

বিদ্যুত চালিত পাওয়ারলুমে শাল (শীতবস্ত্র) তৈরীর মাধ্যমে উদ্যোক্তাদের  
আয়বৃদ্ধিকরণ শীর্ষক “ভ্যালু চেইন উন্নয়ন প্রকল্প”

## পাওয়ারলুম পরিচালনা পুস্তিকা



আর্থিক ও কারিগরী সহায়তায় :  
ফাইন্যান্স ফর এন্টারপ্রাইজ ডেভলপমেন্ট এন্ড  
এমপ্লয়মেন্ট ক্রিয়েশন (ফেডেক) প্রকল্প  
পল্লী কর্ম সহায়ক ফাউন্ডেশন(পিকেএসএফ)  
আগারগাঁও,ঢাকা।



বাস্তবায়নে :  
দাবী মৌলিক উন্নয়ন সংস্থা

চকরামপুর, কাঁঠালতলী, সান্তাহার রোড, নওগাঁ-৬৫০০

E-mail: [dabi@rocketmail.com](mailto:dabi@rocketmail.com), Web: [www.dabi.webs.com](http://www.dabi.webs.com)

বিদ্যুত চালিত পাওয়ারলুমে শাল (শীতবস্ত্র) তৈরীর মাধ্যমে উদ্যোক্তাদের  
আয়বৃদ্ধিকরণ শীর্ষক “ভ্যালু চেইন উন্নয়ন প্রকল্প”

## পাওয়ারলুম পরিচালনা পুস্তিকা

### সূচীপত্র

বিষয়বস্তু	পৃষ্ঠা নং
সূচনা, তাঁতের শ্রেণীবিণ্যাস	০১
বিভিন্ন ধরনের তাঁত ও পাওয়ারলুমের ছবি	০২
পাওয়ারলুমের যন্ত্রাংশ :	
পায়া, পাশি, রোলার পাশি, বাঁপের বগ, ক্লিপ, নিশান কাঁঠ, সাইড লিভার কাঁঠ, ভাড়াকাটি	০৩
সুইচ, পেনিয়াম, মারের হাতা, মারের বল বিয়ারিং, হাতা, সাইড লিভার কাঁঠ, সাইড ফাইবার, টায়ার,	০৪
মাকু,সানা, ষ্টীক কাঁঠ, ষ্টীক প্লেট, ষ্টীক ঘোড়া	০৫
ট্যাবেট, পাউটি, লাইন সেফ, মাস্টার পেনিয়াম, ক্লিয়ারিং সেফ, এঙ্গেল বুশ	০৬
তেনার ভীম নরদ, কাটাবাদ ভীম নরদ, কাটাবাদ,কোল নরদ,চেল কাঁঠ, মাকুর বক্স, হইল, পেনিয়াম কুড়াল	০৭
পেনিয়াম হুক, পিকার, ব্রেক বাতি, মটর, দোলনা সেফ, বুশ, মটর স্ট্যান্ড, পুলি, বেল্ট, স্প্রিং, রোলার, দস্তী কাঁঠ, ব্রেক কাঁঠ, নাট-বল্টু, কলার চুরি	০৮
ভঙ্গুর জাতীয় যন্ত্রাংশ গুলোর নাম এবং নষ্ট হওয়ার কারণ ও পাওয়ারলুম পরিচালনার নিয়ম	০৯
পাওয়ারলুম রক্ষণা-বেক্ষণের নিয়ম ও পাওয়ারলুম পরিচালনায় ঝুঁকি সমূহ	১০
পাওয়ারলুমের সাথে সম্পৃক্ত অন্যান্য উপকরণ সমূহের নাম ও কাজের বর্ণনাঃ	
তেনা কারানো খাঁচা, জাপান বওয়ার খাঁচা, সানার খাঁচা ও তেনা কারানো ড্রাম	১১
তেনা পৌঁচানো স্ট্যান্ড, ফ্লু জ্যাকেট, ট্যাবেলেট জ্যাকেট, হুক জ্যাকেট	১২

