



Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N · S · D · C
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape

GJSCi

Gem & Jewellery Skill Council of India

प्रतिभागी पुस्तिका

सेक्टर

जेम और ज्वैलरी

उप-सेक्टर

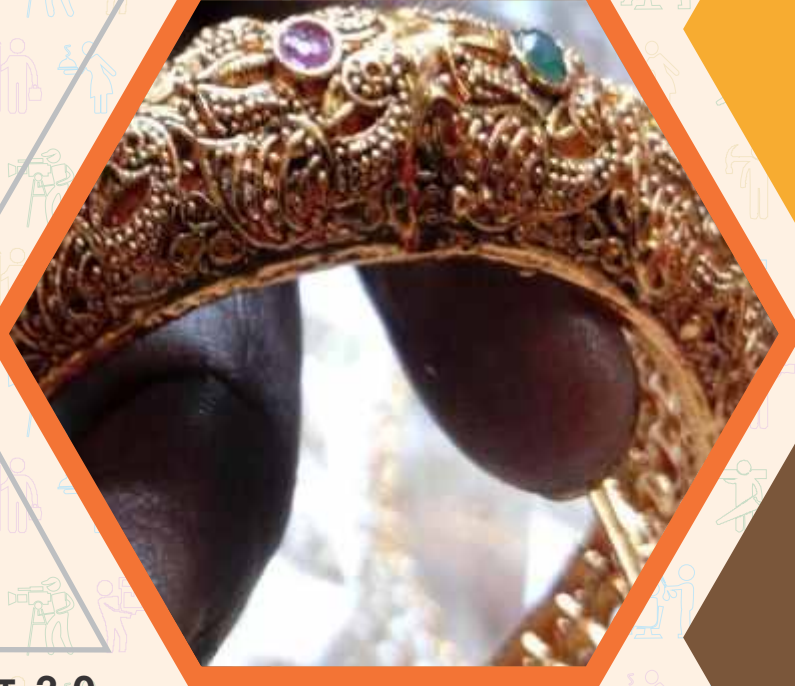
इमिटेशन ज्वेलरी

व्यवसाय

स्टोन फिक्सिंग

संदर्भ आईडी: G&J/Q1504, संस्करण 3.0

एनएसक्यूएफ (NSQF) स्तर 2



ई-बुक प्राप्त करने के लिए क्यू आर कोड
को स्कैन करें अथवा यहाँ क्लिक करें



स्टोन फिक्सर -
इमिटेशन ज्वेलरी

द्वारा प्रकाशित

सर्वाधिकार सुरक्षित, प्रथम

संस्करण, नवंबर २०२२

भारत में मुद्रित

कॉपीराइट © २०२२

जेम एंड ज्वैलरी स्किल काउंसिल ऑफ इंडिया

तीसरी मंजिल, बीएफसी बिल्डिंग, एसईईपीजेड

एसईजेड, मुंबई - 400 096। भारत।

ईमेल: info@gjsci.org वेब:

www.gjsci.org

फोन: 022-28293940/41/42

Attribution-ShareAlike: CC BY-SA



अस्वीकरण

इसमें दी गई जानकारी भारतीय रत्न एवं आभूषण कौशल परिषद के विश्वसनीय स्रोतों से प्राप्त की गई है। जेम एंड ज्वैलरी स्किल काउंसिल ऑफ इंडिया ऐसी जानकारी की सटीकता, पूर्णता या पर्याप्तता के लिए सभी वारंटी को अस्वीकार करता है। भारतीय रत्न एवं आभूषण कौशल परिषद के पास यहां दी गई जानकारी में त्रुटियों, चूक या अपर्याप्तताओं के लिए या उसकी व्याख्याओं के लिए कोई दायित्व नहीं होगा। पुस्तक में शामिल कॉपीराइट सामग्री के मालिकों का पता लगाने के लिए हर संभव प्रयास किया गया है। प्रकाशक पुस्तक के भविष्य के संस्करणों में पावती के लिए उनके ध्यान में लाई गई किसी भी चूक के लिए आभारी होंगे। भारतीय रत्न और आभूषण कौशल परिषद में कोई भी इकाई, इस सामग्री पर निर्भर किसी भी व्यक्ति द्वारा किए गए किसी भी नुकसान के लिए जिम्मेदार नहीं होगी। इस प्रकाशन की सामग्री कॉपीराइट है। इस प्रकाशन के किसी भी भाग को किसी भी रूप में या किसी भी माध्यम से कागज या इलेक्ट्रॉनिक मीडिया पर पुनः प्रस्तुत, संग्रहीत या वितरित नहीं किया जा सकता है, जब तक कि जेम एंड ज्वैलरी स्किल काउंसिल ऑफ इंडिया द्वारा अधिकृत न किया जाए।





श्री नरेन्द्र मोदी
भारत के प्रधानमंत्री

“

कौशल एक बेहतर भारत का निर्माण कर रहा है। अगर हमें भारत को विकास की ओर ले जाना है तो कौशल विकास हमारा मिशन होना चाहिए।

”



**COMPLIANCE TO
QUALIFICATION PACK – NATIONAL OCCUPATIONAL
STANDARDS**

is hereby issued by the

GEM AND JEWELLERY SKILL COUNCIL OF INDIA
for

SKILLING CONTENT : PARTICIPANT HANDBOOK

Complying to National Occupational Standards of

Job Role/ Qualification Pack: **“Stone Fixer - Imitation Jewellery”** QP No. **G&J/Q1504, NSQF Level 2’**

Date of Issuance: Nov 17th, 2022
Valid up to*: Nov 17th, 2025

*Valid up to the next review date of the Qualification Pack or the
‘Valid up to’ date mentioned above (whichever is earlier)

Authorised Signatory

(Gem and Jewellery Skill Council of India)

स्वीकार्यता

जीजेएससीआई इस प्रतिभागी पुस्तिका को विकसित करने में उनके योगदान के लिए विद्या मजूमदार को धन्यवाद देना चाहेगी। हम शिक्षा और कौशल की गुणवत्ता बनाए रखने के लिए हमारे विषय वस्तु विशेषज्ञों के अंतहीन प्रयासों की सराहना करते हैं। हम पूरे भारत में रत्न एवं आभूषण क्षेत्र के छात्रों को प्रेरित करने और उन्हें सुविधा प्रदान करने के लिए उनका धन्यवाद करते हैं।

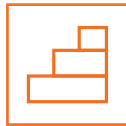
इस किताब के बारे में

इस प्रतिभागी पुस्तिका को व शष्ट योग्यता पैक (क्यूपी) के लए प्र शक्षण सक्षम करने के लए डिज़ाइन कया गया है। प्रत्येक राष्ट्रीय व्यावसायिक मानक (एनओएस) यूनिट / एस में कवर कया गया है। विशिष्ट एनओएस के लिए मुख्य सीखने के उद्देश्य उस एनओएस के लिए यूनिट की शुरुआत को चिह्नित करते हैं। यह पुस्तक आभूषण, सामान आदि की डिजाइन आवश्यकता के अनुसार स्टोन फिक्सिंग के बारे में है। प्रतिभागी तैयार और अलंकृत आभूषण / सामान फ्रेम में पत्थर, आभूषण / सामान फ्रेम को कम से कम नुकसान के साथ पत्थर तय करना सीखेंगे।

Symbols Used



Key Learning
Outcomes



Steps



Tips



Notes



Unit
Objectives



Exercise

विषयसूची

क्र.सं.	मॉड्यूल और यूनिट	पृष्ठ सं.
1.	परिचय	1
	इकाई 1.1 - भारत में रत्न और आभूषण क्षेत्र	3
	इकाई 1.2 - कार्यक्रम के उद्देश्य	10
	इकाई 1.3 - स्टोन फिक्सर की कार्य भूमिका - इमिटेशन ज्वेलरी	11
	इकाई 1.4 - स्टोन फिक्सर के लिए नौकरी के अवसर- इमिटेशन ज्वेलरी	12
2.	आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स (G&J/N1504) - I	15
	इकाई 2.1 - इमिटेशन ज्वेलरी बनाने की प्रक्रिया का परिचय	17
	इकाई 2.2 - स्टोन फिक्सर का कार्य	22
	इकाई 2.3 - धातुओं का परिचय	25
	इकाई 2.4 - जॉब शीट पढ़ना	30
	इकाई 2.5 - आभूषणों के प्रकार	33
	इकाई 2.6 - स्टोन्स का परिचय	48
	इकाई 2.7 - सेटिंग्स के प्रकार	52
3.	आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स (G&J/N1504) - II	57
	इकाई 3.1- स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण	59
	इकाई 3.2 - स्टोन्स की स्थापना या निर्धारण	79
	इकाई 3.3 - दोष के लिए जाँच करें	83
	इकाई 3.4 - गुणवत्ता मानकों को प्राप्त करना	90
	इकाई 3.5 - उत्पादन की गुणवत्ता बनाए रखना	92
	इकाई 3.6 - अपने संगठन और उसके मानकों को जानें	94
	इकाई 3.7 - काम के खतरे	96



1. परिचय

यूनिट 1.1 - भारत में रत्न और आभूषण क्षेत्र

यूनिट 1.2 - कार्यक्रम के उद्देश्य

यूनिट 1.3 - स्टोन फिक्सर की कार्य भूमिका - इमिटेशन ज्वैलरी

यूनिट 1.4 - स्टोन फिक्सर के लिए नौकरी के अवसर- इमिटेशन ज्वैलरी



सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में, आप निम्न में सक्षम होंगे:

1. भारत में रत्न और आभूषण क्षेत्र और इसके उप-क्षेत्रों का विश्लेषण करने में।
2. स्टोन फिक्सर - नकली आभूषण की भूमिका और जिम्मेदारियों को रिकॉर्ड करने में।

यूनिट 1.1: एक मूल्य निरूपक और मूल्यांकनकर्ता की भूमिका

यूनिट के उद्देश्य

य” | कूभ ३ ० #दू ९ Jग K” - ० ...ग ५

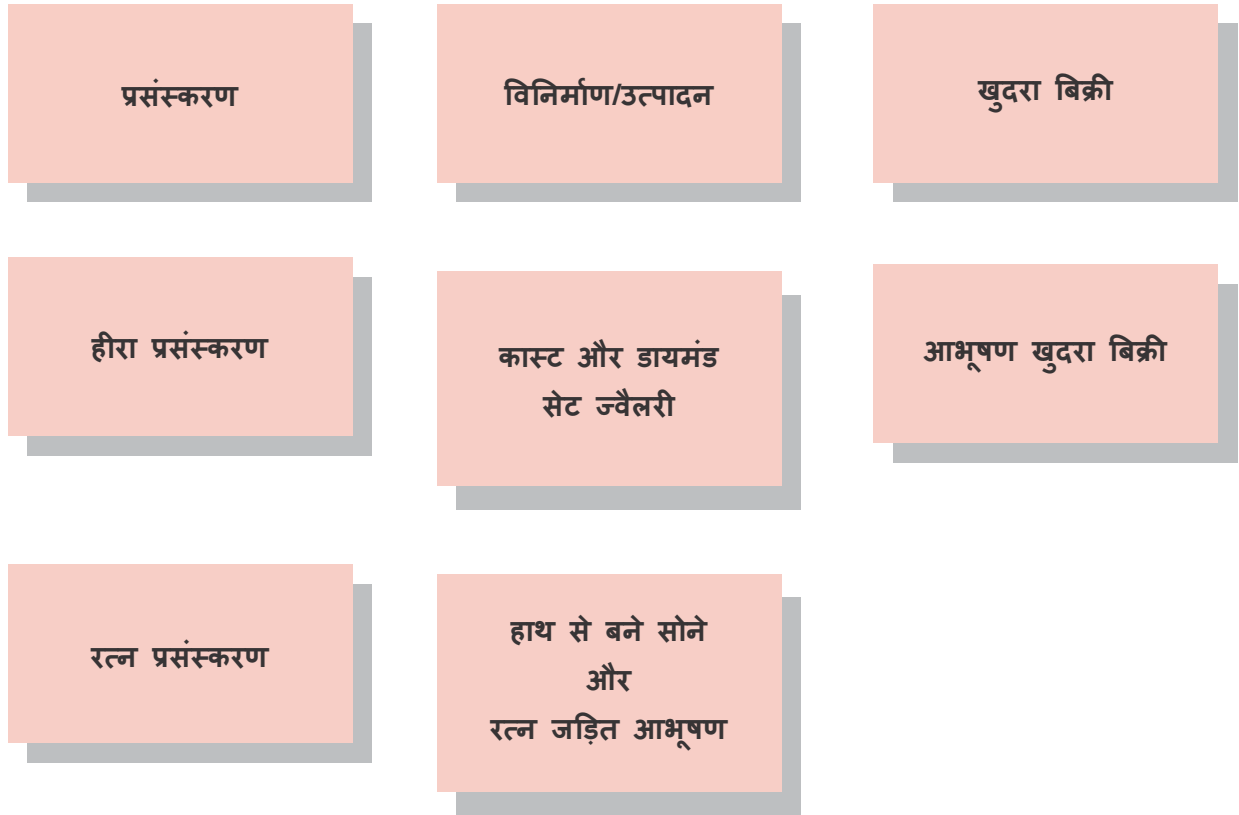
0- भारत में रत्न और आभूषण क्षेत्र के महत्व का विश्लेषण करने में।

1.1.1 भारत में रत्न एवं आभूषण क्षेत्र का महत्व

रत्न और आभूषण क्षेत्र भारतीय अर्थव्यवस्था में एक महत्वपूर्ण भूमिका निभाता है, जो देश के सकल घरेलू उत्पाद का लगभग 6-7% योगदान देता है। सबसे तेजी से बढ़ते क्षेत्रों में से एक, यह बेहद निर्यात उन्मुख और श्रम प्रधान है। विकास और मूल्यवर्धन की अपनी क्षमता के आधार पर, भारत सरकार ने निर्यात प्रोत्साहन के लिए रत्न और आभूषण क्षेत्र को फोकस क्षेत्र घोषित किया है। सरकार ने हाल ही में अंतरराष्ट्रीय बाजार में 'ब्रांड इंडिया' को बढ़ावा देने के लिए निवेश को बढ़ावा देने और प्रौद्योगिकी और कौशल को उन्नत करने के लिए कई उपाय किए हैं। भारत का रत्न और आभूषण क्षेत्र देश की विदेशी मुद्रा आय (FEEs) में बड़े पैमाने पर योगदान दे रहा है। भारत सरकार ने इस क्षेत्र को निर्यात प्रोत्साहन के लिए एक शक्तिशाली क्षेत्र के रूप में देखा है।

- लगभग 4,54,100 करोड़ रुपये के बाजार आकार के साथ, बड़े पैमाने पर रोजगार सृजन और विदेशी मुद्रा आय के अलावा इस क्षेत्र की सकल घरेलू उत्पाद की बड़ी हिस्सेदारी 5.9% है।
- बाजार अनुसंधान से पता चलता है कि आभूषण भारत में उपभोक्ताओं द्वारा वैकल्पिक खर्च का एक चौथाई से अधिक है। यह भारत में बढ़ती आय के स्तर के साथ एक प्रमुख विकास चालक है।
- भारत में 20-49 वर्ष की आयु की करीब 229 करोड़ महिलाएं हैं। महिलाओं की संख्या, आभूषण के लिए प्रमुख ग्राहक श्रेणी, जो पेशेवर क्षेत्रों में कार्यरत हैं, बहुत तेजी से बढ़ रही है।
- 2011-21 की अवधि में 25-29 आयु वर्ग के 300 मिलियन से अधिक लोगों के साथ इस अवधि में 150 करोड़ शादियों के होने की उम्मीद है।
- टीयर-3 क्षेत्रों में, जहां जर्मीदार और साहूकार वित्तीय ऋण के प्राथमिक स्रोत हैं, जौहरी एक विकल्प के रूप में उभरे हैं, जो सोने के आभूषणों के माध्यम से निवेश विकल्प प्रदान करते हैं।

रत्न एवं आभूषण उद्योग वर्गीकरण



चित्र 1.1.1. रत्न और आभूषण क्षेत्र के उप-क्षेत्र

NIC-2008 से आर्थिक गतिविधियों के आधार पर, क्षेत्र के प्रमुख उप-क्षेत्र हैं: प्रसंस्करण (हीरा और रत्न), विनिर्माण (कास्ट और हीरा सेट, और हस्तनिर्मित और रत्न सेट) और खुदरा बिक्री।

संबंधित दस्तावेज खोलने के लिए क्यू आर कोड स्कैन करें अथवा दिए गए लिंक पर क्लिक करें



यहाँ क्लिक करें
जेम एंड ज्वैलरी इंडस्ट्री ओरिएंटेशन



यहाँ क्लिक करें
IJMA वृत्तचित्र

- लगभग 4,54,100 करोड़ रुपये के बाजार आकार के साथ, बड़े पैमाने पर रोजगार सृजन और विदेशी मुद्रा आय के अलावा इस क्षेत्र की सकल घरेलू उत्पाद की हिस्सेदारी 5.9% है।
- असंगठित क्षेत्र में बड़ी संख्या में कर्मचारियों के साथ क्षेत्र की अत्यधिक श्रम-गहन प्रकृति ने 2013 में देश में 0.464 मिलियन से अधिक लोगों को रोजगार देने के लिए रोजगार सृजन का नेतृत्व किया है।
- यह कोलकाता की आबादी से अधिक है, जो 4.5 मिलियन की आबादी वाला भारत का सातवां सबसे अधिक आबादी वाला शहर है; यह इस क्षेत्र की उच्च रोजगार सृजन क्षमता को इंगित करता है।
- हीरा प्रसंस्करण के लिए भारतीय बाजार - सूरत, अहमदाबाद; रत्न प्रसंस्करण के लिए - भावनगर और जयपुर; और हस्तनिर्मित सोने के आभूषण के लिए - कोलकाता, त्रिशूर और कोयम्बटूर - अन्य क्षेत्रों में हैं जो अपने उत्पादों के लिए दुनिया भर में जाने जाते हैं।
- देश के हर क्षेत्र में आभूषणों की एक अलग अनूठी शैली है। इन पारंपरिक आभूषणों के कुछ उदाहरणों में बीकानेरी, ढोकरा, मिनाकारी और फिलिग्री शामिल हैं।
- भारत उत्पादों की सभी किस्मों के निर्माण के लिए एक स्रोत है; और वैश्विक रत्नों और आभूषण क्षेत्र में इसकी उपस्थिति बहुत महत्वपूर्ण है।

संबंधित दस्तावेज खोलने के लिए क्यू आर कोड स्कैन करें अथवा दिए गए लिंक पर क्लिक करें



यहाँ क्लिक करें
फैशन ज्वेलरी जनशक्ति रिपोर्ट



चित्र 1.1.2 भौगोलिक बाजार: भारत में रोजगार क्षेत्र

- भारत में क्षेत्र के दो-तिहाई से अधिक कार्य बल मूल्य श्रृंखला के प्रसंस्करण और विनिर्माण क्षेत्रों में कार्यरत हैं।
- ये कर्मचारी कुछ क्षेत्रों में कार्यरत हैं, जैसा कि ऊपर दिए गए नक्शे में दिखाया गया है।
- खुदरा बिक्री कार्यबल पूरे देश में महानगरों और टियर-1 शहरों से लेकर ग्रामीण क्षेत्रों के गांवों तक फैला हुआ है।

प्रसंस्करण और विनिर्माण बाजार:

- राजस्थान, गुजरात, महाराष्ट्र, पश्चिम बंगाल और दक्षिणी राज्यों केरल और तमिलनाडु में रोजगार केंद्रित है।
- जयपुर और अमृतसर, कुंदन-जादू के आभूषण के लिए मिनाकारी के काम के लिए जाने जाते हैं, जबकि दिल्ली एनसीआर चांदी के आभूषणों के लिए जाना जाता है। इसके अलावा, जयपुर दुनिया का सबसे बड़ा रत्न काटने और चमकाने वाला केंद्र है।
- सूरत दुनिया का सबसे बड़ा हीरा प्रसंस्करण केंद्र है और भारत के कच्चे हीरे के आयात का लगभग 85 प्रतिशत है। सूरत में कार्यबल का एक बड़ा समूह है और यह दुनिया के अग्रणी हीरा संस्थान, भारतीय हीरा संस्थान (आईडीआई) का भी घर है।
- मुंबई देश का सबसे बड़ा व्यापारिक केंद्र और थोक बाजार होने के अलावा, कास्ट और डायमंड सेट ज्वेलरी का भी एक प्रमुख केंद्र है।
- अकेले मुंबई में ही एसईईपीजेड के पास दुनिया के सबसे बड़े आभूषण उपभोक्ता देश यूएसए को लगभग एक चौथाई आभूषण निर्यात होता है।
- त्रिशूर हल्के सोने के आभूषणों का एक केंद्र है, जो केरल के लिए पारंपरिक शैली है, जबकि कोयंबटूर इलेक्ट्रोफोर्मड आभूषणों के लिए जाना जाता है।
- कोलकाता हस्तनिर्मित सोने के आभूषणों के लिए जाना जाता है।
- इसका महत्व इस तथ्य से भी उपजा है कि देश में कुशल कारीगरों का एक बड़ा हिस्सा इस क्षेत्र से है। हालांकि, हाल के दिनों में विरासत में मिली कौशल में कमी के कारण इस आपूर्ति में गिरावट देखी गई है।



चित्र 1.1.3 भौगोलिक बाजार

१११ कX६J' य" - हX . तक्रछ्दु? कर दयें दJ-५ ष" रयK ..ग | म ५ X J- X " . तकर भज| दJ- ५ X X कP१ ६. ६ ..औं
 ' १ बJ५ . # ६१५X१ १ १ . तष" रयK भ ४ टू, | . + 1 / / 4 कX१ ..१ - ग १ ग 1 1 य १५ हय १५" रयK f' ' कछ्दु ..औं
 य५ . t" X दJ- ५ . 3 कX६J' ' ५, " लज्ज भ ५ ह्दु १५ ..ग | 0 1 T ददु.अं क भ ५ ह्दु १५ द| . ० . t..औं
 टू, ' X कJ. ६. कछ्दु ७ - ..J . ० ..१ जित्या | ग ६. | J१ . t..औं
 य५ - हX . तक्रछ्दु - य ५' टू १ कPम ' f' क१ J..सा K। | ' १ बJ५ | १ ग १ | - हX कXभ ५ ह्दु ६ | ...३' ज्ज J..Y
 क | X- ह्दु य५' टू १ म ६ ह्दु कX - ष | १ ग १ | f" - ८ ५ १ ..ग १

