

विभिन्न विधियों के प्रकार
(Kinds of weaves)

वस्त्र के निर्माण में कई प्रकार की बुनाई विधियों का प्रयोग किया जाता है। वस्त्र के धागे तानने के धागों में से नमूने के अनुसार कितने के ऊपर से तथा कितने के नीचे से निकलेंगे, इस आधार पर बुनाई के प्रकार निर्धारित होते हैं। प्रत्येक बार उठने वाले धागे प्रथक-प्रथक धारणों से नियंत्रित रहते हैं। धारणों की संख्या बुनाई के नमूने पर निर्धारित होती है। यद्यपि तान-धागे की आपस में जुड़ने की विधि ही बुनाई के प्रकार की-निर्धारक है। कुछ प्रमुख प्रकार की विभिन्न भी-विधियाँ निम्नलिखित हैं—

- ① सादी बुनाई (Plain weave)
- ② रिब बुनाई (Rib-weave)
- ③ बाल्ट बुनाई (Basket-weave)
- ④ ट्विल बुनाई (Twill-weave)
- ⑤ साटिन बुनाई (Satin-weave)
- ⑥ सैटेन बुनाई (Sateen-weave)
- ⑦

नमूनेदार एवं पैसी बुनाई विधियाँ :-

नमूनेदार और पैसी बुनाई की-
निम्नलिखित हैं -

- ① पाइल बुनाई (Pile weave)
- ② डबल क्लॉथ बुनाई (Double cloth-weave)
- ③ ग्लाज बुनाई (Glaze or leno-weave)

- (4) रानीवोल बुनाई (Ranivol-wool)
- (5) डोब्ले बुनाई (Dobly-wool)
- (6) अंगुल बुनाई (Angul-wool)
- (7)

साधारण बुनाई के बजाए कुछ कपड़े सींग बुनाई भी बनाये जाते हैं। इस बुनाई में रेशों को एक एकल-पल्ल के रूप में एकत्रित बनाया जाता है। अर्थात् इसी कारण, इस के रूप में भी बनाया जाता है। इसके रेशों एक एकल-पल्ल आसपास के द्वारा आपस में बंधे रहते हैं। रेयन, कपास तथा पीलियर प्राया इस प्रकार के कपड़े बनाने के लिए प्रयोग किए जाते हैं। आज की संजुक्त प्रदान कले भी दृष्टि से लम्बे रेशों को अधिमोच्य (Preferable) माना जाता है। रेशों की पल्ल बुनाई कर भी जाती है जिससे इनके आकार के रूप में प्रयोग जा सके इनके कटिनीय (Ward-lob) रहते हैं। नॉनयूनिफ़ॉर्म कपड़े, यूनान-कार्ड निर्रेड कपड़े से कम प्रयोग में भी लेते हैं।

उद्योग गणनांक के वर्ग मजदूरों को विनाक तथा न सिमुडनेवाले होते हैं। और निम्न गणनांकवाले वर्ग सिमुडनेवाले वर्गकाल ही प्राप्त हैं। तथा शिष्ट ही वर्ग से (liberals) लगने लगते हैं। वर्ग की स्थिति में, यदि दोनों वर्ग के वर्गों की संख्या, बराबर भी प्रथम आस-पास भी होती है तो उभरी स्थिति संतुलित मानी जाती है। उदाहरण के लिए, यदि किसी वर्ग के एक वर्गों में वर्ग का गणनांक 64/60 रहता है तो वह वर्ग भी स्थिति संतुलित रहती है। यदि किसी वर्ग में दोनों वर्गों के वर्गों की संख्या में अधिक अंतर रहता है, जैसे - 100/45, तो इस प्रकार की अनिच्छा गणनांक बुनाईवाले वर्गों की स्थिति संतुलित निम्नमोचि (Poor balance) का रहता ही वर्ग की गणना उद्योग ही या निम्न प्रभु वर्गों और के वर्गों की संख्या को संतुलित निर्दिष्ट नहीं होगा।

इस प्रकार है कि कपड़े की बुनाई

दोनों आयु-वर्गों के यौवन के आयुओं के समझौते पर interlacing होने से होती है। सभी-2 सम्पूर्ण-संपूर्ण पर-आयु-वर्गों-की-व्यतिरिक्त से स्थान या बिन्दु पर से याग उपर से स्थान से सरक या से से फिटाई के हैं।