## সূচনা :-

টেক্সটাইল মেটারিয়াল যেমন- কটন, ফাইবার, ইয়ার্ন প্রভৃতি হইতে বিভিন্ন প্রক্রিয়ার মাধ্যমে মানুষের ব্যবহার উপযোগী এবং পরিধেয় দ্রব্য সামগ্রীকে বস্ত্র বলা হয়। শীতকালে ব্যবহারের জন্য গরম/মোটা উলের দ্বারা তৈরী বস্ত্রকেই শীতবস্ত্র বলা হয়। এই বস্ত্রকে তিন পদ্ধতিতে তৈরী করা যায়। যেমন-

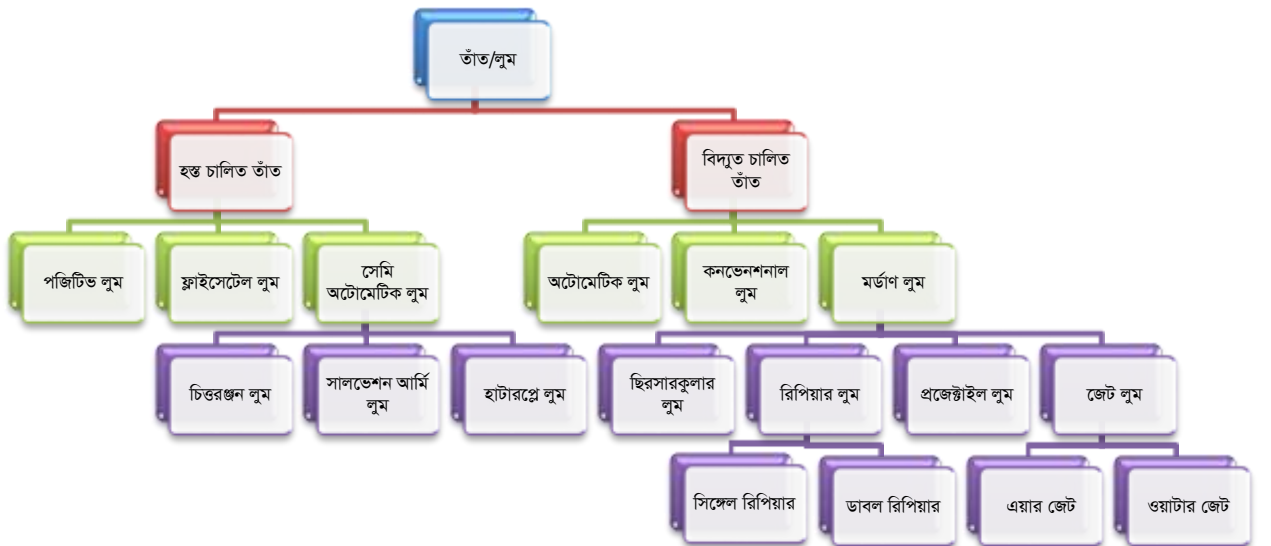
- ক) উইভিং পদ্ধতি/বয়ন পদ্ধতি
- খ) নিটিং পদ্ধতি
- গ) স্কেলটিং বা ফাইবার বন্ডিং পদ্ধতি

উইভিং বা বয়ন পদ্ধতিতে দুই সারি সূতার সমকোণী বন্ধনীর মাধ্যমে বস্ত্র তৈরী করা হয়। ফাইবার বন্ডিং পদ্ধতিতে টেক্সটাইল ফাইবার আঠা জাতীয় পদার্থ বা নিডেলের সাহায্যে জমাট বাধাইয়া বস্ত্রকে তৈরী করা হয়।

বিদ্যুত চালিত তাঁতে / পাওয়ারলুমে উইভিং বা বয়ন পদ্ধতিতে তৈরী বস্ত্রের প্রধান বৈশিষ্ট্যসমূহ নিম্নলিখিত বিষয় সমূহের উপর নির্ভর করে। যেমন-

- ক) কাপড়ের নকশা বা ডিজাইন
- খ) কাপড়ে ব্যবহৃত সূতার কাউন্ট বা নম্বর
- গ) কাপড়ে ইঞ্চি প্রতি টানার সূতা সংখ্যা
- ঘ) কাপড়ে ইঞ্চি প্রতি পরনের সূতার সংখ্যা
- ঙ) কাপড়ের বহর
- চ) প্রতি বর্গ গজ/মিটারে কাপড়ের ওজন
- ছ) কাপড়ের পুরত্ব
- জ) শক্তি
- ঝ) মসৃনতা