- वृद्धिशील मानव संसाधन आवश्यकता (2013-17, 2017-22) और कौशल अंतराल।
- वर्ष 2013 में 4.64 करोड़ कार्यबल के 2022 तक बढ़कर 8.22 करोड़ होने की उम्मीद है।



चित्र 1.1.4

- इस क्षेत्र में वर्तमान में 4.64 करोड़ से अधिक कर्मचारी कार्यरत हैं और 2022 तक 8.23 करोड़ से अधिक कर्मचारियों को रोजगार देने की योजना है।
- इसका अर्थ है नौ साल की अवधि में 3.59 करोड़ रोजगार सृजन।
- 2013-18 की अवधि में 2008-09 के वैश्विक अवकाश के नतीजों के कारण 2017-22 की तुलना में रोजगार में वृद्धि की धीमी दर देखी जाएगी।
- इस क्षेत्र में वापसी होगी और इसके लिए 2017-22 की अवधि में और अधिक कार्य बल की आवश्यकता होगी।

यूनिट 1.2 - कार्यक्रम के उद्देश्य

यूनिट के उद्देश्य

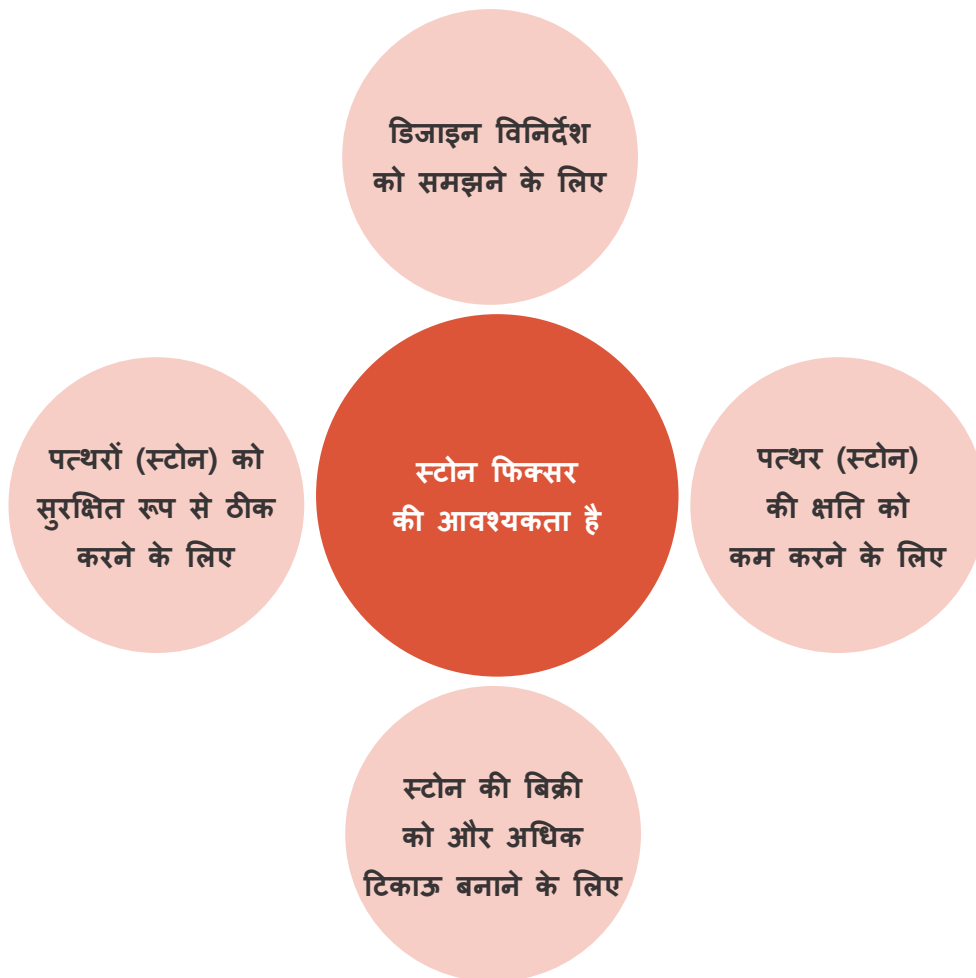
य” | कूभ ३ ० #दृश ९ जा K” - ० ...श ५

0- आभूषण निर्माण प्रक्रिया में एक पत्थर फिक्सर के महत्व का विश्लेषण करने में।

1.2.1 स्टोन फिक्सर की आवश्यकता

आभूषण बनाने की प्रक्रिया बहुत ही बढ़िया काम है और बढ़िया आभूषण बनाने के लिए बहुत प्रयास करना पड़ता है। आभूषण बनाने के सभी स्तर बहुत महत्वपूर्ण हैं।

एक स्टोन फिक्सर के काम में मूल्य और आवश्यकता होती है क्योंकि यह आभूषणों की गुणवत्ता को बढ़ाता है और इसे अधिक प्रस्तुत करने योग्य और आकर्षक बनाता है। यह डिजाइन विनिर्देश को समझने और किसी भी दोष को ठीक करने के लिए आवश्यक है। एक स्टोन फिक्सर उत्पाद के स्थायित्व को बढ़ाता है क्योंकि वह आभूषण के सभी छोटे या बड़े दोषों को ठीक करने में मदद करता है।



चित्र 1.2.1 स्टोन फिक्सर की आवश्यकता है

यूनिट 1.3 - स्टोन फिक्सर की कार्य भूमिका - इमिटेशन ज्वेलरी

यूनिट के उद्देश्य

य” | कृष्ण कXभ ३ ० #द्वट्श ९ Jग K” - ० ...रा ५

0- इमिटेशन ज्वेलरी विनिर्माण प्रक्रिया में स्टोन फिक्सर की नौकरी की भूमिका का विश्लेषण करने में।

1.3.1 - स्टोन फिक्सर की कार्य भूमिका - इमिटेशन ज्वेलरी

इमिटेशन ज्वेलरी मैनुफैक्चरिंग (नकली आभूषण विनिर्माण) में काम करने वाला एक स्टोन फिक्सर ज्वेलरी या एक्सेसरीज के निर्माण के लिए आवश्यक डिजाइन के अनुसार स्पॉट को सोल्डर करता है। एक स्टोन फिक्सर स्पॉट वेल्डिंग मशीन का उपयोग करके गहनों के धातु के पुर्जों जैसे पेंडेंट लूप आदि को बहुत सावधानी और सटीकता के साथ मिलाता है। स्टोन फिक्सर के रूप में उसे किसी भी दोष को पहचानने और दोष मुक्त उत्पादों को वितरित करने की भी आवश्यकता होती है।



चित्र 1.3.1 स्टोन फिक्सर की कार्य भूमिका

यूनिट 1.4: स्टोन फिक्सर के लिए नौकरी के अवसर - इमिटेशन ज्वैलरी

यूनिट के उद्देश्य

य” | कृष्ण कXभ ३ • #दृष्ट ९ Jग K” - • ...रा ५

0- इमिटेशन ज्वैलरी उद्योग में स्टोन फिक्सर के लिए नौकरी के अवसरों का विश्लेषण करने में।

1.4.1 स्टोन फिक्सर के लिए नौकरी के अवसर

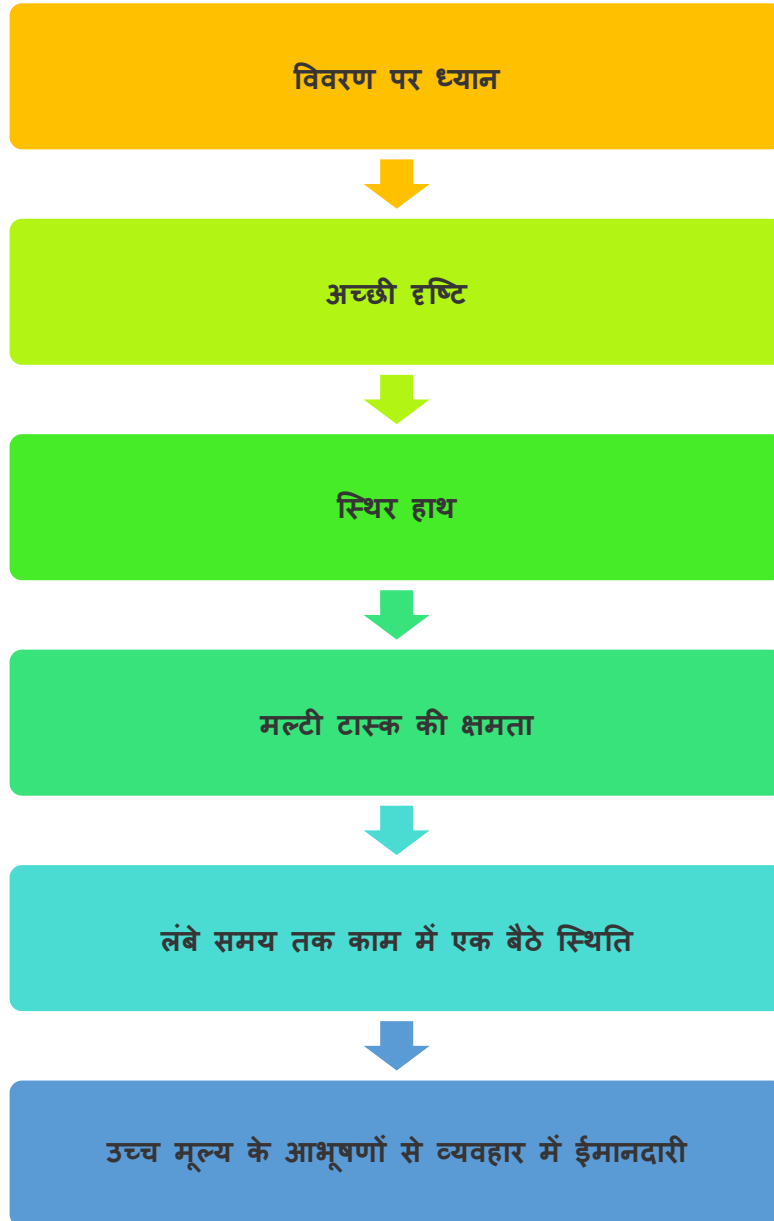
- स्टोन फिक्सर को उद्योग में 'कारीगर' या 'बेंच-वर्कर' के रूप में भी जाना जाता है।
- फ्रीलांसर के रूप में कार्य करें:
 - o एक स्वतंत्र पत्थर फिक्सर एक एकल कंपनी, दो या अधिक कंपनियों में अनुबंध के आधार पर स्व-नियोजित के रूप में काम करता है।
 - o उन्हें कंपनी के नियमों और विनियमों के अनुसार अपनी परियोजना चुनने की स्वतंत्रता है।
- छोटी या बड़ी कंपनी / फर्म / दुकान में स्टोन फिक्सर
 - o पत्थर फिक्सर छोटी कंपनियों / फर्मों / दुकानों में काम कर सकता है जिनकी एक छोटी इकाई और कुछ कर्मचारी हैं।
- पत्थर फिक्सर बड़ी कंपनियों / फर्मों / दुकानों में काम कर सकता है जिनकी एक बड़ी इकाई और अधिक कर्मचारी हैं।



चित्र 1.4.1 स्टोन फिक्सर के लिए नौकरी के अवसर

1.4.1 एक पत्थर फिक्सर में व्यक्तिगत गुण आवश्यक

ज्वैलरी की मरम्मत या वेल्ड करने के लिए स्टोन फिक्सर को बहुत धैर्य रखने की आवश्यकता होती है क्योंकि यह बहुत सटीक काम है। काम में ध्यान लगाने के साथ-साथ हाथों और आंखों के मूवमेंट में भी तालमेल होना जरूरी है। स्टोन फिक्सर को एक संलग्न क्षेत्र में छोटे समूहों में काम करने की भी आवश्यकता होती है और न्यूनतम खतरों के साथ तेज उपकरण के साथ भी अच्छी तरह से काम करता है। नौकरी के लिए भी उसे लंबे समय तक बैठने की आवश्यकता होती है, इसलिए काम के लिए ईमानदारी और धैर्य की आवश्यकता है।



चित्र 1.4.2 व्यक्तिगत गुण

अभ्यास

1. स्टोन फिक्सर के तीन कार्य उत्तरदायित्व लिखिए।

ए _____

बी _____

सी _____

2. स्टोन फिक्सर के लिए आवश्यक तीन व्यक्तिगत गुणों की सूची बनाएं।

ए _____

बी _____

सी _____



2. आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स - I

- यूनिट 2.1 - इमिटेशन ज्वैलरी बनाने की प्रक्रिया का परिचय
- यूनिट 2.2 - स्टोन फिक्सर का कार्य
- यूनिट 2.3 - धातुओं का परिचय
- यूनिट 2.4 - जॉब शीट पढ़ना
- यूनिट 2.5 - आभूषणों के प्रकार
- यूनिट 2.6 - स्टोन्स का परिचय
- यूनिट 2.7 - सेटिंग्स के प्रकार



सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में, आप निम्न में सक्षम होंगे:

1. नकली आभूषण बनाने की प्रक्रिया का विश्लेषण करने में।
2. स्टोन फिक्सर के काम का निरीक्षण करने में।
3. भारतीय बाजार में नकली आभूषणों के महत्व का विश्लेषण करने में।
4. विश्लेषण और धातुओं और उनके गुणों का निरीक्षण करने में।
5. जॉब शीट पढ़ने में और जॉब की जरूरतों को समझने में।
6. भारतीय आभूषण श्रेणियों सहित विभिन्न प्रकार के आभूषणों का विश्लेषण करने में।
7. विश्लेषण और नकली आभूषण और उनकी विशेषताओं में इस्तेमाल किया पत्थरों के विभिन्न प्रकार का निरीक्षण करने में।

यूनिट 2.1: इमिटेशन ज्वेलरी बनाने की प्रक्रिया का परिचय

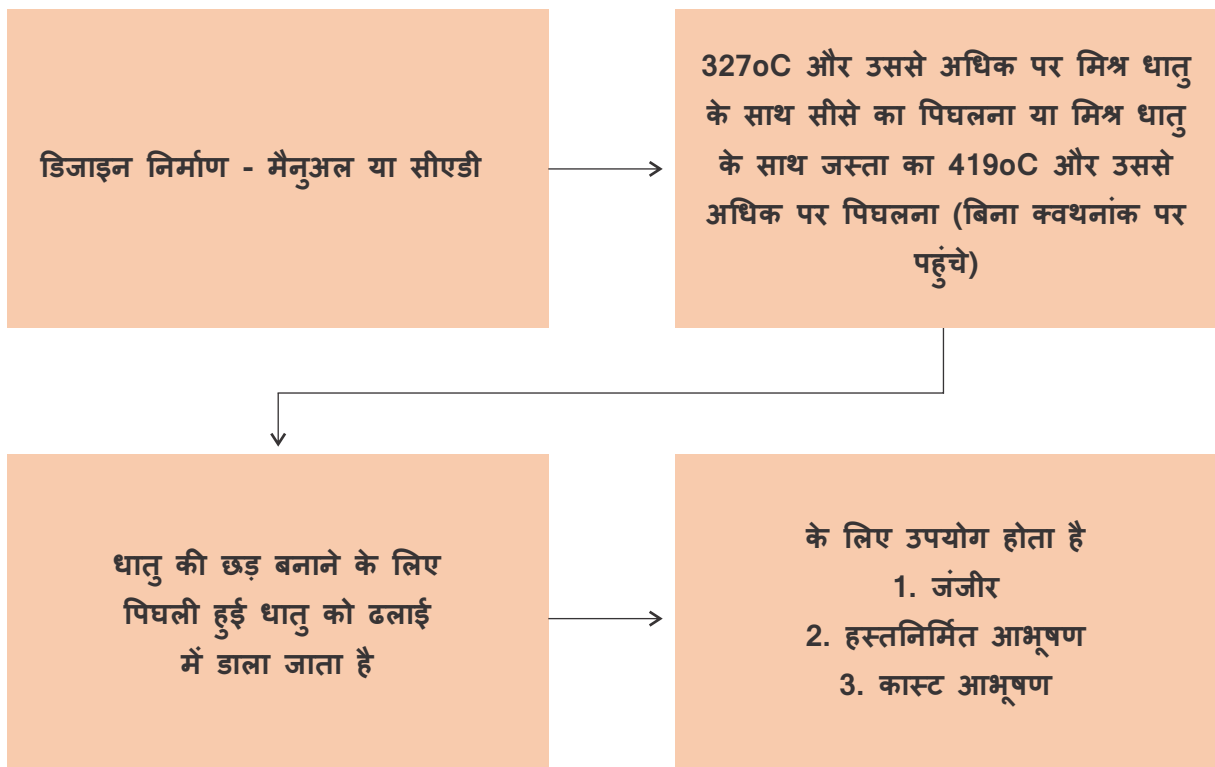
यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- 0- इमिटेशन ज्वेलरी बनाने की प्रक्रिया का विश्लेषण करने में।

2.1.1 नकली आभूषण बनाने की प्रक्रिया - भाग 1

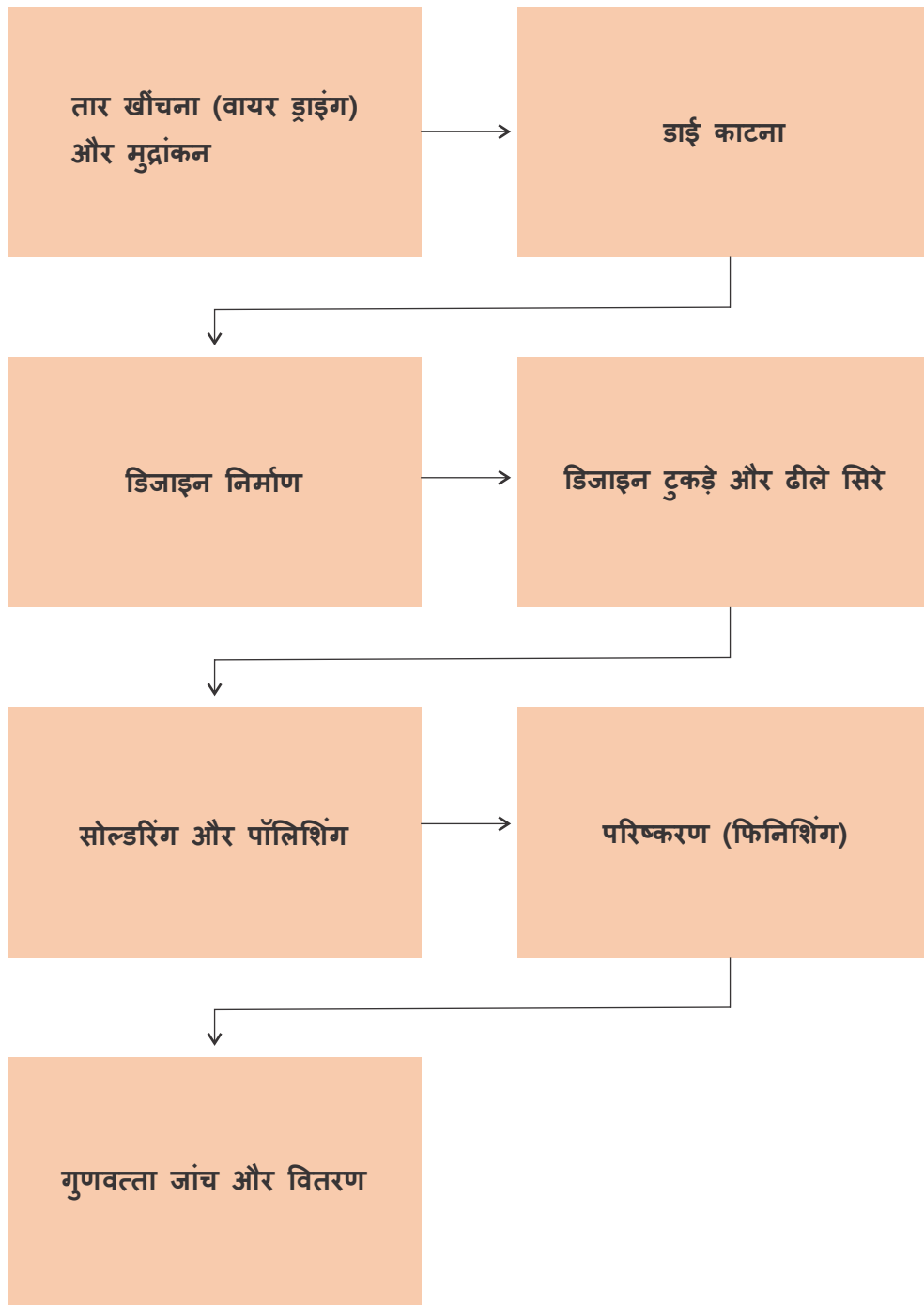
आभूषण निर्माण की दिशा में पहला कदम 'डिजाइनिंग' है। इस प्रकार एक टुकड़ा का उत्पादन करने के लिए जो अद्वितीय है हमें पहले इसका डिज़ाइन तैयार करने की आवश्यकता है। यह जादू की तरह काम करता है क्योंकि यह सिर्फ एक विचार है जिसे वास्तविकता में बनाया जाएगा। डिजाइन या तो सीएडी या मैनुअल के माध्यम से बनाया गया है। दूसरा कदम हमें उबलते बिंदु तक पहुंचने के बिना 327 डिग्री सेल्सियस पर मिश्र धातु के साथ पिघलने की ओर ले जाता है। पिघला हुआ धातु तब डाला जाता है और धातु की छड़ें अगले कदम के रूप में बनाई जाती हैं। अंत में छड़ों का उपयोग चैन, हस्तनिर्मित आभूषण और कास्ट आभूषण बनाने के लिए किया जाता है।



