی پینل پر 14 سے 16 ٹانگے لگائیں۔
- سائز 3 کے بال کی پینل پر 12 سے 14 ٹانگے لگائیں۔
- سائز 1 کے بال کی پینل پر 10 سے 12 ٹانگے لگائیں۔
- سائز 0 کے بال کی پینل پر 08 سے 10 ٹانگے لگائیں۔



تمام سائز کی پینلز پر سلائی کا مارجن 2mm ہو۔



تیسرے مرحلے کی سلامتی کیلئے دوسرے مرحلے کی سلامتی شہدہ پینلز اور باقی پینلز لیں۔



آرٹ ورک کے مطابق تیسرے مرحلے کی پینلز کو سلامتی کریں۔



سلامتی مکمل کرنے کے بعد بال کے ہاف شیل کو بائینڈنگ کیلئے ٹوکری میں رکھ دیں۔



چوتھے مرحلے میں بال کو بائینڈ کیا جاتا ہے۔

بائینڈنگ کے کام کا معیاری طریقہ کار



سلائی کا مطلوبہ معیار

- سائز 5 کے بال کی پینل پر 16 سے 18 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 4 کے بال کی پینل پر 14 سے 16 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 3 کے بال کی پینل پر 12 سے 14 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 1 کے بال کی پینل پر 10 سے 12 ٹانکے لگائیں۔
- سائز 0 کے بال کی پینل پر 08 سے 10 ٹانکے لگائیں۔



تمام سائز کی پینلز پر سلائی کا مارجن 2mm ہو۔



ٹوکری سے سوراخ والا اور بغیر سوراخ والا شیل لیں۔



آرٹ ورک کے مطابق بال کی ہائینڈنگ مکمل کریں۔





بال کو ہائینڈ کرنے کے بعد اگلے پراسس پر بھیج دیں۔

سلائی کے دوران آنے والے مسائل اور ان کا حل

| مسئلہ | تصویر | پیدا ہونے والی خرابی | حل |
|----------------------------|--|---|---|
| 1- سچر دباؤ زیادہ لیتا ہے۔ |  | 1- بال ٹیڑھا ہو جاتا ہے۔ 2- بال چھوٹا ہو جاتا ہے۔ 3- پرنٹنگ ڈیزائن کی سیننگ خراب ہوتی ہے۔ | 1- گینج کو 2mm پر فکس کریں۔ 2- دباؤ سلائی کے دوران 2mm لیں۔ |
| 2- میٹرل چیرتے ہیں۔ |  | 1- میٹرل پھٹ جاتا ہے اور بال کی طاقت ختم ہو جاتی ہے۔ 2- سلائی بہت نمایاں ہو جاتی ہے۔ | 1- آئندہ back tack سلائی کی اندرونی سائیز پر لگائیں۔ 2- دندال کی پرابلم مسٹری سے ٹھیک کروائیں۔ 3- ٹانگہ چھوٹا نہ رکھیں۔ |
| 3- ٹانگہ مس ہوتا ہے۔ |  | 1- بال ردی ہو جائے گا۔ 2- متھی کھل جائے گی۔ 3- مرمت لگانی پڑتی ہے۔ | 1- پھر کی تبدیل کرنے کے بعد دھاگہ پکا کریں۔ 2- شٹل کی ٹائمنگ مسٹری سے ٹھیک کروائیں۔ 3- ہر متھی کو سلائی کرتے ہوئے سلائی پر نظر رکھیں کہ مشین نے ٹانگہ مکمل لگایا ہے۔ 4- مشین کا دھاگہ نہ زیادہ ٹائٹ ہو اور نہ ہی زیادہ ڈھیلا ہو۔ |
| 4- نوک مس ہوتی ہے۔ |  | 1- نوک باہر نظر آتی ہے۔ 2- بال کو مرمت لگانی پڑتی ہے۔ | 1- سلائی لگاتے وقت دونوں پینلز کو برابر رکھیں۔ |

| | | | |
|---|--|--|---|
| <p>1- ٹینشن سے دھاگہ ٹائٹ کریں۔</p> <p>2- ڈبلی پھر کی سے دھاگہ ٹائٹ کریں۔</p> <p>3- کیم (cam) کا مسئلہ ہے تو مسٹری سے رابطہ کریں۔</p> | <p>1- سلائی کھلی ہوگی۔</p> <p>2- دھاگہ باہر نظر آئے گا۔</p> <p>3- بال گول نہیں ہوگا / ٹیڑھا ہوگا۔</p> <p>4- بال ردی ہو جائے گا۔</p> |  | <p>5- سلائی کھل جاتی ہے۔</p> |
| <p>1- پینل کے اوپر پینل بٹھا کر سلائی کریں۔</p> <p>2- نوک کے آخر پر نوک برابر رکھ کر دونوں پینلز کے درمیان سوئی دبا کر سلائی لگائیں۔</p> | <p>1- نوک خراب بنتی ہے۔</p> <p>2- پینل آگے چلنے سے پرنٹنگ کی سیٹنگ خراب ہو جاتی ہے۔</p> |  | <p>6- نوک ٹھیک نہیں چیرتے / پینل آگے چلتی ہے۔</p> |
| <p>1- سچر آخری متھی کو پکا کیا کریں۔</p> <p>2- فولڈنگ والے ایسے بال واپس کر دیں۔</p> <p>3- ہائڈرواپنی سلائی مشین سلائی سے آگے شروع کرے۔</p> | <p>1- فولڈنگ کے دوران سلائی پھٹ جاتی ہے جس کی وجہ سے ہائڈرو کو زیادہ دباؤ لے کر ٹانگا پکا کرنا پڑتا ہے۔</p> <p>2- زیادہ دباؤ لینے کی وجہ سے بال ٹیڑھا ہو جاتا ہے۔</p> <p>3- نوک خراب بنتی ہے اور سلوٹ آ جاتی ہے۔</p> |  | <p>7- سچر آخری ٹانگہ پکا نہیں کرتا۔</p> |
| <p>1- مشین گینج کو 2mm پر فکس کریں۔</p> <p>2- ہائڈرو سلائی کا دباؤ 2mm رکھیں۔</p> <p>3- سلائی بالکل سیدھی رکھیں۔</p> | <p>1- بال ٹیڑھا ہو جاتا ہے۔</p> <p>2- سلائی ٹیڑھی لگتی ہے اور مرمت لگوانی پڑتی ہے۔</p> <p>3- سیٹنگ خراب ہو جاتی ہے۔</p> |  | <p>8- ہائڈرو دباؤ زیادہ لیتا ہے۔</p> |

| | | | |
|---|---|--|--|
| <p>1- نوک ٹھیک بنائیں، پینلز آگے پیچھے نہ چلائیں۔</p> <p>2- دونوں پینلز کا دباؤ برابر لیں۔</p> <p>3- سلائی کے دوران دباؤ 2mm لیں۔</p> | <p>1- مرمت لگوانی پڑتی ہے۔</p> <p>2- بال ردی ہو جاتا ہے۔</p> <p>3- Shipment فیل ہو جاتی ہے۔</p> |  | <p>9- سینک خراب آتی ہے۔</p> |
| <p>1- سچر کی سلائی سے آگے بانڈر کی سلائی شروع کریں۔</p> <p>2- بانڈر کی سلائی کا دباؤ 2mm لیں۔</p> | <p>1- wrinkle / سلوٹ بنتی ہے۔</p> <p>2- مرمت لگوانی پڑتی ہے۔</p> |  | <p>10- بانڈر کی سلائی کی وجہ سے سلوٹ آتی ہے۔</p> |

ختم شدہ