এই বস্ত্র তৈরীর জন্য উইভিং বা বয়ন পদ্ধতিতে বিভিন্ন ধরণের তাঁত রয়েছে। নিম্নে তাঁতের শ্রেণীবিণ্যাস দেখানো হলো-



শাড়ী, লুঙ্গী, খ্রীপিছ, শাল, চাদর ইত্যাদি বস্ত্র তৈরী করতে আগেকার দিনে ফ্রেম তাঁত, চিত্তরঞ্জন তাঁত ব্যবহৃত হতো। গামছা তোয়ালে, মশারী ইত্যাদি বস্ত্র তৈরী করতে গর্ত তাঁত/খটখটে তাঁত ব্যবহৃত হতো। বর্তমানে গর্ত তাঁতের প্রচলন প্রায় বিলুপ্তির পথে। চিত্তরঞ্জন তাঁতের এক সময়ের বহুল ব্যবহার বর্তমানে সভ্যতার যুগে ধীরে ধীরে হ্রাস পাচ্ছে। চিত্তরঞ্জন তাঁতে বর্তমানে পাওয়ারলুমের যন্ত্রাংশ স্থাপন করে তৈরী করা হচ্ছে বিদ্যুত চালিত তাঁত/সেমি পাওয়ারলুম। আমাদের বিষয় বস্তু হচ্ছে শাল/ চাদর তৈরীতে ব্যবহৃত বিদ্যুত চালিত তাঁত/সেমি পাওয়ারলুম। বিভিন্ন ধরনের তাঁত ও পাওয়ারলুমের ছবি সহ যন্ত্রাংশের পরিচয়ঃ



খটখটে তাঁত/গর্ত তাঁত



চিত্তরঞ্জন তাঁত



বিদ্যুত চালিত তাঁত / সেমি পাওয়ারলুম



অটো পাওয়ারলুম

১. পায়ার : ইহা কাঁঠের অথবা লোহার তৈরী। ইহার কাজ তাঁত/পাওয়ারলুমকে দাড়িয়ে থাকতে সহায়তা করা। ৪টি পায়ার উপর ভর করে তাঁত/পাওয়ারলুম দাড়িয়ে থাকে।

২. পাশি : ইহা কাঁঠের অথবা লোহার তৈরী। ইহার কাজ পায়াকে দাড়িয়ে থাকতে সহায়তা করা। ৪টি পায়ার সাথে ৫টি পাশি নাট-বল্টুর সাহায্যে আটকানো থাকে।



রোলার

পায়ার

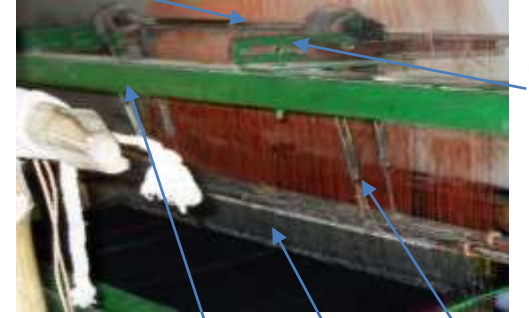
পাশি

৩. রোলার পাশি : ইহা কাঁঠ বা লোহার তৈরী। ইহার কাজ বণ্ডয়ের ঝাঁপ উঠতে সহায়তা করা।

৪. ঝাঁপের বণ্ড : সূতাকে দু'ভাগ করতে ঝাঁপের বণ্ড সহায়তা করে।

৫. ক্লিপ : রোলারের সাথে বণ্ডয়ের ঝাঁপ সংযোগকরনে ব্যবহার করা হয়। যা বণ্ডয়ের ঝাঁপ উঠা-নামার জন্য সহায়তা করে।

৬. নিশান কাঁঠ : রোলার আটকিয়ে রাখতে নিশান কাঁঠ সহায়তা করে।



নিশান  
কাঁঠ

রোলার পাশি

ঝাঁপের  
বণ্ড

ক্লিপ

৭. সাইড লিভার কাঁঠ : সাইড লিভার কাঁঠ ষ্টীক প্লেট-এ বাড়ী লাগার ফলে মাকু চলাচলে সহায়তা করে।