चित्र 2.1.1 आभूषण निर्माण प्रक्रिया

2.1.2 इमिटेशन ज्वैलरी बनाने की प्रक्रिया - भाग 2 - हस्तनिर्मित आभूषण

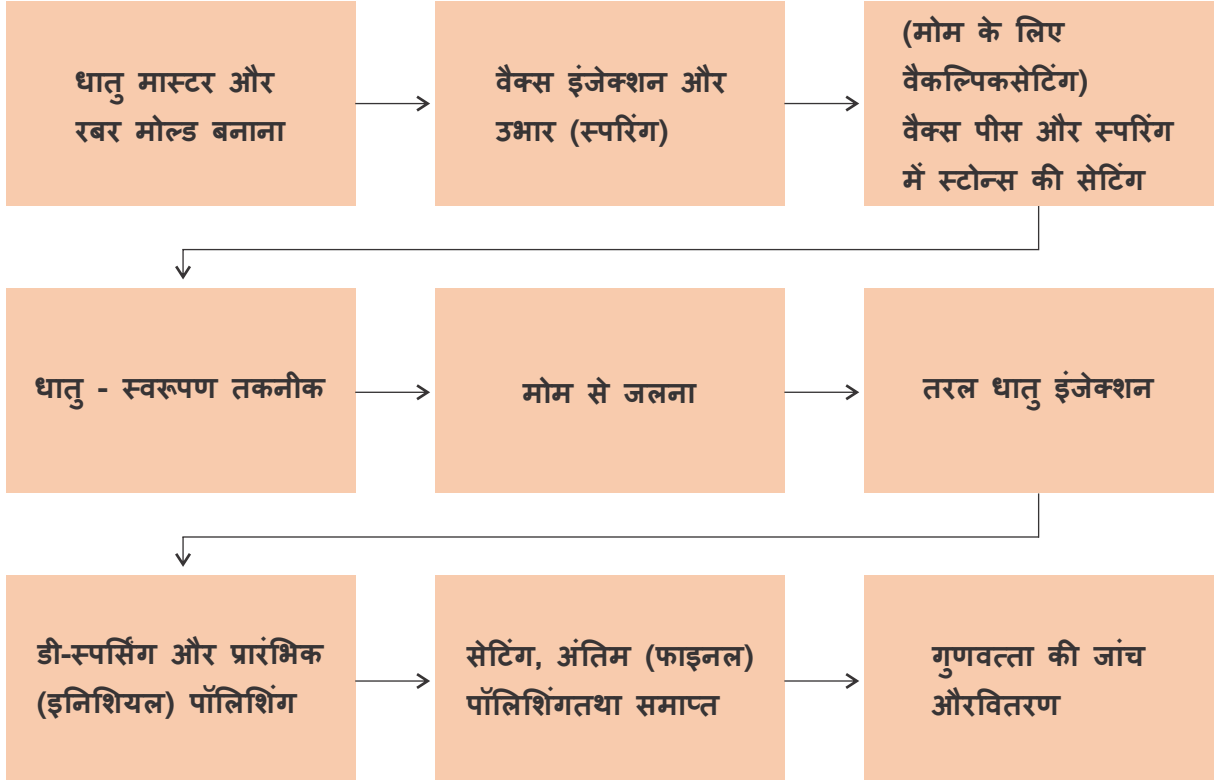
हस्तनिर्मित आभूषण हाथ से बने और इकट्ठे होते हैं, मशीनों के माध्यम से नहीं। हाथों से बने नकली आभूषणों में वायर ड्राइंग और स्टैम्पिंग, डाई कटिंग, डिज़ाइन फैब्रिकेशन, डिज़ाइन पीस और लूज एंड्स, सोल्डरिंग और पॉलिशिंग, फिनिशिंग और क्वालिटी चेक और डिलीवरी शामिल हैं। हस्तनिर्मित आभूषण अत्यंत सावधानी से बनाए जाते हैं और यह काम उन विशेषज्ञों द्वारा किया जाता है जो इसे करने का आनंद लेते हैं और इसमें कार्यरत भी होते हैं। बाजार में हस्तनिर्मित आभूषणों का अपना महत्व है।



चित्र 2.1.2 हस्तनिर्मित आभूषण

2.1.3 नकली आभूषण बनाने की प्रक्रिया - भाग 3 - कास्ट आभूषण

ज्वेलरी कास्टिंग वह प्रक्रिया है जिसके द्वारा एक ज्वेलरी मोल्ड में एक वैक्स पैटर्न बनाया जाता है और फिर एक कस्टम आभूषण बनाने के लिए पिघली हुई धातु या चांदी से भरा जाता है। इसे लॉस्ट वैक्स कास्टिंग भी कहा जाता है क्योंकि आभूषण बनाने की प्रक्रिया में मोम हमेशा खो जाता है।



चित्र 2.1.3 कैसटेड आभूषण

संबंधित दस्तावेज खोलने के लिए क्यू आर कोड स्कैन करें अथवा दिए गए लिंक पर क्लिक करें



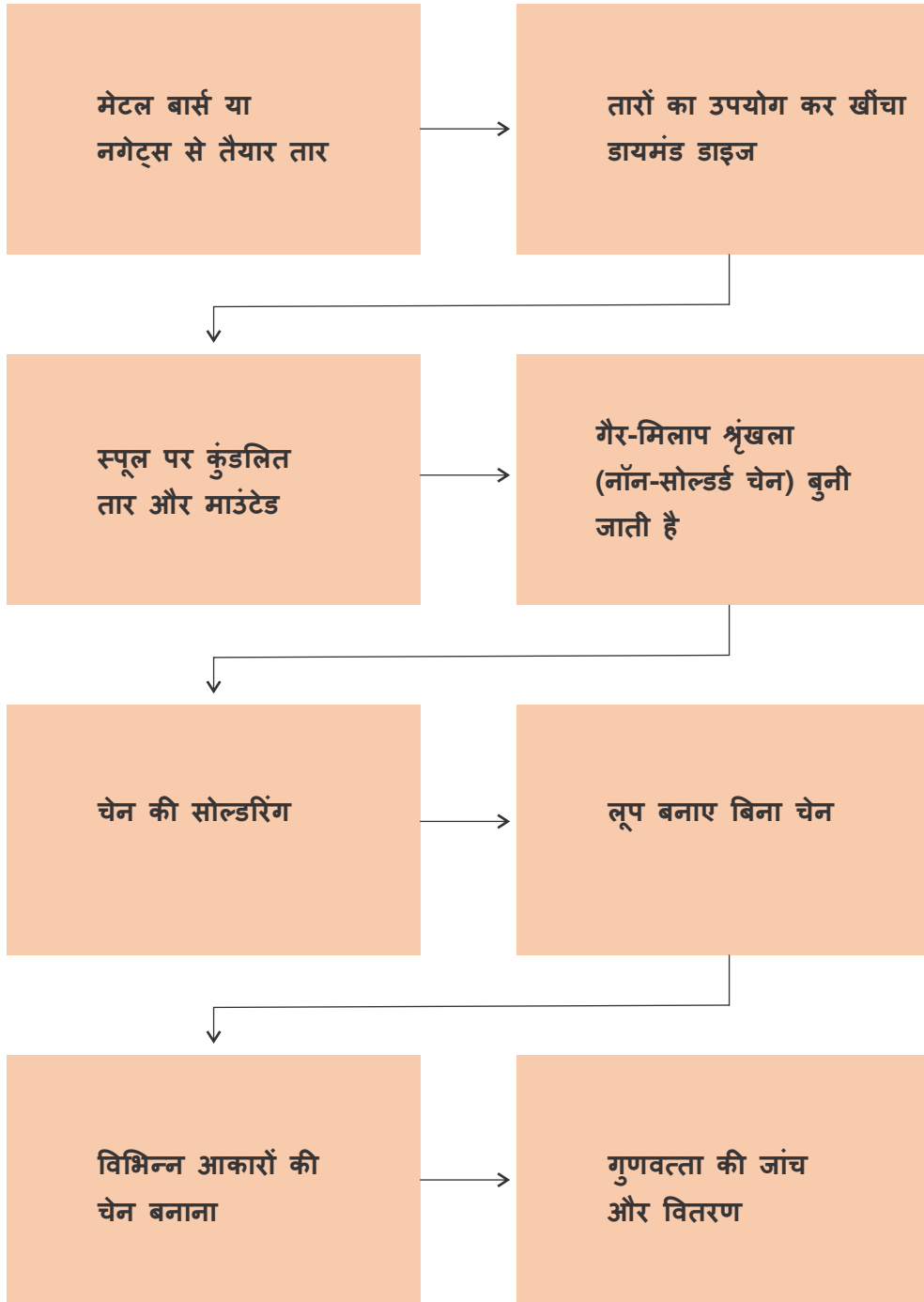
यहाँ क्लिक करें
फैशन या नकली आभूषणों
के लिए ब्रांड विभाजन



यहाँ क्लिक करें
फैशन बनाम रियल ज्वेलरी
के बीच तुलना

2.1.4 इमिटेशन ज्वैलरी बनाने की प्रक्रिया - भाग 4 - मशीन मेड चेन

मशीन से बनी जंजीर एक कड़ी से बनती है जो पहले बनी कड़ी से आपस में जुड़ जाती है। यह तार से बनी कड़ियों से एक श्रृंखला बनाता है। श्रृंखला को वेल्डर के पास भेज दिया जाता है जहां प्रत्येक लिंक को तार के अंत के किनारों को गर्म करके और उन्हें एक साथ फोर्ज करके फिलर के बिना मशीन के साथ विद्युत रूप से वेल्डेड किया जाता है।



चित्र 2.1.4 मशीन से बनी चेन

युक्तियाँ

1. नकली आभूषण बनाने की प्रक्रिया में, 3 परिणाम हैं: मशीन से बने चेन, हस्तनिर्मित आभूषण और कास्ट किए गए आभूषण।
2. पत्थर के फिक्सर की हस्तनिर्मित और कास्ट की गई प्रक्रियाओं में भूमिका है।

नोट्स

यूनिट 2.2 : स्टोन फिक्सर का कार्य

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- 0- पत्थर फिक्सर के काम को रिकॉर्ड करने में।

2.2.1 पत्थर फिक्सर का परिचय

- पत्थर के फिक्सर को भारत में 'कारीगर' या 'बेंच वर्कर' के रूप में भी जाना जाता है।
- पत्थर फिक्सर धातु के फ्रेम में पत्थरों को सुरक्षित रूप से ठीक करने के लिए पत्थरों और उपकरणों के साथ काम करता है।
- स्टोन फिक्सर कम से कम पत्थर क्षति और धातु दोष के साथ गुणवत्ता वाले धातु के फ्रेम और आभूषण देने के लिए भी जिम्मेदार है।
- पत्थर फिक्सिंग तकनीक उत्पाद की सेटिंग गुणवत्ता को बढ़ाती है।
- अंतर्राष्ट्रीय बाजार में, नकली आभूषणों को "कॉस्ट्यूम आभूषण" भी कहा जाता है।



चित्र 2.2.1 स्टोन फिक्सिंग

2.2.2 स्टोन फिक्सर का कार्य

- स्टोन फिक्सर की नौकरी में शामिल हैं:
 - डिजाइन की आवश्यकता के अनुसार निर्दोष फिक्सिंग प्राप्त करना।
 - सेट किए गए स्टोन के रंग को भी प्राप्त करना, अर्थात, सेटिंग के दौरान कोई विघटन या टूटना नहीं।
 - स्टोन फिक्सिंग प्रक्रिया के दौरान उपयुक्त उपकरणों और उपकरणों का उपयोग करना।
 - यह सुनिश्चित करना कि स्टोन ठीक से सुरक्षित है।
 - चिकनी काम खत्म सुनिश्चित करना।
 - स्टोन और आभूषण के टुकड़े को नुकसान से बचना।
 - तत्काल पर्यवेक्षक को किसी भी दोष की रिपोर्टिंग।
 - दोषपूर्ण टुकड़े फिर से फिक्सिंग।
- नौकरी के लिए भी व्यक्ति की आवश्यकता होती है:
 - विवरणों पर ध्यान दें
 - अच्छी दृष्टि है
 - स्थिर हाथ रखें
 - एक टीम में काम करने की क्षमता है
 - लंबे समय तक खड़े रहने में सक्षम हो
 - व्यक्तिगत स्वच्छता बनाए रखें



चित्र 2.2.2 स्टोन फिक्सिंग

यूनिट 2.3: धातुओं का परिचय

यूनिट के उद्देश्य

य” | कृष्ण कXभ ३ ० # द्दृश ९ Jग K” - ० ..रा ५

1. धातुओं के प्रकार का निरीक्षण करने में।
2. नकली आभूषणों में प्रयुक्त धातुओं के बारे में अधिक विश्लेषण करने में।
3. नकली आभूषणों के निर्माण में उपयोग होने वाली सामान्य धातुओं के धातु गुणों को रिकॉर्ड करने में।

2.3.1 धातुओं का परिचय

धातु एक सामग्री है जो एक तत्व, यौगिक, मिश्र धातु है जो आमतौर पर कठिन, अपारदर्शी, चमकदार और गर्मी और बिजली के अच्छे कंडक्टर होते हैं।

धातुओं के प्रकार

1. लौह (फेरस)

- एक लौह धातु में लोहा होता है जबकि अलौह धातु में लोहा नहीं होता।
- चूंकि धातुओं के इन रूपों में जंग होती है, अधिकांश आभूषण गैर-लौह धातुओं के साथ बनाए जाते हैं।
- आम तौर पर, अधिकांश आभूषण स्टील के आभूषणों के अपवाद के साथ अलौह धातुओं से बने होते हैं।

2. अलौह धातुएँ

- आधार धातुएँ:
- आधार धातुएं अपेक्षाकृत प्रचुर मात्रा में होती हैं और आसानी से ऑक्सीकरण या खुरचना करती हैं।
- 7 अलौह आधार धातुओं में तांबा, एल्यूमीनियम, जस्ता, टिन, सीसा, कोबाल्ट और निकल शामिल हैं।
- इमिटेशन ज्वेलरी आमतौर पर आधार धातुओं का उपयोग करके निर्मित किया जाता है।

नोबल मेटल्स (कीमती बनाम गैर-कीमती धातु):

- कीमती धातुएं दुर्लभ और मूल्यवान हैं।
- कीमती धातुएं विशेष रूप से आभूषणों के लिए वांछनीय हैं क्योंकि वे अधिकांश तत्वों की तुलना में कम प्रतिक्रियाशील हैं, उच्च चमक रखते हैं और उनके साथ काम करना आसान है।
- उदाहरण के लिए - गोल्ड, सिल्वर और प्लैटिनम।
- उत्कृष्ट धातुएं दुर्लभ हैं, उच्च सतह चमक रखती हैं और सोने, चांदी, प्लैटिनम, रूथेनियम, रोडियम और पैलेडियम जैसे क्षरण के प्रति प्रतिरोधी होती हैं।
- गैर-कीमती धातुओं में अन्य सभी धातुएं शामिल हैं जैसे रूथेनियम, रोडियम, पैलेडियम।

2.3.1 नकली आभूषणों में प्रयुक्त धातुएँ



Copper



Lead



Tin



Nickel



Steel



Zinc

चित्र 2.3.1 नकली आभूषणों के निर्माण में प्रयुक्त धातुएँ

- दुनिया भर में नकली आभूषणों के निर्माण के लिए सबसे अधिक इस्तेमाल की जाने वाली धातुओं में तांबा, सीसा, टिन, निकल, स्टील और जस्ता शामिल हैं।
- भारत में, नकली आभूषणों के लिए आमतौर पर इस्तेमाल होने वाली धातुओं में पीतल, तांबा, सीसा, निकल और जस्ता शामिल हैं।
- इन आभूषणों के टुकड़ों को अक्सर मिश्र धातुओं के साथ मिलाया जाता है ताकि उन्हें अधिक टिकाऊ बनाया जा सके और क्षति का सामना किया जा सके।
- ज्वेलरी के टुकड़ों को अन्य धातु की कोटिंग्स के साथ लेपित किया जा सकता है, जिसमें सोना चढ़ाना, चांदी या रोडियम चढ़ाना शामिल है।

संबंधित दस्तावेज खोलने के लिए क्यू आर कोड स्कैन करें अथवा दिए गए लिंक पर क्लिक करें



यहाँ क्लिक करें

भारतीय विरासत और शिल्प
में वैश्विक बाजार 1



यहाँ क्लिक करें

भारतीय विरासत और शिल्प
में वैश्विक बाजार 2

2.3.1 धातुओं के गुण

धातुओं के भौतिक गुण

- सभी धातुएँ कुछ विशिष्ट गुण प्रदर्शित करती हैं जैसे कि तन्यता, चमक और आघातवर्धनीयता।
- धातु तन्यता और आघातवर्धनीयता के संदर्भ में भिन्न होते हैं, सोना सबसे अधिक तन्य होता है जबकि सीसा और टिन सबसे कम तन्य और निंदनीय होते हैं।

धातुओं में व्यापक रूप से भिन्नता है:

- कठोरता
- प्लास्टिक विरूपण का प्रतिरोध करने के लिए एक सामग्री की क्षमता, आमतौर पर धातु पर डेंट, आकार में स्थायी परिवर्तन, जिसका अर्थ है कि एक धातु जो अपना आकार नहीं खोती है या उस पर काम करने पर खरोंच नहीं आती है।

लचीलापन

- तार खींचे जाने की क्षमता, अर्थात धातु को बिना तोड़े तार बनाया जा सकता है।

आघातवर्धनीयता

- एक पदार्थ जिसे पीट कर चादरें बनाई जा सकती हैं, अर्थात धातु को बिना तोड़े या फाड़े एक पतली चादर में पीटा जा सकता है।

तन्य शक्ति

- एक सामग्री की फाड़ का विरोध करने की क्षमता, जिसका अर्थ है कि धातु को बिना फाड़े तार या शीट में पीटा या खींचा जा सकता है।

घनत्व

- घनत्व प्रति इकाई आयतन का द्रव्यमान है, उदाहरण के लिए लोहा तांबे की तुलना में भारी धातु है, इसलिए इसका घनत्व अधिक है।

गलनांक

- वह तापमान जिस पर यह वायुमंडलीय दबाव पर ठोस से तरल अवस्था में बदलता है।



चित्र 2.3.2 धातुओं के गुण

2.3.3 धातुओं के गुण

बेस मेटल के गुण नोबल या कीमती धातुओं के गुणों से भिन्न होते हैं। पिघलने, एनीलिंग और ठंडा करने की प्रक्रिया के दौरान नकली आभूषणों में उपयोग की जाने वाली आधार धातुओं के गुणों और विशेषताओं को जानना महत्वपूर्ण है। इससे स्टोन फिक्सिंग प्रक्रिया में और गुणवत्तापूर्ण उत्पादन प्राप्त करने में मदद मिलेगी।

Metal Name	Melting Point	Properties and Characteristics
Copper	1080°C	Red, tough, malleable and ductile, good conductor of heat and electricity, resistant to corrosion, can be worked on when hard or cold, needs frequent annealing.
Zinc	419.5°C	A layer of oxide protects it from corrosion, bluish-white, can be easily worked on, neither ductile nor malleable at room temperature
Lead	327.4°C	Soft, malleable, heavy, bright and shiny when new but quickly oxidizes to a dull grey, resistant to corrosion.
Cobalt	1495°C	Grey, lustrous, resistant to corrosion, ductile, but only moderately malleable, strongly magnetic.
Nickel	1555°C	Silvery – white, ductile and malleable, magnetic
Brass	900°C - 1000°C	Yellow, fairly hard, good conductor of heat and electricity, very corrosive, tarnishes very easily, harder than copper. Comprises of 65% copper and 35% zinc.

तालिका 2.3.2 नकल में प्रयुक्त धातुओं के लिए धातु गुण

युक्तियाँ

1. हर धातु की एक अलग भौतिक और रासायनिक संपत्ति होती है।
2. अलौह धातुओं के साथ काम करने से पहले, सुनिश्चित करें कि आप उन धातुओं को जानते हैं जिनमें आप पत्थरों को सेट या ठीक करेंगे।

नोट्स

यूनिट 2.4 : जॉब शीट पढ़ना

यूनिट के उद्देश्य

य” | कृष्ण कXभ ३ ० #दृष्ट ९ Jग K” - ० ...रा ५






0- जॉब शीट पढ़ने में और जॉब की जरूरतों को समझने में।

2.4.1 जॉब शीट पढ़ना

DESIGN SPECIFICATION SHEET				
Product Code			Date of Creation:	
Product Name:			Design Description:	
Design with Technical Information			-Measurements of Product:	
			-Metal Used:	
			-Stones:	
			-Instruments to be Used:	
			-Setting Style(s):	
			-Finish:	
			-Other Instructions:	
Stone Details:			Name and Signature:	
Stone	Size	No. of Pieces	Setting Style(s)	

तालिका 2.4.1 जॉब शीट

2.4.2 नमूना जॉब शीट

Item Number:	DETAILS	BAND																					
Description: Pavé set stone ring with a triple strip band. Stones are iolite and white sapphire. Band and setting is vermeil: 14k plated over sterling silver.	 <p>FRONT SIDE</p>	Band is vermeil: sterling silver plated with 14K gold																					
Dimensions: 10mm x 41mm, sizes 6-9		 <p>3mm 7mm</p>	Follow standard ring sizing for sizes 6-9 Band is 18 ga (1mm) thick																				
Material: 14k plated sterling silver																							
Stones: iolite, sapphire																							
Approx Carat Weight: 2tcw sapphire 3tcw iolite																							
Other:																							
SETTING																							
	<table border="0"> <tr> <td>2</td> <td>●</td> <td>3.25mm x 7.5mm</td> <td>1tcw</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>●</td> <td>3mm x 7mm</td> <td>1tcw</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>●</td> <td>2mm x 5mm</td> <td>2tcw</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>●</td> <td>1.5mm x 3mm</td> <td>.6tcw</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>●</td> <td>1mm x 2mm</td> <td>.4tcw</td> </tr> </table>	2	●	3.25mm x 7.5mm	1tcw	3	●	3mm x 7mm	1tcw	12	●	2mm x 5mm	2tcw	10	●	1.5mm x 3mm	.6tcw	12	●	1mm x 2mm	.4tcw		 <p>Setting is pierced through and open in place as shown.</p>
2	●	3.25mm x 7.5mm	1tcw																				
3	●	3mm x 7mm	1tcw																				
12	●	2mm x 5mm	2tcw																				
10	●	1.5mm x 3mm	.6tcw																				
12	●	1mm x 2mm	.4tcw																				
<table border="0"> <tr> <td>Round Stones</td> <td>1</td> <td>●</td> <td>∅ = 2.5mm</td> <td>.4tcw</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3</td> <td>●</td> <td>∅ = 2mm</td> <td>.6tcw</td> </tr> <tr> <td></td> <td>4</td> <td>●</td> <td>∅ = 1.5mm</td> <td>.6tcw</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3</td> <td>●</td> <td>∅ = 1mm</td> <td>.4tcw</td> </tr> </table>	Round Stones	1	●	∅ = 2.5mm	.4tcw		3	●	∅ = 2mm	.6tcw		4	●	∅ = 1.5mm	.6tcw		3	●	∅ = 1mm	.4tcw	<p>● Marquise stones are iolite ● Round stones are white sapphire</p>		
Round Stones	1	●	∅ = 2.5mm	.4tcw																			
	3	●	∅ = 2mm	.6tcw																			
	4	●	∅ = 1.5mm	.6tcw																			
	3	●	∅ = 1mm	.4tcw																			

चित्र 2.4.2 नमूना नौकरी शीट

युक्तियाँ



1. डिजाइन की आवश्यकता, उपयोग की गई धातु और उपयोग किए गए पत्थरों को समझने के लिए फिक्सिंग या पत्थर लगाने से पहले हमेशा जॉब शीट विवरण देखें।
2. यदि आप जॉब शीट पर उल्लिखित किसी भी विवरण के बारे में अनिश्चित हैं, तो अपने पर्यवेक्षक की सलाह और सहायता लें।

नोट्स



यूनिट 2.5: आभूषण के प्रकार

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- 0- विभिन्न प्रकार के भारतीय आभूषणों का विश्लेषण करने में।

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

प्राचीन आभूषण

एंटीक ज्वेलरी को सबसे ज्यादा पसंद किया जाता है और यह खूबसूरत लगती है। इस तरह के आभूषणों का रंग फीका और खुरदरा होता है। प्राचीन आभूषण कई रूपों में आते हैं, जैसे मीनाकारी, कुंदन कार्य, जादौऊ आदि।



चित्र 2.5.1 प्राचीन आभूषण

संबंधित दस्तावेज खोलने के लिए क्यू आर कोड स्कैन करें अथवा दिए गए लिंक पर क्लिक करें



यहाँ क्लिक करें

भारतीय आभूषणों में विविधता

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

मनका ज्वेलरी

प्राचीन काल में लोग सोने, चांदी, तांबे, मिट्टी, हाथी दांत और लकड़ी से भी मोती बनाते थे। तांबा, चांदी, अन्य आधार धातुओं, कांच और प्लास्टिक से बने मोती भारत में बहुत लोकप्रिय हैं और सभी आयु वर्ग के लोगों द्वारा पहने जाते हैं। नकली आभूषणों में विभिन्न आकारों के मोती का उपयोग किया जाता है। धातु के मोती आमतौर पर सोने और चांदी के साथ चढ़ाए जाते हैं।



चित्र 2.5.2 मनका गहने

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

शादी के आभूषण

इन दिनों सोना चढ़ाया (गोल्ड प्लेटेड) और चांदी चढ़ाया (सिल्वर प्लेटेड) इमिटेशन ज्वेलरी भारतीयों के बीच लोकप्रियता हासिल कर रहे हैं। कंगन, पायल, शादी के हार, पेंडेंट, झुमके, चूड़ियाँ, ताबीज, पैर की अंगूठियाँ, अंगूठियाँ, नाक के छल्ले, हेयरपिन, माथे का टिक्का, कमरबंद और अन्य आभूषण दुल्हन के आभूषणों का हिस्सा हैं।



चित्र 2.5.3 दुल्हन के गहने

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

कस्टम या स्वनिर्धारित आभूषण

कस्टम या कस्टमाइज किए गए आभूषण ग्राहक को अपनी पसंद के अनुसार आभूषण बनाने की पूरी स्वतंत्रता देते हैं। रेडीमेड ज्वेलरी की तरह, कस्टमाइज्ड ज्वेलरी में भी कई विकल्प हैं, जैसे गोल्ड प्लेटेड ज्वेलरी, सिल्वर प्लेटेड ज्वेलरी, डायमंड लुक लाइक ज्वेलरी, कुंदन ज्वेलरी, रत्न ज्वेलरी, मीनाकारी ज्वेलरी, बीड ज्वेलरी, इमिटेशन पर्ल ज्वेलरी आदि। रेडीमेड आभूषण में, जौहरी ग्राहक को यह चुनने में मदद करता है कि उत्तरार्द्ध क्या चाहता है लेकिन आभूषण को बदला या परिवर्तित नहीं किया जाता है और ग्राहक इसे एक कैटलॉग से चुनता है। ज्वैलर अपने व्यक्तिगत सुझाव भी देता है, ग्राहक एक विस्तृत विविधता से चुनने में मदद करने के लिए।

कस्टम निर्मित आभूषणों में ग्राहक और शिल्पकार एक साथ यह तय करते हैं कि किस डिजाइन को बनाया जाना है। अक्सर, ग्राहक जानता है कि वह क्या चाहता है और इस विचार को जौहरी को स्केच या चित्र या नमूने के रूप में लेता है।



चित्र 2.5.4 कस्टम या अनुकूलित आभूषण

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

फिलीग्री ज्वेलरी

फिलीग्री को फिल्मफेयर के रूप में भी जाना जाता है और पहले इसे फाइलेग्रीन या फाइलिंगन के रूप में भी लिखा जाता था, यह आभूषण बनाने और धातु के अन्य रूपों में उपयोग की जाने वाली जटिल धातु का एक रूप है।

फिलीग्री ज्वेलरी एक अनोखा टुकड़ा है जिसमें एक डिजाइन में कीमती धातु के दस्तकारी और मुड़ धागे शामिल हैं। इस धातु को तब सोने या चांदी के आभूषणों के साथ एक सममित कला के काम के आकार के साथ मिलाया जाता है।

फिलीग्री में क्या शामिल है?

फिलीग्री के काम में बहुत सारी सटीकता और विवरण शामिल हैं, और मिनट के विवरण के लिए बड़ी मात्रा में धैर्य और एक आंख की आवश्यकता होती है। आधार धातुओं को बहुत पतले तारों में बनाया जाता है, इसे तार ड्राइंग मशीन या हथौड़ा करके पास किया जाता है। इसके बाद, दो सबसे पतले तारों को गर्म किया जाता है और एक घूर्णन पहिया मशीन के चारों ओर घुमाया जाता है, जिसे "चरखा" कहा जाता है। फिर उन्हें एक तार के रूप में बनाने के लिए फिर से चपटा किया जाता है। यह तार अलग-अलग तरीकों से मुड़ा हुआ है, इसे कई अलग-अलग रूप और आकार देने के लिए। कीमती धातुओं के समान आभूषण सोने या चांदी के साथ चढ़ाया जाता है।



चित्र 2.5.5 फिलीग्री आभूषण

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

सादा सोना मढ़वाया आभूषण

प्लेन गोल्ड प्लेटेड ज्वैलरी एक प्रकार है जिसमें भारत के कुछ प्रमुख गोल्ड प्लेटेड ज्वैलरी में नेकलेस, नोज रिंग, ईयररिंग्स, हेयर क्लिप, वेस्टबैंड या टो रिंग आदि शामिल हैं, जो सभी भारतीय महिलाओं के बीच लोकप्रिय हैं। 1 ग्राम सोने के आभूषण वास्तव में एक अन्य आधार धातु के साथ सोना चढ़ाया हुआ आभूषण है।



चित्र 2.5.6 सादा सोना चढ़ाया आभूषण

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

नकली जड़ाऊ ज्वैलरी

नकली जड़ाऊ आभूषणों में कीमती और अर्ध-कीमती रत्नों जैसे रत्न, स्फटिक और मोतियों का उपयोग किया जाता है जो धातु में जड़े होते हैं, जिन्हें पहले थोड़ा पिघलाया जाता है। जब धातु लचीली हो जाती है तो उस पर बड़ी सूक्ष्मता और कलात्मकता के साथ पत्थर जड़े जाते हैं। उसके बाद, इसे ठंडा होने दिया जाता है और पत्थर बिना किसी गोंद या नक्काशी के उस पर चिपक जाते हैं। चिटेरिया बुनियादी डिजाइन बनाते हैं, घरिया उत्कीर्णन और छेद बनाने के लिए जिम्मेदार होते हैं, मीनाकारी या एनामेलिंग एनामेलर द्वारा किया जाता है और सुनार कुंदन या सोने की देखभाल करता है। अनकट डायमंड (पोल्की या विलांडी) जैसा दिखने वाला अनकट ग्लास केंद्रीय पत्थर के रूप में उपयोग किया जाता है। गहना के पीछे की गई मीनाकारी या कलाकृति विशुद्ध रूप से सौंदर्यीकरण के उद्देश्य से है। पत्थर बसने वाले पहले पत्थर को चांदी की पन्नी में सेट करते हैं फिर सोने की परत चढ़ाने के साथ मिलाते हैं।



चित्र 2.5.7 नकली जड़ाऊ आभूषण

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

नकली कुंदन आभूषण

नकली कुंदन ज्वैलरी में एक तरफ कांच जड़ा हुआ है और पीछे की तरफ रंगीन मीनाकारी है। कुंदनकारी की पूरी तकनीक धातु में पत्थरों की कुशल सेटिंग में निहित है, जो शायद ही कभी ठोस होती है। पत्थरों के लिए छेद काटे जाते हैं, नक्काशी की जाती है और टुकड़ों पर मीनाकारी की जाती है। आभूषण का मुख्य भाग लाख से बना है, जो एक प्राकृतिक रेज़िन है। बाद में, लाख को खोखले भागों में डाला जाता है और फिर पत्थरों के लिए छोड़े गए छिद्रों के माध्यम से सामने से दिखाई देता है। परिष्कृत धातु का उपयोग लाख को ढंकने के लिए किया जाता है और फिर पत्थरों को धातु में धकेल दिया जाता है। जोड़ों की ताकत बढ़ाने के लिए और इसे एक चिकनी फिनिश देने के लिए अधिक धातु लगाई जाती है।



चित्र 2.5.8 नकली कुंदन आभूषण

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

लाख या लाख का आभूषण

एक अन्य प्रकार का भारतीय आभूषण लाख या लाख का आभूषण है। लाख या लाख के आभूषण बनाने की प्रक्रिया जटिल है। गहनों की सुंदरता बढ़ाने के लिए कांच के मनके, फूल के आकार के दर्पण और सजावटी तार का भी उपयोग किया जाता है।

लाख की चूड़ियों में एक आंतरिक क्षेत्र होता है जिसमें बेहतर गुणवत्ता वाले लाख की पतली परत होती है। मुख्य लाख को जब सफेद मिट्टी जैसी सामग्री के साथ मिलाया जाता है तो चूड़ी मजबूत हो जाती है। सूखी सामग्री को गर्म करना, मिलाना, दबाना और पीटना बार-बार होता है और मुलायम सूखा पेस्ट बनता है। एक बार जब इस पेस्ट को गर्म किया जाता है, तो इसे और आकार दिया जाता है और लाख का विस्तार आवश्यक मोटाई के लिए होता है, जिसके परिणामस्वरूप चूड़ी मोटी हो जाती है। इसके बाद, चूड़ी को सपाट सतह पर घुमाने के लिए एक चपटे आकार के उपकरण का उपयोग किया जाता है, जो इसे उचित मोटाई देता है। सांचे के हर तरफ लाख को खांचे (रंगीन) में नियंत्रित करके आकार दिया जाता है। लाख उस खांचे का आकार ले लेता है जिसमें उसे जबरदस्ती डाला जाता है। इस प्रक्रिया के लिए बड़ी सटीकता की आवश्यकता होती है। मजबूर किया जाता है। यह प्रक्रिया, जिसके लिए बड़ी सटीकता की आवश्यकता होती है।



चित्र 2.5.9 लाख या लाख का आभूषण

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

मीनाकारी आभूषण

मीनाकारी आभूषण में पत्थरों को जड़ा जाता है और फिर धातु से इनेमल किया जाता है। जैसा कि आम तौर पर कुंदन आभूषणों के पीछे की ओर किया जाता है, मीनाकर को शिल्पकार, उकेरने वाले या घरिया, डिजाइनर या चिटेरिया के साथ-साथ जड़िया के साथ काम करना पड़ता है। इस कला के लिए उच्च कौशल की आवश्यकता होती है और इसे लागू करने में कठिनाई के लिए एक तकनीकी मानसिकता की आवश्यकता होती है। मीनाकारी में जिस धातु के टुकड़े पर काम करना होता है, उसे लाख की डंडी पर ठोक दिया जाता है। इस पर फूल, पक्षी, मछली आदि की आकृतियां उकेरी गई हैं। यह रंग धारण करने के लिए दीवारें या खांचे बनाता है। आवश्यक रंग के इनेमल डस्ट को खांचे में डाला जाता है और प्रत्येक रंग को अलग-अलग आग के नीचे रखा जाता है। भट्टी की गर्मी रंग को पिघला देती है और रंगीन तरल खांचे में समान रूप से फैल जाता है। यह प्रक्रिया प्रत्येक रंग के साथ दोहराई जाती है। रंग जो सबसे अधिक गर्मी प्रतिरोधी होते हैं उन्हें पहले लागू किया जाता है, क्योंकि उन्हें प्रत्येक अतिरिक्त रंग के साथ फिर से गर्म किया जाता है। एक बार अंतिम रंग गर्म हो जाने के बाद, सामग्री को ठंडा किया जाता है और सुलेमानी के साथ पॉलिश किया जाता है। खांचे की गहराई, विभिन्न रंगों से भरी हुई, प्रकाश के खेल को निर्धारित करती है।

मीनाकारी के आधार के लिए धातु का प्रयोग किया जाता है। चांदी के रंग की धातु के मामले में रंगों का चुनाव हरा, पीला या नीला होना चाहिए, क्योंकि ये ऐसे रंग हैं जो इसके साथ चिपकते हैं। जहां तक सोने के रंग की धातु की बात है तो उस पर सभी रंगों का प्रयोग किया जा सकता है और यही कारण है कि मीनाकारी आभूषण के लिए धातु को प्राथमिकता दी जाती है।



चित्र 2.5.10 मीनाकारी आभूषण

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

डोकरा या ढोकरा आभूषण

डोकरा पूर्वी भारत की कुछ मूल जनजातियों के बीच धातु शिल्प की कला है। मूल रूप से, कांस्य को लाख और राल के साथ पिघलाकर मिश्रित तारों और छड़ों, कभी-कभी प्लेटों में जम जाता है। फिर उनसे मॉडल बनाए जाते हैं और डिजाइन तैयार किए जाते हैं। वे दस्तकारी हैं, इसलिए आकार सही नहीं हैं, और समरूपता कंप्यूटर ग्राफिक्स की तरह निर्मित दर्पण छवि नहीं है।

डोकरा या ढोकरा आभूषण के विषय आमतौर पर प्रकृति और जानवर होते हैं।

डोकरा ज्वेलरी सेट वजन में भारी होते हैं, खासकर अगर तांबे या कांस्य जैसी भारी धातुओं से बने हों। डोकरा आभूषण बनाने के लिए शिल्पकार कास्टिंग भट्टी और मोम की प्रतिमा तैयार करना शुरू करते हैं। आवश्यक गांठ बनाने के लिए मोम और राल (धूना) को तेल के साथ सही ढंग से मिलाया जाना चाहिए। बनाई जाने वाली छवि को शिल्पकार द्वारा स्पष्ट रूप से देखा जाना चाहिए, जब तक कि यह मोम की तैयार गांठ में तैयार होने के लिए तैयार न हो। जब मोम-प्रतिमा तैयार की जाती है तो इसे पंच-वर्ण या पांच पाउडर पिगमेंट से शुद्ध किया जाता है। मोम मॉडल के घटक भागों के जोड़ों को मिट्टी के सांचे से ढकने से पहले तांबे की छड़ या कील से मजबूत किया जाना चाहिए। भट्टी की गर्मी के कारण मोम के मॉडल के पिघलने के बाद इन सपोर्ट को हटाया जा सकता है। इसके बाद शिल्पकार पिघली हुई धातु को सांचे में एक छेद में डालता है, मिट्टी को तोड़ता है, वस्तु को बाहर लाता है और अंत में उसे चिकना और पॉलिश करता है। सबसे महत्वपूर्ण नियम, इस धातु के शिल्प में गैर-धातु जैसे मोम, राल और मिट्टी का निर्माण किया जाता है और उनसे कलात्मक कार्य किया जाता है।



चित्र 2.5.11 डोकरा या ढोकरा आभूषण

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

फ्यूजन ज्वेलरी

फ्यूजन ज्वेलरी पारंपरिक और आधुनिक डिजाइनों का एक संयोजन है। वे उद्योग के वर्तमान नकली रुझानों को ध्यान में रखते हुए डिजाइन किए गए हैं। वे बहुत बोल्ड, उज्ज्वल और रंगीन हैं, लेकिन मूल के लिए भी निहित हैं।



चित्र 2.5.12 फ्यूजन गहने

2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार

एक अन्य प्रकार के भारतीय आभूषण नकली थेवा आभूषण हैं। थेवा आभूषण बनाने की एक विशेष कला है जिसमें पिघला हुआ ग्लास पर धातु की जटिल डिजाइन शीट का उभरा होता है। इसका शाब्दिक अर्थ "सेटिंग" है। थेवा बहु-रंगीन कांच के साथ नरम धातु के संयोजन की कला है। प्रत्येक इकाई में रूबी (लाल), पन्ना (हरा) और नीलम (नीला) का सुझाव देते हुए विभिन्न रंगों के पारदर्शी कांच का एक सपाट टुकड़ा होता है। कांच का टुकड़ा सोने की मढ़वाया चांदी के तार के एक फ्रेम में लपेटा जाता है। धातु की एक कागज की पतली शीट, जो कांच के समान आकार की होती है, काट दी जाती है और विशेष उपकरणों द्वारा पुष्प या ऐतिहासिक रूपांकनों का एक मुक्त हाथ स्केच उस पर बनाया जाता है। इसके बाद इसे थोड़ी देर के लिए एसिड में डुबोया जाता है और पानी से अच्छी तरह से धोया जाता है। धातु को पिघलने से रोकने के लिए दालचीनी के तेल (दालचीनी तेल) और 'रत्ती' नामक एक अन्य सामग्री का मिश्रण पीठ पर ब्रश किया जाता है। कांच तब अर्ध पिघला हुआ होता है और सोने के पैटर्न को किनारे पर सावधानी से फिसल दिया जाता है और कांच की सतह पर दबाया जाता है। जब तक सोने और कांच एक साथ मजबूती से शामिल नहीं हो जाते तब तक टुकड़े को फिर से गरम किया जाता है। एक पतली चांदी की पन्नी दूसरी तरफ तय की जाती है, ताकि इसे एक समान चमक मिल सके।



चित्र 2.5.13 नकली थेवा आभूषण

2.5.2 आभूषण की श्रेणियाँ

- आभूषणों की विभिन्न श्रेणियाँ हैं जैसे सिर के आभूषण, गले के आभूषण, हाथ के आभूषण, शरीर के आभूषण, पैर और पैरों के आभूषण।
- इनमें से प्रत्येक को नीचे के रूप में विभाजित किया गया है:
- सिर के आभूषण:
 - मांग टिकका
 - सरपेच (दूल्हे द्वारा पगड़ी पर पहना जाने वाला)
- गर्दन के आभूषण:
 - हार
 - चोकर
 - जंजीर
- हाथ और बांह के आभूषण:
 - कंगन
 - चूड़ियाँ
 - आर्म बैंड
 - अंगूठी
 - कफ़लिक
- शारीरिक आभूषण:
 - पिस बांधें
 - ब्रोच
 - कमरबंद (कमरपट्टा)
- पैर और पैरों के आभूषण:
 - पायल (पायल, झंझार, पायजाब)
 - पैर की अंगुली के छल्ले



चित्र 2.5.14 आभूषण की श्रेणियाँ

युक्तियाँ



1. एक पत्थर के फिक्सर को काम करते समय विभिन्न श्रेणियों के आभूषणों को जानना आवश्यक है, यह महत्वपूर्ण है कि सही जानकारी के लिए जॉब शीट विवरण का पालन करना याद रखें।
2. यह बहुत महत्वपूर्ण है कि एक पत्थर के फिक्सर को पता है कि वे किस प्रकार के आभूषण पर काम कर रहे हैं क्योंकि प्रत्येक प्रकार के भारतीय आभूषणों को एक अलग रूप की आवश्यकता होती है इसलिए पत्थर की फिक्सिंग उसी के अनुसार की जानी चाहिए।
3. भारत के उपर्युक्त आभूषणों के अलावा, कुछ और प्रकार हैं जो नवरत्न आभूषण, मंदिर के आभूषण, बीकानेरी आभूषण (जिसे कुंदन भी कहा जाता है), पचीकम आभूषण और जर्मन चांदी के आयोडीन वाले आभूषण हैं जो आधार धातुओं का उपयोग करके निर्मित होते हैं और नकली आभूषणों के तहत आते हैं।

नोट्स



संबंधित दस्तावेज खोलने के लिए क्यू आर कोड स्कैन करें अथवा दिए गए लिंक पर क्लिक करें



यहाँ क्लिक करें

भारतीय आभूषण की श्रेणियाँ

यूनिट 2.6 : स्टोन्स का परिचय

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. इमिटेशन ज्वैलरी में इस्तेमाल किये स्टोन्स (पत्थरों) के प्रकार का विश्लेषण करने में।
2. नकली आभूषणों में प्रयुक्त नकली स्टोन्स (पत्थरों) के बारे में निरीक्षण करने में।

2.6.1 स्टोन्स (पत्थरों) के प्रकार

पत्थर 3 प्रकार के होते हैं: प्राकृतिक, सिंथेटिक और नकली।

प्राकृतिक रत्नों की 2 मुख्य श्रेणियां हैं: अकार्बनिक और जैविक। अकार्बनिक रत्न वे होते हैं जो खनिज होते हैं और जिनकी एक निश्चित संरचना होती है। कार्बनिक रत्न वे होते हैं जो एक जीवित जीव द्वारा निर्मित होते हैं।

हीरे सहित सिंथेटिक रत्न एक प्रयोगशाला में उगाए जाते हैं और प्राकृतिक रत्न के समान भौतिक, रासायनिक और ऑप्टिकल गुण होते हैं। उदाहरण के लिए, एक सिंथेटिक रूबी में आंतरिक समावेशन को छोड़कर प्राकृतिक रूबी के समान गुण होंगे।