৮. ভাড়াকাটি : তেনার ভীম নরদকে আটকিয়ে রাখতে ও ধীরে ধীরে ঘুরতে সহায়তা করে।



৯. সুইচ : পাওয়ারলুম চালু ও বন্ধ করার ক্ষেত্রে সুইচ সহায়তা করে।



১০. পেনিয়াম : কাটাবাদের নরদ ঘুরাতে পেনিয়াম সহায়তা করে।



১১. মারের হাতা : বিয়ারিং বলকে মারের হাতায় আটকিয়ে দেয়া হয়।



মারের  
হাতা

১২. মারের বল বিয়ারিং : মাকুর গতিবেগ বাড়াতে-কমাতে সাহায্য করে এবং মাকুর মার/ স্প্রীড ঠিক রাখে।

মারের বল বিয়ারিং

১৩. হাতা : চেল কাঁঠের গতি ঠিক রাখতে হাতা সহায়তা করে।



১৪. সাইড লিভার কাঁঠ : সাইড লিভার কাঁঠ স্টীক প্লোট-এ বাড়ী লাগার ফলে মাকু চলাচলে সহায়তা করে।



সাইড  
ফাইবার

১৫. সাইড ফাইবার : সাইড লিভার কাঁঠ যাতে কেটে না যায় সে কারণে সাইড ফাইবার লাগানো হয়।

সাইড লিভার কাঁঠ

১৬. টায়ার : স্টীক কাঁঠকে নষ্ট হওয়া থেকে বিরত রাখতে টায়ার ব্যবহার হয়।



করা

১৭. মাকু : মাকুতে নলি লাগিয়ে কাপড় বুনতে হয় ।



১৮. সানা : কাপড়ের পুরত্ব কম-বেশী করার জন্য সানা সহায়তা করে ।



১৯. ষ্টীক কাঁঠ : ষ্টীক কাঁঠের সাথে পিকার লাগিয়ে দেয়া হয় ।

২০. ষ্টীক প্লেট : ষ্টীক কাঁঠকে আটকিয়ে রাখতে ষ্টীক প্লেট সহায়তা করে ।



ষ্টীক কাঁঠ

ষ্টীক প্লেট

২১. ষ্টীক ষোড়া : ষ্টীক ষোড়ার কাজ হলো ষ্টীক প্লেটের পিন লাগিয়ে দেয়া ।

২২. ট্যাবেট : ট্যাবেট এর কাজ হলো পাউটিকে ওঠানাম করানো। আর পাউটি উঠানামার ফলে বণ্ডয়ের ঝাঁপ উঠে। ঝাঁপ উঠার ফলে মাকু চেলকাঠের এক বক্স থেকে অন্য বক্সে চলাচল করতে সহায়তা করে।



২৩. পাউটি : বণ্ডয়ের ঝাঁপ উঠাতে পাউটি সহায়তা করে।



২৪. লাইন সেফ : মাকুর মারকে সমান রাখতে সাহায্য করে।

২৫. মাস্টার পেনিয়াম : লাইন সেফকে ঘুরাতে সাহায্য করে।

২৬. ক্লিয়ারিং সেফ : পাওয়ারলুমের গতি ঠিক রাখতে সহায়তা করে।



লাইন সেফ

মাস্টার পেনিয়াম

ক্লিয়ারিং সেফ

২৭. এঙ্গেল বুশ : এঙ্গেল বুশ ক্লিয়ারিং সেফকে ঘুরাতে সাহায্য করে।



ক্লিয়ারিং সেফ

এঙ্গেল বুশ



২৮. তেনার ভীম নরদ : ইহার কাজ ড্রামে কারানো তেনা ভীম নরদে পাঁচানো হয়।



২৯. কাটাবাদ ভীম নরদ : মাকু চলাচলের ফলে একদিকে যেমন কাপড় তৈরী হচ্ছে অন্য দিকে কাটাবাদ ভীম নরদের সাহায্যে তৈরী কৃত কাপড় কোলনরদে এসে রোল হচ্ছে।