नकली रत्न वे रत्न होते हैं जिनका रंग दूसरे रत्न के समान होता है। ये या तो प्राकृतिक या सिंथेटिक हो सकते हैं। प्राकृतिक रत्न के रंग की नकल करने वाले कांच और प्लास्टिक भी इसी श्रेणी में आते हैं।

सिंथेटिक रत्न एक नियंत्रित वातावरण में बढ़ते हैं, प्राकृतिक पत्थरों की तुलना में जहां वे बढ़ते हैं उनके लिए एक अराजक वातावरण मिलता है। उनके वातावरण के कारण प्राकृतिक पत्थरों में समावेशन या अशुद्धियाँ होती हैं जो सिंथेटिक पत्थरों में मौजूद नहीं होती हैं जिनमें कम समावेशन या अशुद्धियाँ होती हैं और इसलिए अक्सर रंगों में ज्वलंत होती हैं।



चित्र 2.6.1 प्राकृतिक बनाम सिंथेटिक रत्न

2.6.2 इमिटेशन ज्वैलरी में प्रयुक्त नकली पत्थर

नकली पत्थर वे पत्थर हैं जो उपस्थिति की नकल करते हैं या दूसरे पत्थर की तरह दिखते हैं। ये पत्थर या तो प्राकृतिक रूप से हो सकते हैं या प्रयोगशाला में बनाए जा सकते हैं। चूंकि हीरे सहित उच्च गुणवत्ता वाले प्राकृतिक रत्नों की लागत अधिक है, इसलिए इमिटेशन ज्वैलरी में कम महंगे पत्थरों का उपयोग किया जाता है।

नकली पत्थरों में सभी रंगों में कांच के साथ-साथ प्लास्टिक भी शामिल है। उदाहरण के लिए, यदि आभूषणों के डिज़ाइन में हरे पत्थरों की आवश्यकता होती है और पन्ना का उपयोग करने से लागत बढ़ सकती है, तो इसके बजाय हरे रंग के कांच या प्लास्टिक के पत्थरों का उपयोग किया जाता है। इसी तरह, सभी सिंथेटिक या लैब उगाए गए रत्न सस्ते नहीं हैं, उनमें से कई अपनी विनिर्माण प्रक्रिया के आधार पर महंगे हैं।

जड़ित इमिटेशन ज्वैलरी में हीरे और रत्नों की तुलना में उनमें अलग-अलग प्रकार के पत्थर होते हैं जो कीमती धातु के आभूषण में स्थापित होते हैं। नकली आभूषणों में उपयोग किए जाने वाले अधिकांश पत्थरों में शामिल हैं:

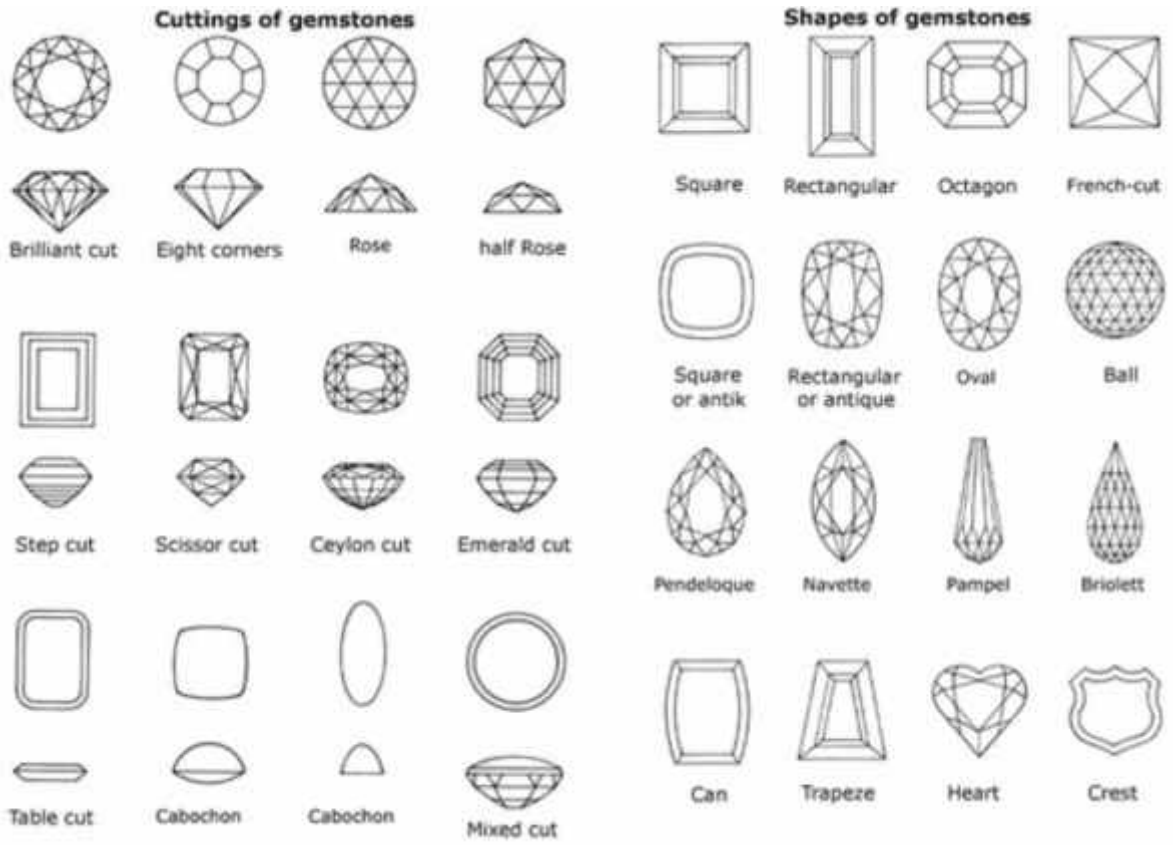
- ग्लास
- प्लास्टिक
- सिंथेटिक जेमस्टोन
- कम गुणवत्ता वाले अर्ध-कीमती रत्न
- सीजेड
- उच्च गुणवत्ता वाले क्रिस्टल को स्वरोवस्की क्रिस्टल के रूप में भी जाना जाता है

कांच और प्लास्टिक के कई पत्थरों के बाजार नाम हैं जैसे कि स्फटिक, सफ़ीरेट या सैफ़ारिन, रिवोली, बेकेलाइट, गोल्डस्टोन, मार्गरीटा आदि। कम गुणवत्ता वाले अर्ध-कीमती रत्नों में कम कीमत वाले रत्न शामिल हैं जो बाजार में बहुतायत में उपलब्ध हैं। इन दिनों दुनिया भर में नकली आभूषणों में इस्तेमाल की जाने वाली एक और लोकप्रिय सामग्री लकड़ी के साथ राल है। CZ (क्यूबिक ज़िरकोनिया) या भारत में अमेरिकन डायमंड के रूप में लोकप्रिय रूप से जाना जाता है, महंगी इमिटेशन ज्वैलरी में गहन रूप से उपयोग किया गया है। नकली आभूषणों में लगाए गए सभी रंगहीन पत्थर सीजेड नहीं हैं। भारत में प्रयुक्त एक और लोकप्रिय पत्थर प्लास्टिक मोती या नकली मोती है।



चित्र 2.6.2 नकली पत्थर

2.6.3 पत्थरों के कट और आकार



चित्र 2.6.3 पत्थरों के कट और आकार

यूनिट 2.7 : सेटिंग्स के प्रकार

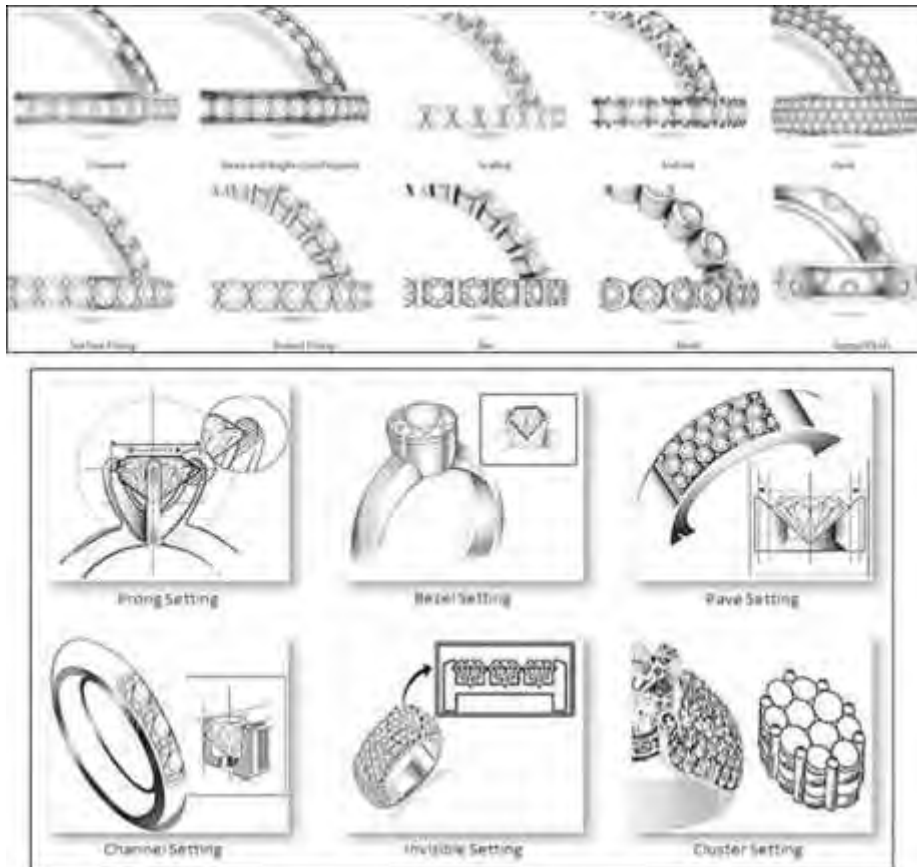
यूनिट के उद्देश्य

य” | कृपु कXभ ३ ० #द्वटू ९ Jग K” - ० ...रा ५

0- पत्थरों के लिए विभिन्न प्रकार की बुनियादी और उन्नत सेटिंग्स कौन सी हैं इसका विश्लेषण करने में।

2.7.1 सेटिंग्स के प्रकार

प्रॉंग सेटिंग दो या दो से अधिक पंजों के बीच एक पत्थर का उपयोग करती है और आमतौर पर रत्न या हीरे के साथ प्रयोग की जाती है। यह वह सेटिंग है जो सभी प्रकार के आभूषण सेटिंग्स के बीच पत्थर के अंदर अधिकतम प्रकाश की अनुमति देती है। इनका उपयोग एकल पत्थरों या गुच्छों में किया जाता है। सिंगल, डबल, ट्रिपल, वी-प्रॉंग/शेवरॉन और सजावटी डबल प्रॉंग सेटिंग्स हैं।

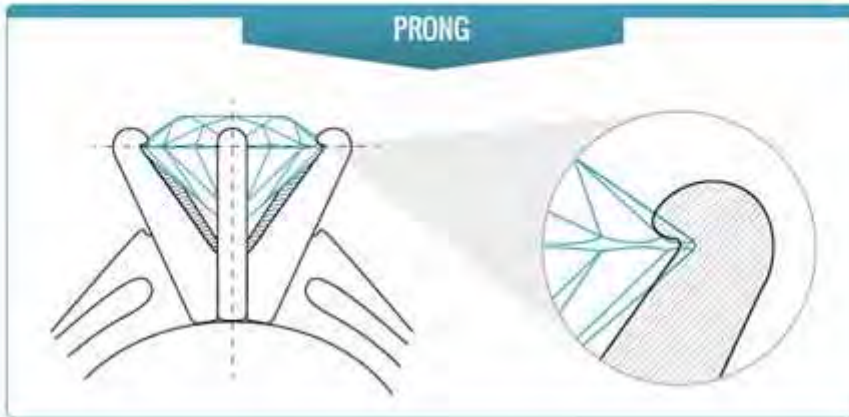


चित्र 2.7.1 विभिन्न सेटिंग शैलियाँ

2.7.1 सेटिंग्स के प्रकार

प्रॉग सेटिंग

- प्रॉग या क्लॉ सेटिंग सबसे आम सेटिंग है।
- इसे भारत में "नकुन सेटिंग", "सुट्टी सेटिंग" के रूप में भी जाना जाता है।
- ट्रिपल और डेकोरेटिव डबल जैसी कुछ अग्रिम प्रॉग सेटिंग्स हैं।



चित्र 2.7.2 प्रॉग सेटिंग

2.7.1 सेटिंग्स के प्रकार

अन्य सेटिंग



चित्र 2.7.3 प्रॉग सेटिंग सहित अन्य सेटिंग्स

अभ्यास

1. मोती गहने की पहचान करें।



2. दो सिर और दो गर्दन के आभूषणों के नाम लिखें।

3. नीचे दी गई छवि में दिखाई गई सेटिंग को नाम दें.

- a) पेव
- b) बेज़ेल
- c) चैनल
- d) प्रांग





Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N · S · D · C
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape



Gem & Jewellery Skill Council of India

3. आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स - II

- यूनिट 3.1- स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण
- यूनिट 3.2 - स्टोन्स की स्थापना या निर्धारण
- यूनिट 3.3 - दोष के लिए जाँच करें
- यूनिट 3.4 - गुणवत्ता मानकों को प्राप्त करना
- यूनिट 3.5 - उत्पादन की गुणवत्ता बनाए रखना
- यूनिट 3.6 - अपने संगठन और उसके मानकों को जानें
- यूनिट 3.7 - काम के खतरे



G&J/N1504

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में, आप निम्न में सक्षम होंगे:

1. गहनों के लिए उपयोग की जाने वाली विभिन्न प्रकार की बुनियादी और उन्नत सेटिंग्स का विश्लेषण करने में ।
2. जॉब वर्क के लिए आवश्यक विभिन्न उपकरणों और उपकरणों का विश्लेषण करने में ।
3. फ्रेम में पत्थरों को सुरक्षित रूप से लगाने के लिए उपयुक्त तकनीकों का पालन करें और अभ्यास करने में ।
4. उत्पाद दोषों का निरीक्षण करें और उनकी मरम्मत करने में ।
5. गहनों में न्यूनतम त्रुटियों और क्षति के साथ दैनिक उत्पादन लक्ष्य का विश्लेषण करने में ।
6. कंपनी के उत्पादन की गुणवत्ता बनाए रखने में ।
7. अपने संगठन और उसके कामकाज का विश्लेषण करने में ।
8. काम के खतरों को रिकॉर्ड करने में और उन्हें कैसे रोकने में ।

यूनिट 3.1: स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

यूनिट के उद्देश्य

य” | कृष्ण कXभ ३ ० #द्वटू ९ Jग K” - ० ...जा ५

0- स्टोन (पत्थर) की स्थापना या फिक्सिंग के लिए आवश्यक विभिन्न उपकरणों और उपकरणों का विश्लेषण करने में।

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

- स्टोन (पत्थर) की स्थापना या फिक्सिंग प्रक्रिया में विभिन्न प्रकार के उपकरणों की आवश्यकता शामिल है।
- इनमें फ्लेक्स शाफ्ट, बीडिंग टूल्स, बर्निशर, लाक स्टिक, रिंग क्लैप आदि शामिल हैं।



चित्र 3.1.1 स्टोन सेटिंग या फिक्सिंग उपकरण

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

साँ फ्रेम और ब्लेड

- आवश्यकता पड़ने पर धातु के फ्रेम या सेटिंग्स को काटने के लिए साँ फ्रेम और ब्लेड का उपयोग किया जाता है।
- ब्लेड का उपयोग करते समय सावधान रहें क्योंकि वे आपकी उंगलियों को काट सकते हैं।
- आरा ब्लेड का उपयोग करते समय जब भी संभव हो दस्ताने का उपयोग करें।



चित्र 3.1.2 साँ फ्रेम और ब्लेड

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

सुई फ़ाइलें

- सुई फाइलों का उपयोग धातु को फाइल करने और बेहतर फिटिंग स्टोन सेटिंग बनाने में मदद करने के लिए किया जाता है।
- उनका उपयोग बेज़ेल की ऊंचाई को फाइल करने के लिए किया जा सकता है ताकि यह पत्थर को बड़े करीने से फिट कर सके।
- उनका उपयोग फ़ाइल को बेज़ल सेटिंग के अंदर बनाने के लिए भी किया जा सकता है ताकि पत्थर को धकेलना आसान हो सके।
- उनका उपयोग धातु के मोतियों और निष्कर्षों पर खुरदरे किनारों को दर्ज करने के लिए किया जा सकता है।
- उनका छोटा आकार भी उन्हें छोटी जगहों में जाने के लिए आदर्श बनाता है।



चित्र 3.1.3 सुई फ़ाइलें

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

बर्निशर (चिकना करनेवाला)

- यह एक ऐसा उपकरण है जो आपके स्टोन सेटिंग को उच्च चमक और पेशेवर फ़िनिश देता है।
- जब तांबे जैसी नरम धातुओं पर रगड़ा जाता है, तो बर्नर धातु को चिकना और चमकदार बनाता है।
- स्टोन सेटिंग प्रक्रिया के दौरान उपकरण के निशान को हटाने के लिए इसका उपयोग किया जा सकता है।



चित्र 3.1.4 बर्निशर

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

बेज़ल, प्रॉंग पुशर और रोलर

- स्टोन या ज्वेलरी को माउंट करने और सेट करने के दौरान पत्थरों के चारों ओर बेज़ल, प्रॉंग या क्राउन पॉइंट को पुश करने के लिए उपयोग किया जाता है।
- टिप में पॉलिश किया हुआ "V" गूँव सुरक्षित माउंट के लिए बेज़ल को स्टोन के खिलाफ सेट करता है और धकेलता है।
- बेज़ल रोलर का उपयोग पत्थरों पर बेज़ल सेटिंग को रोल करने के लिए किया जाता है, विशेष रूप से बेज़ल कप जैसे प्री-सेटिंग हेड्स में कैबोकॉन कट्स।
- बेज़ल रोलर धातु पर क्रीज़ या भद्दे निशान को रोकता है।
- बेज़ल रोलर का उपयोग करने के लिए, बेज़ल को रत्न के चारों ओर धकेलें, सभी तरफ से काम करते हुए और नीचे की ओर दबाव के साथ धीरे-धीरे हिलाते रहें जब तक कि पत्थर सुरक्षित न हो जाए।
- प्रॉंग पुशर एक उपकरण है जिसका उपयोग मुखरित रत्नों को स्थापित करते समय किया जाता है।
- सेटिंग हेड के साथ काम करते समय यह विशेष रूप से उपयोगी होता है क्योंकि आप पंजों को पत्थर के शीर्ष पर धकेलने के लिए पुशर का उपयोग कर सकते हैं।
- वर्ग धातु की छड़ को कोनों पर थोड़ा गोल किया जाता है और सेटिंग के निशान और खरोंच को कम करने के लिए अंत में पॉलिश किया जाता है।



चित्र 3.1.5 बेज़ल, प्रॉंग पुशर और रोलर

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

प्रांग लिफ्टर

- यह अत्यधिक टेम्पर्ड ओपनर सेटर को आसानी से छोटे प्रांग सेट रिंग खोलने की अनुमति देता है।
- चिमटे या पत्थरों को नुकसान को खत्म करने में मदद करता है।



चित्र 3.1.6 प्रांग लिफ्टर

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

मिलग्रेन सेट

- मिलग्रेन सेट का उपयोग सेटिंग्स और बेज़ेल्स पर सजावटी किनारों को बनाने के लिए किया जाता है।



चित्र 3.1.7 मिलग्रेन सेट

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

स्टोन सेटिंग प्लायर्स

- स्टोन सेटिंग प्लायर्स का उपयोग टोकरी सेटिंग के साथ-साथ अन्य प्रकार के माउंटिंग में साइड स्टोन को सेट या कसने के लिए किया जाता है।
- सरौता के एक तरफ पत्थर के नीचे तार के लिए एक स्लॉट होता है और दूसरी तरफ एक बीडिंग टूल कप होता है।
- इसका उपयोग करने के लिए, बस पोस्ट को स्लॉटेड साइड से खिसकाएं और बीडिंग टूल को प्रॉंग पर नीचे लाएं।
- यह केंद्र के पत्थरों के आस-पास कसने वाले पत्थरों को स्थापित करने के लिए बेहद उपयोगी है।



चित्र 3.1.8 स्टोन सेटिंग प्लायर

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

बीडिंग टूलसेट

- बीडिंग टूलसेट का उपयोग पेव और बीड सेटिंग के लिए किया जाता है।
- प्रत्येक शंकु का एक अलग माप होता है जिसका उपयोग विभिन्न मनका सेटिंग शैलियों के लिए धातु को गोल करने के लिए किया जाता है।



चित्र 3.1.9 बीडिंग टूलसेट

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

लकड़ी की छड़ी के साथ लाख या चपड़ा (शैलैक)

- लाख या शैलैक में अद्भुत पकड़ और चिपकाने वाले गुण होते हैं।
- लाख या चपड़ा छड़ी बनाने के लिए, आपको चाहिए
- आप जिस वस्तु को पकड़ना चाहते हैं, उसके आकार के आधार पर गोल या सपाट लकड़ी का एक टुकड़ा।
- लकड़ी पर शैलैक के कुछ टुकड़े रखें और एक छोटे सोल्डरिंग टॉर्च से पिघलना शुरू करें।
- लगभग 10 से 20 मिमी शैलैक (आपके टुकड़े की गहराई के आधार पर) के साथ लकड़ी को कवर करें, सुनिश्चित करें कि किनारे ओवरलैप हो रहे हैं।
- आइटम को जगह पर सुरक्षित करने के लिए चिमटी की एक जोड़ी का उपयोग करें और टुकड़े को शैलैक में धकेलने वाली गर्मी लागू करें।
- पांच से दस मिनट के बीच ठंडा होने देने के लिए एक बार पीस को शैलैक में फिक्स करने के बाद, पीस अब काम करने के लिए तैयार है।
- शैलैक से टुकड़े को निकालने के लिए आइटम को शैलैक (पिघलने के लिए) पर गर्म करें और चिमटी की एक जोड़ी से हटा दें।



चित्र 3.1.10 लाख या चपड़ा लकड़ी की छड़ी के साथ

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

रिंग क्लैम्प

- रिंग क्लैम्प का उपयोग पत्थरों को सेट करते समय शैंक द्वारा रिंगों को पकड़ने के लिए किया जाता है।
- रिंग (अंगूठी) को उन जबड़ों द्वारा सुरक्षित रूप से पकड़ा जाता है जिन पर चमड़ा लगा होता है ताकि धातु खरोंच से बच सके।



चित्र 3.1.11 रिंग क्लैम्प

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

सेटिंग बर्स

- पत्थरों के लिए सेटिंग सीट बनाने के लिए सेटिंग बर्स उपयोगी उपकरण हैं।
- सीट सेट करने से सेटिंग में स्टोन को सुरक्षित रखने में मदद मिलती है।
- जगह में पत्थरों को स्थापित करने के लिए साफ, सटीक सीटों के लिए सूखी धातु की मिट्टी में ड्रिल करने के लिए पिन वाइस के साथ प्रयोग करें।
- हड्डी सूखी मिट्टी या लाख में नुकीले पत्थरों के लिए सीट काटने के लिए इन बर्स का उपयोग करें।
- कुछ घुमावों के साथ हाथ से बहुत आसानी से कट जाता है, या बेहतर पकड़ के लिए पिन वाइज में डाल दिया जाता है।
- पहले हल्के छेद के लिए एक पायलट छेद ड्रिल करें और फिर सीट को बर से काटें।
- पत्थर की मेज को सतह के नीचे थोड़ी मात्रा में बैठना चाहिए ताकि मिट्टी करधनी के चारों ओर सिकुड़ जाए।
- वह बर चुनें जो आपके द्वारा सेट किए जाने वाले पत्थर के आकार से मेल खाता हो।
- मेटल में स्टोन सेट करने के लिए फ्लेक्स शाफ्ट में बर लगाएं और कट ल्यूब से लुब्रिकेट करें और स्लो स्पीड का इस्तेमाल करें।
- शीर्ष गुणवत्ता बर्स देखभाल के साथ इलाज किया जाना चाहिए।
- तेज गति से ज़्यादा गरम न करें या बर काटने की अपनी क्षमता खो देगा।



चित्र 3.1.12 सेटिंग बर्स

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

लूप्स और मैग्निफाइंग लेंस

- लूप्स और आवर्धक लेंस पत्थर के फिक्सर के लिए बहुत महत्वपूर्ण उपकरण हैं।
- ये सिर गियर या हाथ उपकरण के रूप में उपलब्ध हैं।
- लूप 10 गुना आवर्धन (10x), 20x और 30x में उपलब्ध है।
- लूप्स को एक हाथ से रखा जाता है और यदि आप जानते हैं कि इसका उपयोग कैसे किया जाए तो यह आसान हो सकता है।
- सेटिंग की जाँच करते समय लूप्स को एक आंख के सामने रखा जाता है।
- आवर्धक लेंस जैसे कि हेड लेंस या ऑप्टिविज़र आपके माथे पर हेड बैंड के साथ जुड़े हुए हैं।
- वे उच्च आवर्धन के लिए अतिरिक्त लेंस के साथ आते हैं।
- सिर आवर्धक लेंस आपको आभूषण के टुकड़े या फ्रेम को आवर्धित करते हुए अपने दोनों हाथों से काम करने में मदद कर सकता है।
- कई लोग माइक्रो पाव सेटिंग जैसी सेटिंग शैलियों के लिए माइक्रोस्कोप का भी उपयोग करेंगे।



चित्र 3.1.13 लूप्स और आवर्धक लेंस

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

वैक्स ज्वेल-सेटिंग स्टिक

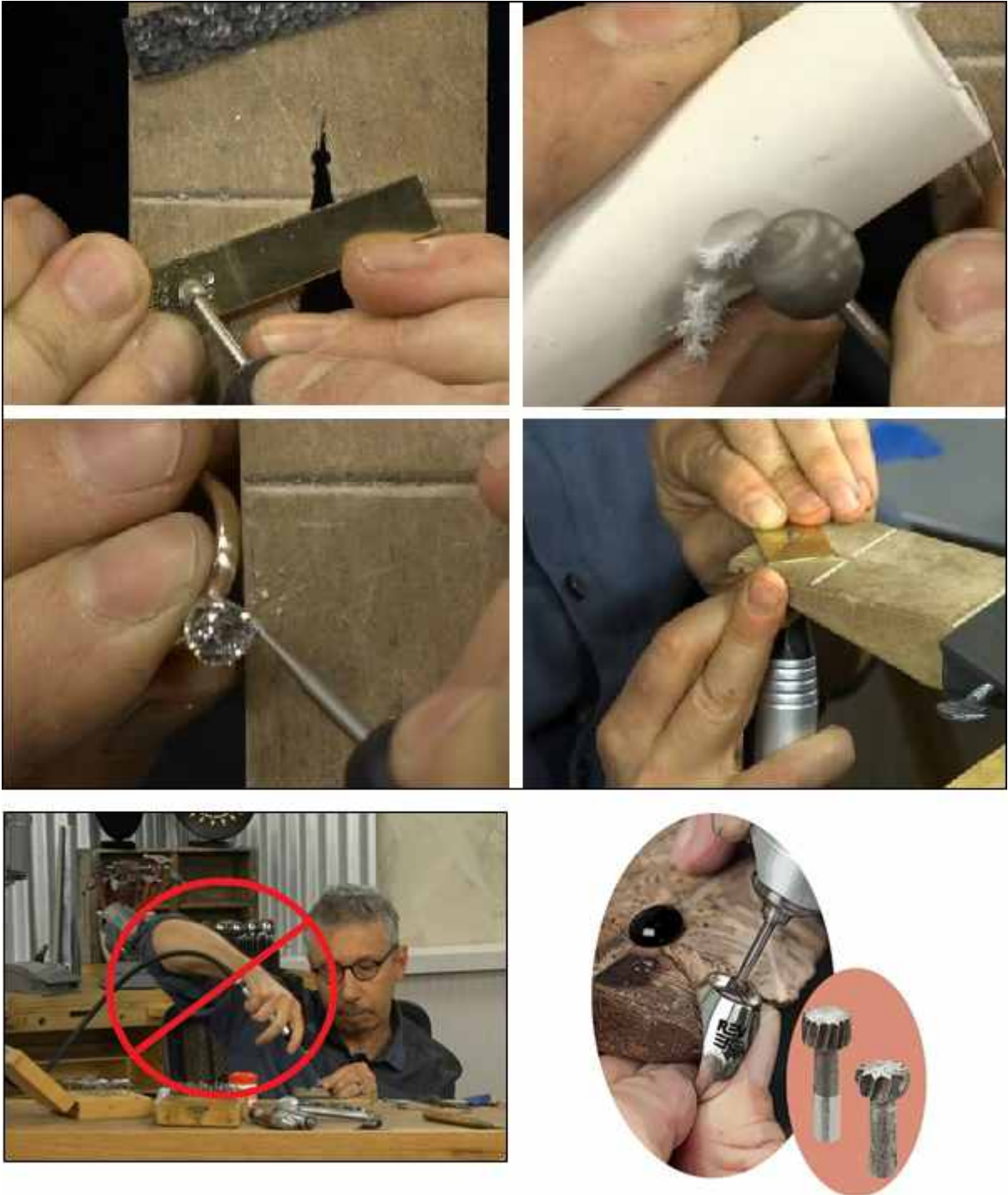
- सेटिंग हेड में स्टोन रखने के लिए वैक्स ज्वेल सेटिंग स्टिक्स का इस्तेमाल किया जाता है।
- कोई पारंपरिक क्ले सेटिंग स्टिक या फिर नई पैराफिन वैक्स स्टिक का उपयोग कर सकता है।
- दोनों का उपयोग करना आसान है।
- पत्थरों को उठाते समय, सुनिश्चित करें कि आप इसे टेबल (पत्थर का सबसे बड़ा पहलू) से उठाते हैं, ताकि आप पत्थर को सही ढंग से रख सकें।
- ये वैक्स ज्वेल सेटिंग स्टिक किसी पत्थर को नुकसान नहीं पहुंचाएंगे, लेकिन अगर आप पत्थर को सही तरीके से नहीं उठाते हैं, तो आप पत्थर को गिरा सकते हैं और यह क्षतिग्रस्त हो जाएगा।



चित्र 3.1.14 रत्न जड़ने वाली मोम की छड़ी

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

फ्लेक्स शाफ्ट (दस्ता) और उपकरण

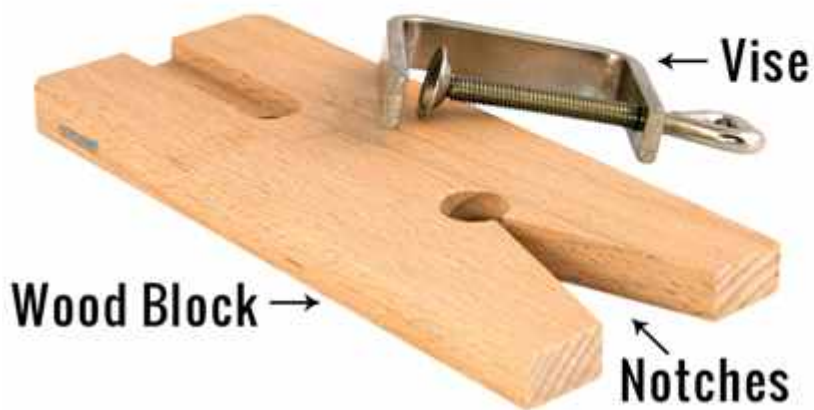


चित्र 3.1.16 फ्लेक्स शाफ्ट और टूल्स का उपयोग करना

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

बेंच पिन

- बेंच पिन एक रिमूवेबल टूल है जो बेंच के किनारे से जुड़ा होता है।
- काम के प्रकार के आधार पर, बेंच पिन को बदला जा सकता है।
- बेंच पिन का उपयोग ग्री-पॉलिशिंग, सेटिंग, कटिंग और रिंग क्लैप को पकड़ने के लिए किया जाता है।



चित्र 3.1.17 बेंच पिन

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

कैलीपर्स या मापने वाले गेज

- कैलीपर्स या मापने वाले गेज का उपयोग धातु की लंबाई, चौड़ाई और मोटाई को मापने के लिए किया जाता है।
- इसका उपयोग सेटिंग घटकों और पत्थरों को मापने के लिए भी किया जाता है।
- बाजार में विभिन्न प्रकार के कैलीपर्स और मापने वाले गेज उपलब्ध हैं, उनमें से उन का उपयोग करें जिनके साथ आप सहज हैं और जो आपको सटीक रीडिंग देते हैं।



चित्र 3.1.18 कैलीपर्स या मापने वाले गेज

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

हैंड ड्रिल और छोटे ड्रिल बिट्स

- धातु में मैनुअल रूप से छेद करने के लिए हैंड ड्रिल और छोटे ड्रिल बिट्स का उपयोग किया जाता है।
- भारत में, हम इसी उद्देश्य के लिए धनुष ड्रिल का उपयोग करते हैं।
- हालांकि, आज उपलब्ध उन्नत फ्लेक्स शाफ्ट छेद भी कर सकते हैं।



चित्र 3.1.19 हैंड ड्रिल और छोटे ड्रिल बिट्स

3.1.1 स्टोन सेटिंग के लिए आवश्यक उपकरण

चिमटी

- चिमटी ऐसे उपकरण हैं जो जौहरी के काम को आसान बनाते हैं और बेंच में स्थिर रहते हैं।
- आभूषण बनाने में विभिन्न प्रकार के चिमटी का उपयोग किया जाता है और यह किसी एक विभाग तक सीमित नहीं है।
- ये उपकरण आपको आभूषण बनाने में इस्तेमाल होने वाले रसायनों से सुरक्षित रखते हैं।
- चिमटी का उपयोग पत्थरों को उठाने और उन्हें सेटिंग हेड्स में रखने के लिए भी किया जाता है।



चित्र 3.1.20 चिमटी

युक्तियाँ

1. विद्युत मशीनों का उपयोग करने से पहले हमेशा निर्देश पुस्तिका और सेट अप निर्देश पढ़ें।
2. गर्मी उत्सर्जित करने वाली मशीनों के साथ काम करते समय सुरक्षा उपकरण पहनें।
3. वर्क बेंच के साथ-साथ टूल्स एरिया को साफ और स्वच्छ रखें।
4. यदि कोई उपकरण या उपकरण क्षतिग्रस्त है, तो पर्यवेक्षक को सूचित करें।

नोट्स

यूनिट 3.2 : स्टोन्स की स्थापना या निर्धारण

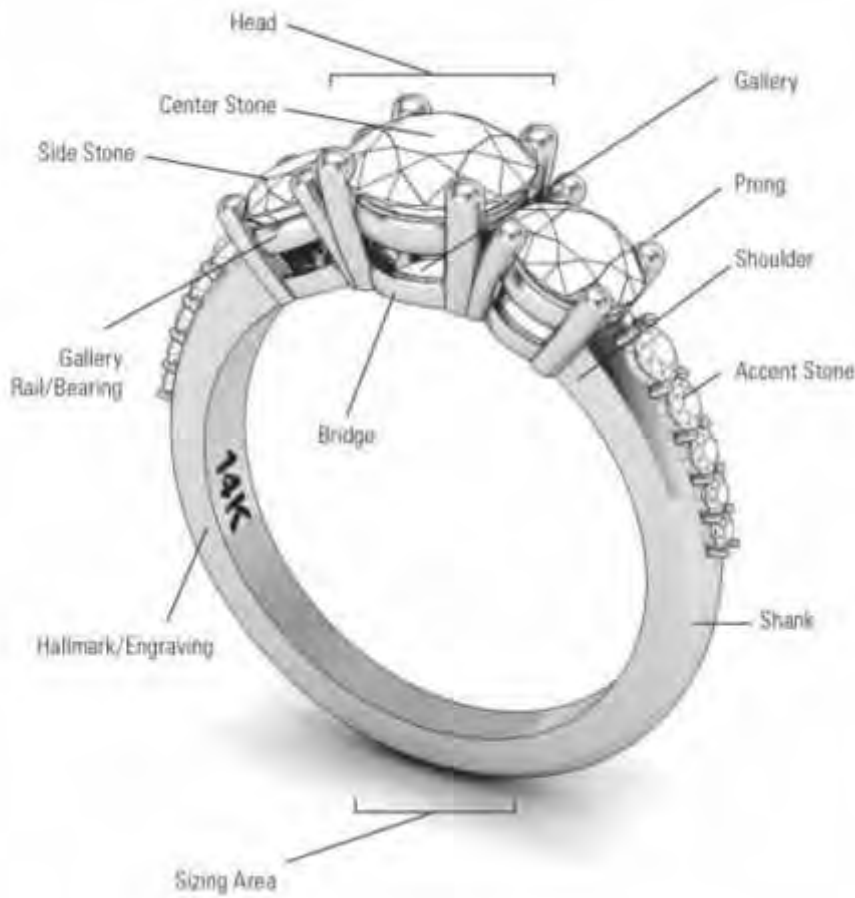
यूनिट के उद्देश्य

य” | कूभू कXभ ३ ० #दूटू ९ Jग K” - ० ...ग ५

1. एक आभूषण के टुकड़े के हिस्सों का विश्लेषण करने में।
2. सही उपकरण का उपयोग करके किसी पत्थर को ठीक करने या सेट करने का तरीका रिकॉर्ड करने में।
3. किसी पत्थर को ठीक से लगाने के लिए उपयुक्त कदमों को रिकॉर्ड करने में।

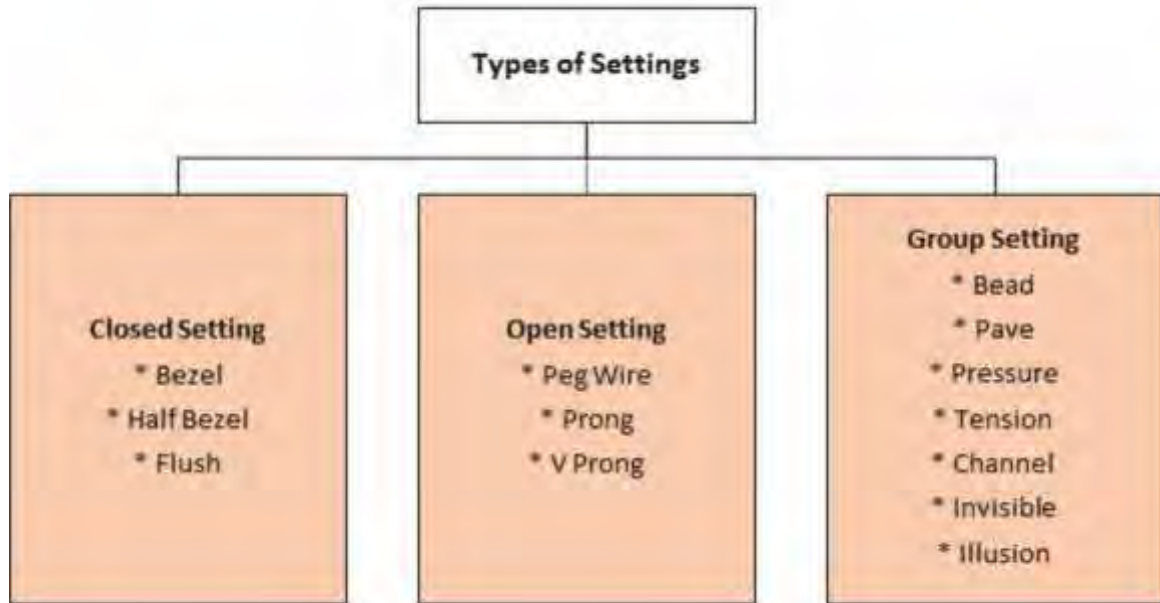
3.2.1 ज्वेलरी पीस के हिस्से

- फ्रेम या आभूषण में पत्थर लगाने से पहले, आपको आभूषण के हिस्सों के बारे में पता होना चाहिए।
- भागों को सीखने के लिए, हम एक उदाहरण के रूप में अंगूठी का उपयोग करेंगे।
- डिज़ाइन के विभिन्न भागों के लिए आवश्यक आकार के अनुसार पत्थरों को व्यवस्थित करें।
- याद रखें, प्रत्येक डिज़ाइन की अलग-अलग सेटिंग आवश्यकताएँ होंगी, शुरू करने से पहले हमेशा अपनी जॉब शीट पढ़ें।



चित्र 3.2.1 आभूषण के हिस्से

3.2.1 सेटिंग्स के प्रकार



चित्र 3.2.2 सेटिंग्स के प्रकार

- स्टोन फिक्सिंग या सेटिंग की प्रक्रिया शुरू करने से पहले, सेटिंग के प्रकारों को जानना जरूरी है।
- बंद सेटिंग श्रेणी में:
 - एक धातु की चादर पत्थर को या तो पूरी तरह से, आधा घेरती है या फिर पत्थर को धातु के स्तर जैसे फ्लश सेटिंग पर सेट किया जाता है।
- ओपन सेटिंग श्रेणी में:
 - पत्थर को सुरक्षित रूप से पकड़ने के लिए धातु के तारों का उपयोग किया जाता है।
 - डिजाइन और पत्थर के आकार के आधार पर धातु के तारों की संख्या बढ़ सकती है।
- समूह सेटिंग श्रेणी में:
 - मनका और प्रशस्त साझा धातु के मोती हैं जो पत्थर को सुरक्षित करते हैं।
 - दबाव और भ्रम सेटिंग में, केंद्रीय पत्थर अन्य छोटे पत्थरों से घिरा हुआ है।
 - तनाव सेटिंग में, पत्थर को दो धातु खांचे के बीच रखा जाता है जो एकमात्र सहारा होता है जो पत्थर को जगह पर रखता है।
 - चैनल सेटिंग में, पत्थरों के बीच धातु नहीं होती है, पत्थरों को एक दूसरे के बगल में एक खांचे वाले चैनल में रखा जाता है, जहां धातु विपरीत दिशा में होती है।
 - अदृश्य सेटिंग में, साइड के पत्थरों में धातु की तरफ से पकड़ होती है जबकि केंद्रीय क्षेत्र के पत्थरों को नीचे की ओर से धातु के तारों द्वारा पकड़ कर रखा जाता है।

संबंधित दस्तावेज खोलने के लिए क्यू आर कोड स्कैन करें अथवा दिए गए लिंक पर क्लिक करें

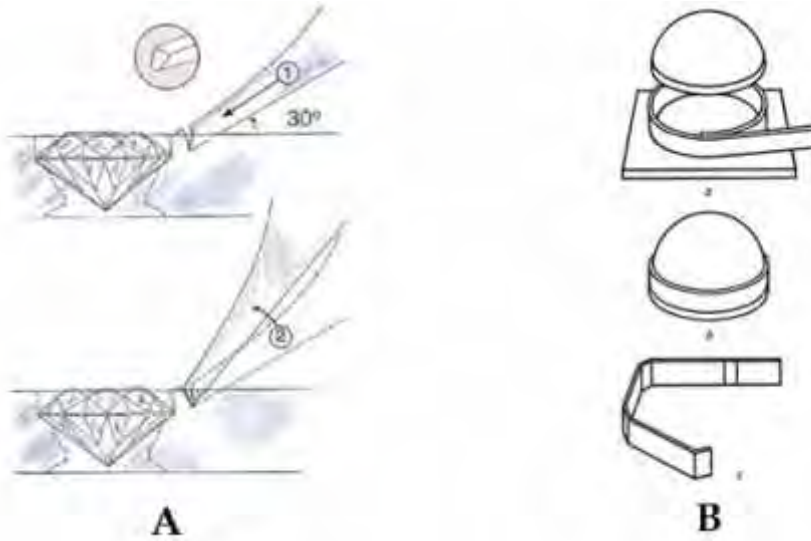


यहाँ क्लिक करें

रत्न सेटिंग के प्रकार

3.2.3 आभूषण में पत्थर स्थापित करना

- यदि सेटिंग पेव, बीड या फ्लश है, तो सुनिश्चित करें कि स्टोन सीट के लिए छेद ड्रिल करते समय, आप सबसे छोटे बोर से शुरू करें और फिर एक बड़े बोर पर जाएं।
- जांच करते रहें कि बनाई गई सीट पत्थर को अपनी जगह पर रखेगी, अगर सीट को बड़ा किया गया है, तो पत्थर क्षतिग्रस्त हो जाएगा और पूरे आभूषण को फिर से बनाने की आवश्यकता होगी।
- खुली सेटिंग्स के लिए, सुनिश्चित करें कि आप पत्थर की सीट को एक कोण पर बनाने के लिए बर का उपयोग करते हैं ताकि यह पत्थर को सुरक्षित रूप से पकड़ सके।
- टेबल फेस को छूकर सेटिंग स्टिक के साथ सिंगल स्टोन उठाएं।
- पत्थर को सेटिंग क्षेत्र में रखें और थोड़ा दबाव डालें।
- आप बड़े पत्थरों के लिए चिमटी का उपयोग कर सकते हैं।
- सेटिंग करते समय ज्वेलरी पीस को रिंग क्लैम्प से पकड़ें या लाख पर चढ़ा दें।
- पत्थर को स्थापित करने के लिए उपयुक्त उपकरण और कोण का प्रयोग करें।
- आप सभी सेटिंग्स के लिए इस विधि का उपयोग कर सकते हैं।
- चैनल सेटिंग के साथ काम करते समय सुनिश्चित करें कि खांचे चिकने हैं।
- सेटिंग पूरी करने के बाद, टुकड़े को पलट दें और जांचें कि क्या पत्थर सुरक्षित है और नीचे नहीं गिरेगा।
- प्रत्येक सेटिंग शैली एक दूसरे से भिन्न होती है और एक स्टोन फिक्सर को प्रत्येक सेटिंग शैली का अभ्यास करने की आवश्यकता होती है।
- सेटिंग पूरी करने के बाद, अतिरिक्त धातु को फ़ाइल करें और उचित टूल का उपयोग करके टूल मार्क को हटा दें।