৩০. কাটাবাদ : তৈরীকৃত কাপড় কাটাবাদের সাহায্যে কোল নরদে এসে রোল হয়।



কাটাবাদ ভীম নরদ

কাটাবাদ

৩১. কোল নরদ : তৈরীকৃত কাপড় কোল নরদে এসে রোল হয়।



হুইল

ব্রেক বাতি

পিকার

চেল কাঁঠ

মাকুর বক্স

পেনিয়াম কুড়াল

ষ্টীক কাঁঠ

পেনিয়াম হুক



৩২. চেল কাঁঠ : ইহার কাজ হলো মাকু কাপড়ের একমাথা হতে অন্য মাথায় যেতে সাহায্য করা।

৩৩. মাকুর বক্স : মাকুকে সমানভাবে আটকিয়ে রাখতে সহায়তা করে।

৩৪. হুইল : চেল কাঁঠের দু'পাশের হাতা ঘুরতে হুইল সহায়তা করা।

৩৫. পেনিয়াম কুড়াল : কাটাবাদের নরদ নির্দিষ্ট পরিমাণ ঘুরাতে পেনিয়াম কুড়াল কাজ করে।

৩৬. পেনিয়াম হুক : একটি পেনিয়ামের সাথে আরেকটি পেনিয়াম আটকিয়ে রাখতে পেনিয়াম হুক সহায়তা করে ।

৩৭. পিকার : মাকুর বস্তু থেকে মাকুকে বের করে দিতে পিকার সহায়তা করে ।

৩৮. ব্রেক বাতি : পিকার ও মাকু চলতে ব্রেক বাতি সহায়তা করে ।



৩৯. মটর : পাওয়ারলুমকে বিদ্যুতের সাহায্যে চালাতে সহায়তা করে ।

৪০. দোলনা সেফ : চেল কাঁঠকে আগাতে-পিছাতে সাহায্য করে ।

৪১. বুশ : লাইন সেফকে ঘুরাতে ও আটকিয়ে রাখতে সাহায্য করে ।

৪২. মটর স্ট্যান্ড : মটর পাওয়ারলুমের উপর বসানোর জন্য ব্যবহার করা হয় ।

৪৩. পুলি : বেল্টকে ঘুরাতে সাহায্য করে ।

৪৪. বেল্ট : বেল্টের কাজ হলো এক পুলির সাথে অন্য পুলির সংযোগের ফলে পুলি ঘুরাতে সাহায্য করা ।

৪৫. স্প্রিং : স্টীকের নীচে লাগানো হয় । স্টীককে একটি স্থানে রাখতে সহায়তা করা ।

৪৬. রোলার : বণ্ডের ঝাঁপ উঠানোর জন্য রোলার সহায়তা করে ।

৪৭. দস্তী কাঁঠ : পাউটিকে আটকিয়ে রাখতে দস্তী কাঁঠ সহায়তা করে ।

৪৮. ব্রেক কাঁঠ : মাকু আটকিয়ে রাখতে ব্রেক কাঁঠ সহায়তা করে ।

৪৯. নাট-বল্টু : পাওয়ারলুমের সকল পার্টসকে একটির সাথে অন্যটি আটকিয়ে রাখতে সহায়তা করে ।

৫০. কলার চুরি : সেফকে আটকিয়ে রাখতে কলার চুরি সহায়তা করে ।

## ভঙ্গুর জাতীয় যন্ত্রাংশ গুলোর নাম এবং নষ্ট হওয়ার কারণঃ

১. বিয়ারিং : বিয়ারিং-এ নিয়মিত তেল- মবিল না দেওয়ার ফলে মরিচা পড়ে বল ভেঙ্গে যায় ফলে বিয়ারিং নষ্ট হয়।
২. স্টীক কাঁঠ : পাওয়ারলুম চলাকালে স্টীকের স্প্রিং ছিড়ে যাওয়ার ফলে স্টীকের বাড়া টায়ারে না লেগে অন্য কোথাও লাগার ফলে অতি সহজেই স্টীক কাঁঠ ভেঙ্গে যেতে পারে।
৩. ব্রেক বাতি : পিকারের সাথে ব্রেক বাতির সার্বক্ষণিক ঘর্ষনের ফলে ব্রেক বাতি ক্ষয় হয়ে ভেঙ্গে যায়।
৪. মাকু : পাওয়ারলুম চলাকালে তেনা বা নলির সূতা ছিড়ে অন্য সূতার সাথে প্যাচ লেগে মাকু বাহিরে পড়ে যাওয়ার ফলে মাকু নষ্ট হতে পারে।

## পাওয়ারলুম পরিচালনার নিয়ম :

১. মাকুতে নলি তুলতে হবে।
২. নলির সূতা মাকুর চুমক কাঠির ভিতর ডুকিয়ে বের করে আনতে হবে।
৩. মাকুতে হালকাভাবে ডিজেলের প্রলেপ দিতে হবে।
৪. মাকু চেল কাঁঠের মাকুর বক্সে পিকারের সাথে সুন্দর করে আটকিয়ে দিতে হবে।
৫. চেলকাঁঠ হাত দিয়ে সামনের দিকে নিতে হবে।
৬. বওয়ার ঝাঁপ ঠিকমত না উঠা পর্যন্ত পাওয়ারলুমের সুইচ অন করা যাবে না।
৭. বওয়ার ঝাঁপ ঠিকমত উঠলে পাওয়ারলুমের সুইচ অন করা যাবে।
৮. পাওয়ারলুম চলাকালীন সময়ে পাওয়ারলুমের সামনের পাশির মাঝখানে দাঁড়িয়ে থাকতে হবে।
৯. নলির সূতা শেষ হওয়ার দিকে খেয়াল রাখতে হবে।
১০. নলির সূতা শেষ হওয়ার সাথে সাথে পাওয়ারলুম বন্ধ করতে হবে।
১১. পাওয়ারলুম বন্ধ করতে দেবী হলে যেটুকু পরিমাণ সূতা পেনিয়ামের সাথে চলে আসে সে পরিমাণ পেনিয়াম ছাড় দিয়ে তেনার ভীম নরদ পেঁচিয়ে দিতে হবে।
১২. তেনার সূতা ছেড়ার সাথে সাথে পাওয়ারলুম বন্ধ করতে হবে।
১৩. সূতা ছেড়ার সাথে সাথে পাওয়ারলুম বন্ধ না করা হলে ছেড়া সূতা অন্য সূতার সাথে লেগে গিয়ে বেশী সূতা ছেড়তে পারে। ফলে মাকু পড়ে যেতে পারে বা মাকু আটকে কাপড় ফেটে যেতে পারে।
১৪. পাওয়ারলুম চালনার সময় পাওয়ারলুমের চতুর্দিকে তাকিয়ে দেখতে হবে।
১৫. পাওয়ারলুমের নাট-বল্ট লোজ হয়ে গেলে টাইট করে লাগিয়ে দিতে হবে। নাট-বল্ট লোজ অবস্থায় পাওয়ারলুম চালানো যাবে না।
১৬. বিদ্যুতের ভোল্ট উঠা-নামা করলে পাওয়ারলুম চালানো যাবে না।

## পাওয়ারলুম রক্ষণা-বেক্ষণের নিয়ম :

১. পাওয়ারলুম প্রতিদিন পরিস্কার করতে হবে।
২. পাওয়ারলুমের কোন নাট-বল্টু লোজ আছে কিনা তা দেখে নিতে হবে।
৩. পাওয়ারলুমের স্প্রিং ঠিক আছে কিনা তা দেখতে হবে।
৪. যে সকল পার্টসে তেল-মবিল ব্যবহার করা হয় সেসব পার্টসে তেল-মবিল আছে কিনা তা দেখতে হবে।
৫. পাওয়ারলুমের গতি স্বাভাবিক রাখতে হবে।
৬. পাওয়ারলুম কোন অবস্থাতেই মাটির উপর বসানো যাবে না। পায়ের নীচে কাঁঠ অথবা ইট দিয়ে বসাতে হবে।
৭. বিদ্যুত সংযোগের জন্য অবশ্যই ভালো মানের তার ব্যবহার করতে হবে।