चित्र 3.2.3 स्टोन सेट करना - प्रॉग और बेज़ेल

ए) ओपन सेटिंग्स, पेव, बीड, प्रेशर और इल्यूजन सेटिंग के लिए, पत्थर को सुरक्षित करने के लिए धातु को धकेलने का कोण सटीक होना चाहिए।

बी) बंद सेटिंग्स के लिए, धातु की शीट का उपयोग पत्थर को चारों ओर लपेटने के लिए किया जाता है और बेज़ेल पुशर के साथ, धातु को पत्थर पर सुरक्षित रूप से पकड़ने के लिए धकेल दिया जाता है।

युक्तियाँ



1. तालिका पहलू को छूकर सेटिंग स्टिक या वैक्यूम चिमटी के साथ एकल पत्थरों को उठाएं।
2. पत्थर की स्थापना करते समय, बहुत कम दबाव लागू करें।
3. जब आभूषणों के टुकड़े को चारों ओर मोड़ यह जांचने के लिए कि क्या सेटिंग सुरक्षित है, तो आभूषणों के टुकड़े को मोटे

नोट्स



यूनिट 3.3: दोष के लिए जाँच करें

यूनिट के उद्देश्य

य” | कृष्ण कXभ ३ ० #दृष्ट ९ Jग K” - ० ...जा ५

1. सामान्य सेटिंग दोष का निरीक्षण करें।
2. दोष के प्रभाव का विश्लेषण करें।
3. उत्पादों में दोषों का विश्लेषण करें।
4. पत्थरों को नुकसान से बचें और रिकॉर्ड करें।

3.3.1 दोषों की जांच और पहचान करें

सेटिंग प्रक्रिया पूरी होने के बाद दोषों की जांच की जाती है। दोषों की पहचान होने के बाद, उसी की मरम्मत की जानी चाहिए। यदि ऐसे दोष हैं जिन्हें ठीक नहीं किया जा सकता है, तो इसकी सूचना पर्यवेक्षक को दी जानी चाहिए ताकि पूरे टुकड़े को फिर से बनाया जा सके।

सामान्य दोषों में शामिल हैं:

- टूटे हुए प्रॉग (काँटा)
- टूटे हुए सिर
- प्रॉग की कमी/ लापता प्रॉग
- पत्थर गायब
- क्षतिग्रस्त पत्थर
- चैनल सेटिंग और अदृश्य सेटिंग में पत्थरों के बीच अंतराल
- सेटिंग में स्टोन ढीला है
- बीड और पेव सेटिंग में बहुत अधिक धातु हटा दी गई है
- अधूरी सेटिंग



चित्र 3.3.1 टूटे हुए प्रॉग

3.3.1 दोषों की जांच और पहचान करें

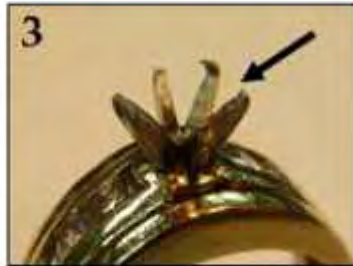
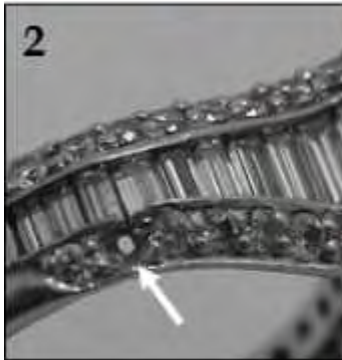


चित्र 3.3.2 बिना सीटों के काँटे



चित्र 3.3.3 असमान शूल

3.3.1 दोषों की जांच और पहचान करें



चित्र 3.3.4 विभिन्न दोष

- यदि ऐसे टुकड़े हैं जिनकी मरम्मत नहीं की जा सकती है, तो अपने पर्यवेक्षक को रिपोर्ट करें।
- पहली तस्वीर - पत्थर गायब
- दूसरी तस्वीर - पत्थर गायब
- तीसरी तस्वीर - प्रॉग टूटे हुए हैं, इसलिए पत्थर गायब है
- चौथा चित्र - सेटर पत्थर के चारों ओर बहुत अधिक धातु डालता है, इसलिए पत्थर के बिंदु क्षतिग्रस्त हो जाएंगे

3.3.1 दोषों की जांच और पहचान करें



चित्र 3.3.5 अपूर्ण सेटिंग

- सेटर ने चैनल सेटिंग वॉल को बंद नहीं किया है।
- इससे पत्थरों को नुकसान पहुंच सकता है या वे गिरकर गायब हो सकते हैं।



चित्र 3.3.6 पत्थर सुरक्षित नहीं है

- स्टोन खांचे पर ठीक से सेट नहीं है इसलिए यह सुरक्षित नहीं है।
- इस दोष के कारण, पत्थर क्षतिग्रस्त हो जाएगा या गिर सकता है।

3.3.1 दोषों की जांच और पहचान करें



चित्र 3.3.7 सेटिंग टूल के किसी न किसी प्रयोग के कारण पत्थर क्षतिग्रस्त हो गया है



चित्र 3.3.8 सेटिंग टूल के खुरदरे प्रयोग के कारण नर्म पत्थर टूट कर क्षतिग्रस्त हो गया है

3.3.1 दोषों की जांच और पहचान करें



चित्र 3.3.9 सेटिंग टूल्स के किसी न किसी प्रयोग के कारण नर्म पत्थर पूरी तरह से क्षतिग्रस्त हो गया है

युक्तियाँ



1. जांचें कि पत्थर सेटिंग सीट में ठीक से बैठा है या नहीं।
2. लापता पत्थरों की जांच करें, जो तब होता है जब पत्थर के लिए सेटिंग सेट छोटा होता है।
3. गायब प्रॉग्स की जांच करें।
4. क्षतिग्रस्त पत्थरों की जाँच करें।

नोट्स



यूनिट 3.4 : गुणवत्ता मानकों को प्राप्त करना

यूनिट के उद्देश्य

य” | कृष्ण कXभ ३ ० #दृष्ट ९ Jग K” - ० ...ग ५

0- अपनी कंपनी के गुणवत्ता मानकों का विश्लेषण करने में।

3.4.1 कंपनी के अनुसार गुणवत्ता मानकों को प्राप्त करना

गुणवत्ता नियंत्रण

एक उत्पाद, सेवा या उत्पादन प्रक्रिया के लिए एक न्यूनतम मानक प्राप्त करना जो ग्राहक की जरूरतों को पूरा करता हो

गुणवत्ता आश्वासन

उत्पादन प्रक्रिया के प्रत्येक चरण में गुणवत्ता सुनिश्चित करना और बनाए रखना। यह 'गुणवत्ता की संस्कृति' बनाता है।

गुणवत्ता मानक

अधिकांश उत्पादों को स्वतंत्र संगठनों द्वारा निर्धारित सख्त मानकों को पूरा करना होगा।

चित्र 3.4.1 कंपनी के अनुसार गुणवत्ता मानकों को प्राप्त करना और बनाए रखना

अपनी कंपनी के गुणवत्ता मानक को बनाए रखने के लिए निम्न गुणवत्ता नियंत्रण बिंदुओं की जांच करें
 क्षति मुक्त पत्थरों को सुनिश्चित करें
 सुनिश्चित करें कि पत्थर सेटिंग में सुरक्षित हैं
 अपूर्ण सेटिंग के कारण दोष
 सुनिश्चित करें कि पत्थर गायब नहीं हैं
 डिजाइन में बदलाव

युक्तियाँ



1. उत्पादन की गुणवत्ता कंपनी की प्रतिष्ठा को प्रभावित करेगी।
2. यदि नए विचार हैं कि आपको उत्पादन की गुणवत्ता में सुधार करना है, तो उसे अपने पर्यवेक्षक के साथ साझा करें।

नोट्स



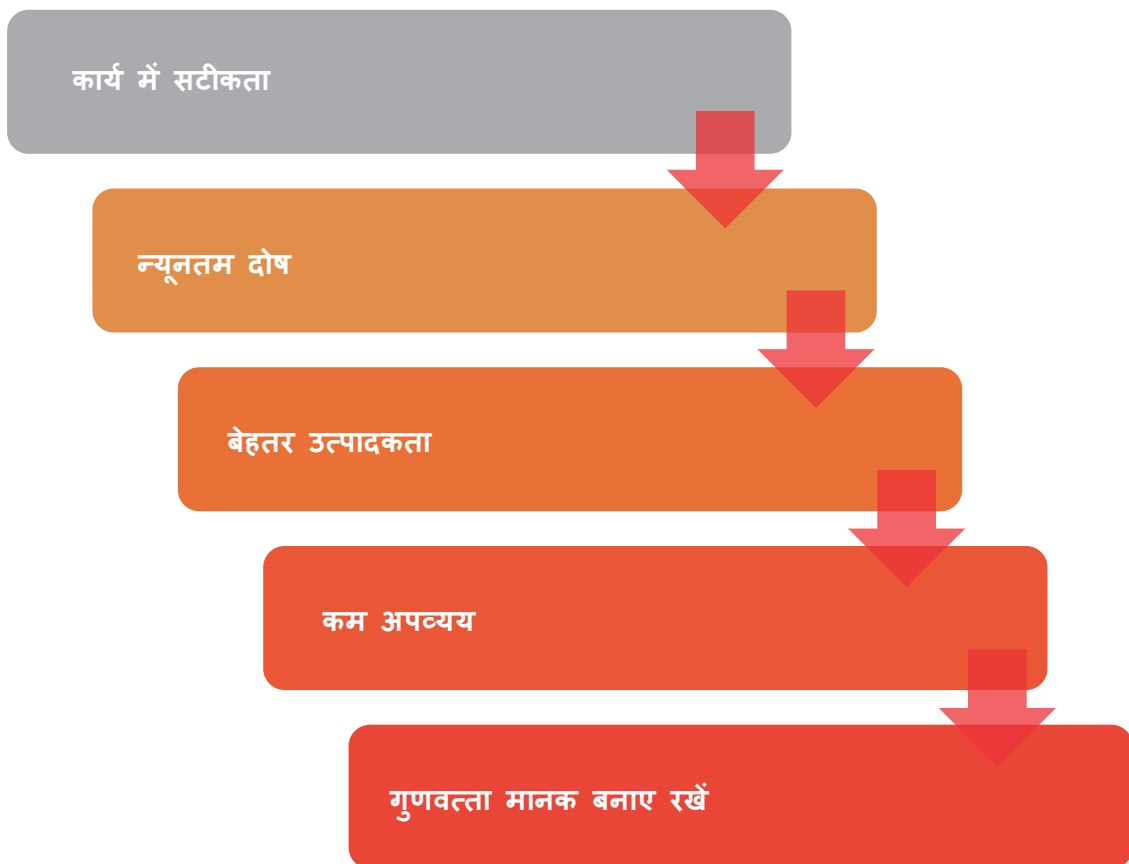
यूनिट 3.5: उत्पादन की गुणवत्ता बनाए रखना

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- 0- कंपनी के लिए उत्पादन की गुणवत्ता का विकास करने में।

3.5.1 उत्पादन की गुणवत्ता बनाए रखना



चित्र 3.5.1

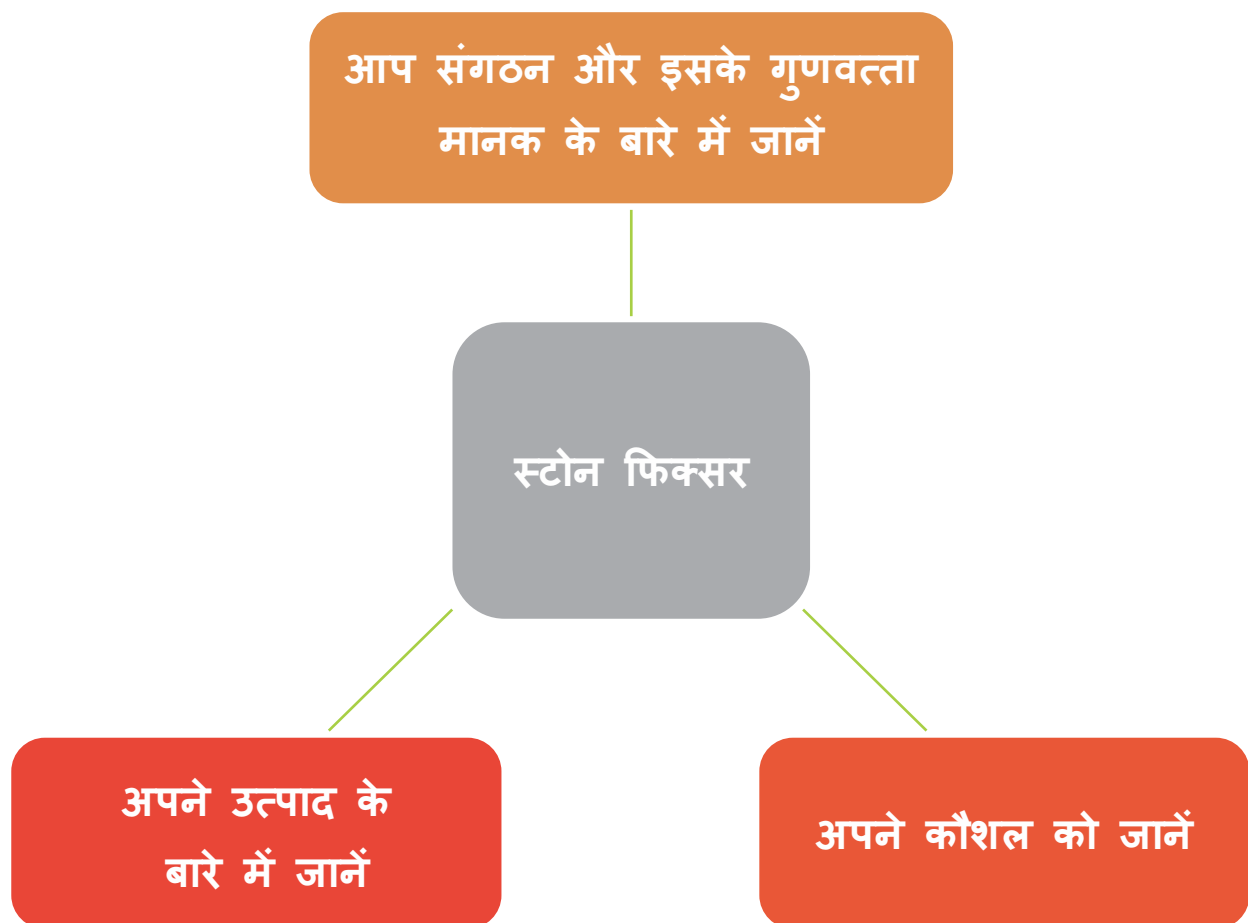
यूनिट 3.6: अपने संगठन और उसके मानकों को जानें

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. अपनी कंपनी का बेहतर विश्लेषण करने में।

3.6.1 अपने संगठन और उसके मानकों को जानें



चित्र 3.6.1 अपने संगठन का विश्लेषण करें

सामान्य तौर पर जब कोई कर्मचारी किसी संगठन में शामिल होता है, तो उसे इसके नियमों और विनियमों को जानने और समझने में समय लगता है। इसी तरह संस्था को भी नए कर्मचारी के साथ तालमेल बिठाने में समय लगता है और दोनों को एक दूसरे को समझने और तालमेल बिठाने में समय लगता है।

स्टोन फिक्सर के रूप में किसी को संगठन के कार्य और उत्पादों को देखने और समझने की आवश्यकता होती है। उत्पादों को कैसे बनाया जाएगा और किस उपकरण का उपयोग किया जाता है।

एक स्टोन फिक्सर को यह भी देखना चाहिए और देखना चाहिए कि उसके अपने कौशल कहाँ फिट होंगे और वह अपनी क्षमता का पूरा उपयोग कैसे कर सकता है।

युक्तियाँ 

1. अपने कौशल को पहचानें और उन्हें कंपनी की आवश्यकताओं के साथ मिलान करें।
2. यदि आप उत्पाद को अच्छी तरह से जानते हैं, तो कंपनी के लिए उत्पादक बनाने के लिए अपने कौशल का उपयोग करें।

नोट्स 

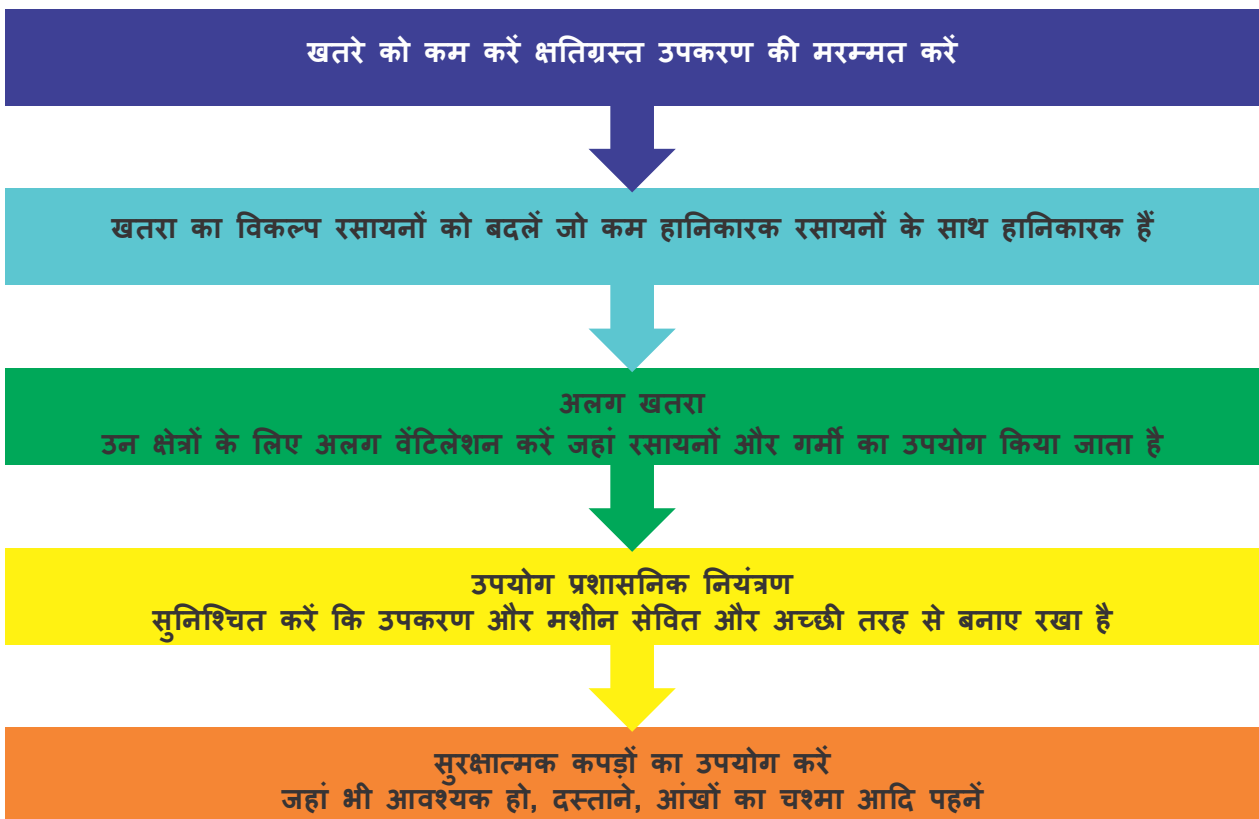
यूनिट 3.7: काम के खतरे

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. अपने कार्यस्थल में काम के खतरों का निरीक्षण करें और रिकॉर्ड करने में।

3.7.1 Work Hazards



चित्र 3.7.1 काम के खतरे

जहां कोई काम करता है, वहां हमें इस बात का ध्यान रखना होता है कि हमें किन खतरों का सामना करना पड़ सकता है। आभूषण उद्योग में, जो कर्मचारी ऐसी मशीनरी का उपयोग करते हैं जो उन्हें नुकसान पहुँचा सकती है, उन्हें बहुत सावधानी बरतनी चाहिए और उनके द्वारा उपयोग किए जा रहे उपकरणों की पूरी जानकारी होनी चाहिए।







यदि कोई क्षतिग्रस्त उपकरण है तो उसे खतरे को कम करने के लिए उसकी मरम्मत करनी चाहिए। यदि कुछ ऐसे रसायन हैं जो अधिक नुकसान पहुँचाते हैं, तो उन्हें कम हानिकारक रसायनों से बदल देना चाहिए। जिन क्षेत्रों में काम करने के लिए गर्मी या रसायनों का उपयोग किया जाता है, वहां उचित वेंटिलेशन होना चाहिए। औजारों और उपकरणों का रखरखाव और उनकी सर्विसिंग अत्यंत महत्वपूर्ण है। साथ ही काम के दौरान पहने जाने वाले कपड़े सुरक्षात्मक होने चाहिए, उदाहरण के लिए दस्ताने, चश्मा आदि।