## পাওয়ারলুম পরিচালনায় ঝুঁকি সমূহ :

১. পাওয়ারলুম চালনার সময় বিদ্যুত লাইনের তার ছিড়ে বা নিক হওয়ার কারণে আগুন লাগতে পারে এমনকি সর্ট সার্কিট হয়ে পরিচালনাকারীর মৃত্যু হতে পারে।
২. ঢিলে-ঢালা পোষাকের কারণে পাওয়ারলুমের সাথে গায়ের পোষাক আটয়ে গিয়ে পরিচালনাকারীর মৃত্যু হতে পারে।
৩. পাওয়ারলুম চালনার সময় ধুমপানের কারণে পাওয়ারলুমে আগুন লাগতে পারে।

## পাওয়ারলুমের সাথে সম্পৃক্ত অন্যান্য উপকরণ সমূহের নাম ও কাজের বর্ণনা :

১. চড়কা : চড়কা এমন একটি উপকরণ যা কাপড় তৈরীর ক্ষেত্রে সর্বপ্রথম এটি ব্যবহৃত হয়। চড়কার সাহায্যে তেনা কারানোর জন্য ববিনে সূতা ভরতে হয় এবং কাপড় বুননের জন্য নলিতে সূতা ভরতে হয়। এটি হাতে ও বিদ্যুত উভয়ের সাহায্যে ঘুরানো যায়। হাতে ঘুরালে এক সাথে দুটির বেশী নলি-ববিন করা যায় না। কিন্তু বিদ্যুতের সাহায্যে বৈদ্যুতিক চড়কায় একই সাথে ২০/২৫টি নলি-ববিন করা যায়। যে কয়টি নলি-ববিনের ক্যাপাসিটি অনুযায়ী চড়কা তৈরী করা হবে সে কয়টি নলি ববিন করা যাবে।



চিত্রঃ- ১টি নলি-ববিনের চড়কা



চিত্রঃ- ২ নলি-ববিনের চড়কা



চিত্রঃ- অধিক নলি-ববিনের চড়কা

২. তেনা কারানো খাঁচা :- তেনা কারানোর জন্য প্রয়োজন খাঁচা। খাঁচা কাঁঠের বা লোহার তৈরী হতে পারে। তেনা এক খাঁচা বা দু খাঁচায় কারানো যায়। এক খাঁচায় কম ববিন ধরে, দু খাঁচায় বেশী ববিন ধরে। খাঁচার ববিন গুলি সারিবদ্ধভাবে বাঁশের বা লোহার শলা বা কাটির সাহায্যে আটকিয়ে রাখা হয়।



চিত্র : তেনা কারানো খাঁচা

৩. জাপান বওয়ার খাঁচা ও সানার খাঁচা :- খাঁচায় আটকানো ববিন থেকে সূতা বের করে প্রথমে জাপানের বওয়ার ভিতর অতঃপর সানার ভিতর দিয়ে সূতা তেনা কারানো ড্রামের সাথে আটকিয়ে দিতে হয়। আটকিয়ে দিয়ে জাপানের বওয়ার সাহায্যে সূতার জো ধরতে হয়। জো ধরার পর তেনা কারানো শুরু করা যায়।



তেনা করানোর জাপান বওয়ার খাঁচা

সানার খাঁচা।

১. তেনা করানো ড্রাম :- ড্রামের সাহায্যে কাপড়ের বহর ও পরিমান অনুযায়ী সূতা কারাতে হয়। ড্রামের আকার সাধারণতঃ ১০ হাত থেকে শুরু করে সাড়ে ১৩ হাত পর্যন্ত ব্যাস হয়ে থাকে। ড্রামের ব্যাস তৈরী করা হয় শাল বা কাপড়ের দৈর্ঘ্য অনুযায়ী ও সঠিক ভাবে কাপড়ের মাপ ঠিক রাখার জন্য যাতে কাপড় কখনও ছোট বড় না হয় বা বুননের সময় যেন মেপে কাপড় তৈরী করতে না হয়। ড্রামে একসাথে ২০০-৩০০ শ এর বেশী কাপড় হবে এমন ধরনের তেনা কারানো যায়। অর্থাৎ সূতা যত চিকন হবে তত বেশী পরিমানে কাপড়ের তেনা কারানো যাবে। ড্রামারে সবচেয়ে বেশী সুবিধা হলো বৃষ্টি-বাদলার দিনে ঘরে বসে স্বল্প পরিসর জায়গায় তেনা কারানো যায়।



চিত্র : তেনা করানোর ড্রাম