युक्तियाँ 

1. अपनी कंपनी के काम के खतरे के मैनुअल को समझें और पढ़ें।
2. यदि आपको लगता है कि कोई कार्य जोखिम है जिसका हिसाब नहीं दिया गया है, तो इसके बारे में अपने पर्यवेक्षक से बात करें।

अभ्यास




1. कटे हुए पत्थरों को पहचानें।

Cut	Name
 	
 	
 	

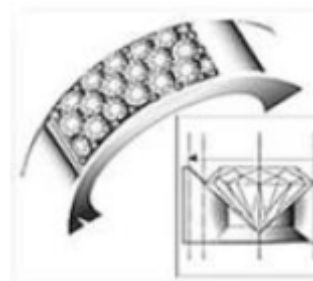
2. सही प्रकार की सेटिंग के साथ छवि का मिलान करें।

Image	Name of setting
	
	
	
	
	

3. निम्नलिखित उपकरणों के नाम और फ़नकाँन्स लिखें।

Tool	Function
	
	
	

4. टूल और सेटिंग शैली को नाम दें।





Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N · S · D · C
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape

4. सह-कार्यकर्ताओं के साथ समन्वय

GJSCI

Gem & Jewellery Skill Council of India

यूनिट 4.1 - सहभागिता और समन्वय का महत्व

यूनिट 4.2 - पर्यवेक्षक के साथ बातचीत

यूनिट 4.3 - सहकर्मियों और अन्य विभागों के साथ बातचीत करना



G&J/N9904

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में, आप निम्न में सक्षम होंगे:

1. पर्यवेक्षक, सहयोगियों और अन्य लोगों के साथ समन्वय कैसे करें इसका विश्लेषण करने में।
2. व्यक्तिगत विकास के लिए बातचीत और समन्वय के महत्व का विश्लेषण करने में।

यूनिट 4.1: सहभागिता और समन्वय का महत्व

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- 0- बातचीत और समन्वय के महत्व का विश्लेषण करने में।

4.1.1 सहभागिता और समन्वय का महत्व

1. एक अच्छी बातचीत और संचार दूसरों को प्रेरित करता है क्योंकि किसी को किसी कार्य के बारे में स्पष्ट जानकारी मिलती है कि उसे क्या करना है, यह कैसे किया जाएगा और यदि कार्य को पूरा नहीं किया गया है तो उसे कैसे सुधारा जाए।
2. यह एक संगठन में निर्णय लेने के लिए सूचना का एक स्रोत भी है और यह किसी भी वैकल्पिक कार्रवाई को जानने में मदद करता है जिसे लिया जा सकता है।
3. एक व्यक्ति जो अच्छे संचार कौशल का उपयोग करके दूसरों के साथ अच्छी तरह से बातचीत करता है, उसका रवैया बेहतर होगा और कम सूचित व्यक्ति की तुलना में अच्छी तरह से सूचित होगा। इससे व्यक्तियों में दृष्टिकोण में परिवर्तन होता है।
4. कहा जाता है कि मनुष्य एक सामाजिक प्राणी है। इस प्रकार बातचीत दूसरों के साथ सामूहिकरण करने में मदद करती है क्योंकि यह एकमात्र तरीका है जिससे किसी की उपस्थिति महसूस की जा सकती है। संचार और बातचीत के बिना कोई जीवित नहीं रह सकता।
5. सहभागिता प्रबंधन के विभिन्न कार्यों को नियंत्रित करने में मदद करती है। एक अच्छा बातचीत एक कर्मचारी के अच्छे प्रदर्शन और कार्य को प्रभावी ढंग से करने में मदद कर सकती है।

4.1.2 इन सवालों का जवाब दें

क्र. सं.	प्रश्न	आपके अनुसार उत्तर पर टिक करें
1	आपकी टीम या विभाग के लोग कितनी बार आपसे जॉब वर्क या प्रक्रिया के बारे में बात करते हैं?	<input type="radio"/> कभी नहीं <input type="radio"/> कभी-कभी <input type="radio"/> हमेशा
2	आपकी टीम या विभाग के लोग किसी समस्या को हल करने या जॉब वर्क या प्रक्रिया के बारे में आपसे नई जानकारी प्राप्त करने में कितना समय लेते हैं?	<input type="radio"/> समय पर कभी नहीं <input type="radio"/> कभी-कभी समय पर <input type="radio"/> हमेशा समय पर
3	समस्या या आपको दी गई नई जानकारी के बारे में आपके साथ उनका संचार कितना सटीक है?	<input type="radio"/> कभी सटीक नहीं <input type="radio"/> कभी-कभी सटीक <input type="radio"/> हमेशा सटीक
4	जब कोई समस्या आती है तो क्या आपके विभाग या टीम के लोग एक दूसरे पर आरोप लगाते हैं	<input type="radio"/> कभी नहीं <input type="radio"/> कभी-कभी <input type="radio"/> हमेशा
5	आपकी टीम या विभाग में कितने लोग कंपनी की प्रगति के संबंध में आपके समान लक्ष्य साझा करते हैं?	<input type="radio"/> कोई भी नहीं <input type="radio"/> कुछ <input type="radio"/> सभी
6	आपकी टीम या विभाग में कितने लोग जानते हैं कि वास्तव में आपका जॉब वर्क क्या है?	<input type="radio"/> कोई भी नहीं <input type="radio"/> कुछ <input type="radio"/> सभी
7	क्या ये लोग आपके द्वारा किए जा रहे काम के लिए आपका सम्मान करते हैं?	<input type="radio"/> कभी नहीं <input type="radio"/> कभी-कभी <input type="radio"/> हमेशा

4.1.2 गैप क्षेत्रों को हल करना

1. यदि आपने अधिकांश प्रश्नों में "कभी नहीं", "कोई नहीं", "कभी-कभी" या "कुछ" पर सही का निशान लगाया है तो हमें अंतराल क्षेत्रों को हल करने की आवश्यकता है।
2. अंतराल क्षेत्रों को हल करने के लिए, हमें चाहिए: ईमानदार राय प्रदान करें
 - समस्याओं की जल्द रिपोर्ट करें
 - पता लगाने की बजाय दोष निवारण पर ध्यान दें उचित प्रतिक्रिया दें
 - खुद के लिए, दूसरों के लिए और उनके समय के लिए सम्मान दोस्ताना और टीम के खिलाड़ी बनें
 - समस्या का समाधान करें दृढ़ निश्चय रखें
 - सीखने और स्वयंसेवा करने की इच्छा है
 - जवाबदेह बनें और हमारी गलतियों की जिम्मेदारी लें समय पर काम डिलीवर करें
 - दबाव में अच्छी तरह से काम करें समय सीमा को पूरा करें
 - विचारों और सुझावों के लिए खुले रहें व्यक्तिगत जानकारी को व्यक्तिगत रखें
 - कंपनी की जानकारी दूसरों को देने से खुद को प्रतिबंधित करें काम की गुणवत्ता और मात्रा पर ध्यान दें
 - व्यक्तिगत और कामकाजी जीवन के बीच एक स्पष्ट विभाजन बनाएं सम्मानपूर्वक और उचित तरीके से मतभेदों को संप्रेषित करें

4.1.4 सहभागिता और समन्वय का महत्व



चित्र 4.1.1

युक्तियाँ

1. कंपनी के संबंध में अपने विचारों, सुझावों, राय के बारे में ईमानदार होना हमेशा महत्वपूर्ण होता है।
2. पेशेवर राय के साथ व्यक्तिगत राय को शामिल न करें।

नोट्स

यूनिट 4.2: पर्यवेक्षक के साथ बातचीत

यूनिट के उद्देश्य

य” | कृष्ण कXभ ३ ० #द्वटू ९ Jग K” - ० ...जा ५

0- अपने पर्यवेक्षक के साथ बातचीत करने के महत्व का विश्लेषण करने में।

4.2.1 पर्यवेक्षक के साथ बातचीत

यह बहुत महत्वपूर्ण है कि जब आप किसी कंपनी में काम कर रहे हों और अपने वरिष्ठ की देखरेख में हों, तो आपको उचित और नैतिक तरीके से कार्य करने की आवश्यकता है। प्रत्येक संगठन के अपने कर्मचारियों के लिए अपने नियम होते हैं। इस प्रकार नियमों का पालन करना और अपने पर्यवेक्षकों के आदेशों का पालन करना महत्वपूर्ण है। पर्यवेक्षक के साथ बातचीत एक सुचारु और जोखिम मुक्त कार्य प्रवाह प्राप्त करने के लिए पर्यवेक्षक के साथ संवाद करने के बारे में है।

इंटरैक्शन में शामिल हैं:

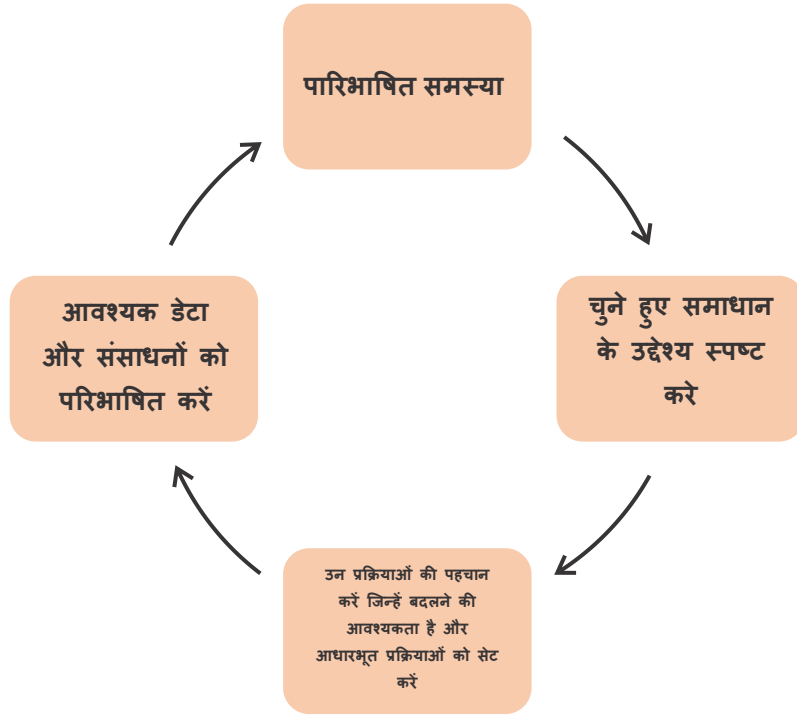
- पर्यवेक्षक द्वारा कच्चे माल और कार्य निर्देश।
- कार्य प्रक्रिया में आवश्यक सुधार या पिछली प्रक्रिया से प्राप्त दोषों के संबंध में संचार।
- यदि आवश्यक हो तो उपकरण और मशीनरी के रखरखाव पर पर्यवेक्षक के साथ संचार। संघर्षों को हल करने के लिए।
- कार्यस्थल में संभावित खतरों के बारे में सूचित करना। ऑपरेशन विवरण के बारे में रिपोर्टिंग।
- संचार की भाषा, रिपोर्टिंग और वृद्धि नीतियों, गुणवत्ता वितरण मानकों और कार्मिक प्रबंधन पर कंपनी की नीतियों को जानने के लिए।

चेहरे के भाव और शरीर की भाषा गैर-मौखिक हैं और इंगित करते हैं कि कार्यकर्ता द्वारा प्राप्त जानकारी समझ में आती है या नहीं। ऐसे में आपको काम के प्रति हमेशा सकारात्मक रवैया रखना चाहिए क्योंकि आपकी ऊर्जा आपके वरिष्ठों को ढेर सारे संदेश दे सकती है।

यदि आप कार्य निर्देश के किसी भाग को नहीं समझते हैं, तो अधिक जानकारी के लिए हमेशा अपने पर्यवेक्षक से पूछें। पर्यवेक्षण के बारे में पूछने से आपका मूल्य कम नहीं होगा बल्कि इससे आपको अधिक सीखने को मिलेगा।

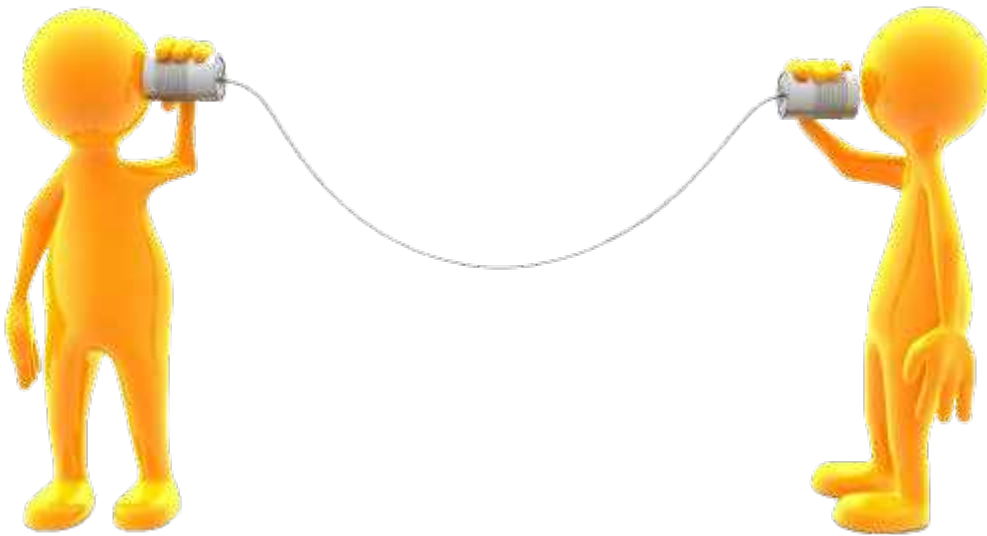
4.2.2 अपने पर्यवेक्षक की मदद से पीडीसीए साइकिल विधि का प्रयास करें

पीडीसीए पद्धति वह है जो आपके काम में आपकी मदद करेगी और प्रक्रिया में सुधार करेगी और आप अपने पर्यवेक्षक से उचित मदद लेने में सक्षम होंगे।



चित्र 4.2.1 पीडीसीए चक्र विधि

यह प्रक्रिया प्रवाह में सुधार, उत्पाद दोषों की रिपोर्ट करने, उपकरण और उपकरणों की मरम्मत और रखरखाव के बारे में सूचित करने में आपकी सहायता कर सकता है।



चित्र 4.2.2 जॉब वर्क को न समझने पर सुनें, समझें और प्रश्न पूछें

युक्तियाँ

1. अपने सुपरवाइजर का सम्मान करें और उस पर भरोसा करना सीखें।
2. यदि विचारों का कोई संघर्ष है, तो पर्यवेक्षक के साथ विनम्र तरीके से चर्चा करें और इस संघर्ष के कारण अपने पर्यवेक्षक के बारे में बुरी अफवाहें न फैलाएं।

नोट्स

यूनिट 4.3: सहयोगियों और अन्य विभागों के साथ बातचीत

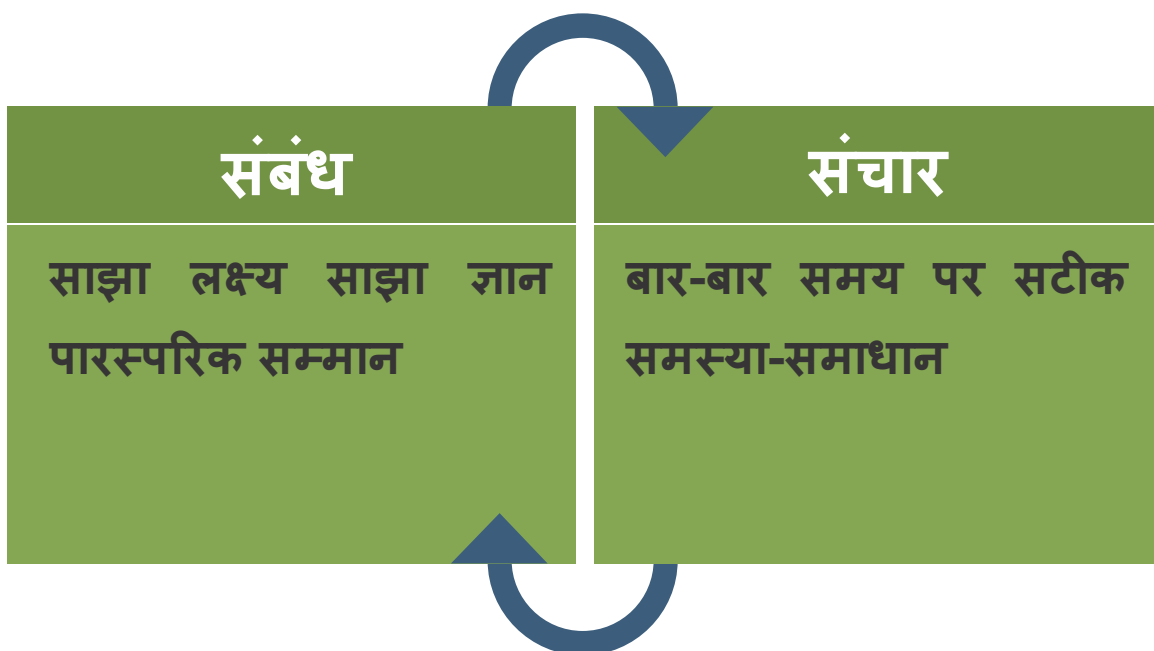
यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- 0- अपने विभाग और अन्य विभागों के सहयोगियों के साथ बातचीत के महत्व का विश्लेषण करने में।

4.3.1 विभाग के भीतर और बाहर के सहयोगियों के साथ बातचीत करें

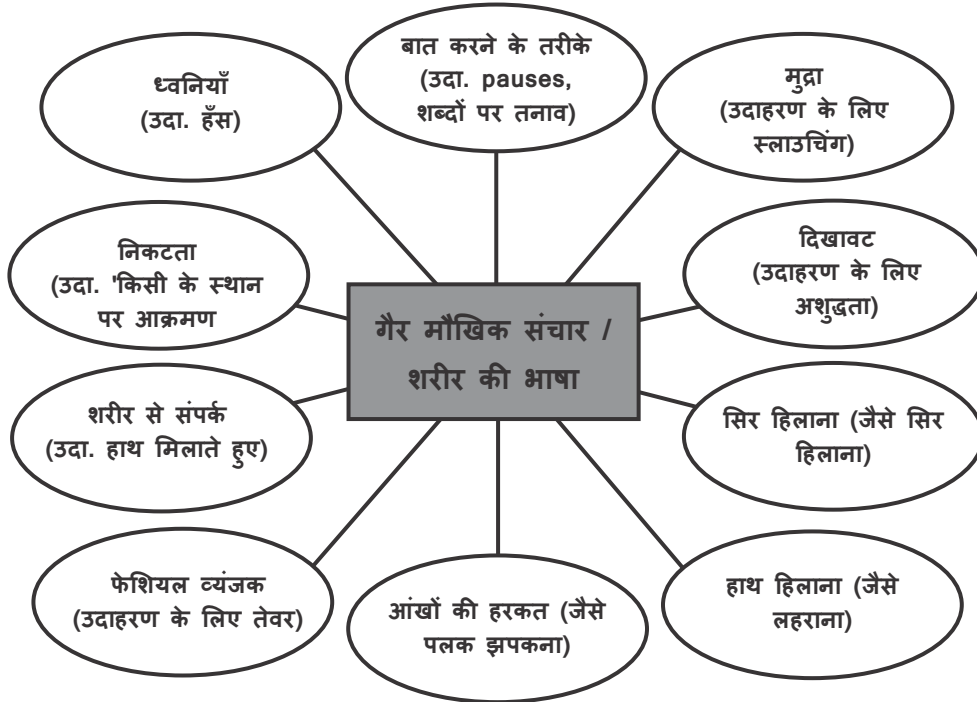
1. सहकर्मियों और अन्य विभागों के साथ बातचीत, सहकर्मियों के साथ एक टीम के रूप में काम करने और काम और काम के बोझ को साझा करने के बारे में है।
2. इसका अर्थ यह भी है:
 - टीम और व्यक्तिगत लक्ष्यों को साझा करना।
 - कार्य प्रवाह के संबंध में उचित संचार साझा करना और एक साथ काम करने में आने वाली समस्याओं का समाधान खोजना।
 - समय पर सर्वोत्तम कार्य प्राप्त करने के लिए एक दूसरे के साथ संचार, गुणवत्ता परीक्षक से प्रतिक्रिया प्राप्त करना।
 - टीम समन्वय।
 - दूसरों के साथ बातचीत करके और सर्वोत्तम प्रथाओं को अपनाकर उचित कार्य प्रक्रिया।



चित्र 4.3.1 सहकर्मियों और अन्य विभागों के साथ बातचीत

4.3.2 गैर मौखिक संचार

1. सहकर्मियों और अन्य विभाग के कर्मियों के साथ बातचीत करते समय, हमें उस गैर-मौखिक संचार या हाव-भाव को भी याद रखना चाहिए जो हम उन्हें दिखा रहे हैं।
2. कभी-कभी, एक गलत बॉडी लैंग्वेज संकेत संघर्ष पैदा कर सकता है या आपके और दूसरों के बारे में राय बना सकता है।
3. हमेशा याद रखें, जो आप नहीं बोलते हैं वह आपके कार्यों में दिखाई दे सकता है, इसलिए इस बात से सावधान रहें कि आप दूसरों को किस हाव-भाव से संप्रेषित कर रहे हैं।



चित्र 4.3.2 गैर-मौखिक संचार या शरीर की भाषा

युक्तियाँ

1. अनुचित हाव-भाव आपके सहकर्मियों और अन्य विभागों पर एक अलग छाप छोड़ सकता है।
2. यदि कोई ऐसी बात है जिसे आप उनके साथ साझा करना चाहते हैं लेकिन किन्हीं कारणों से नहीं कर पा रहे हैं, तो अपने पर्यवेक्षक को इसके बारे में सूचित करने के लिए सूचित करें।

अभ्यास

1. पीडीसीए का पूर्ण रूप लिखिए।
2. अमौखिक संचार के तीन उदाहरण लिखिए।
 ए) _____
 बी) _____
 सी) _____
3. अंतःक्रिया और समन्वय के महत्व का संक्षेप में वर्णन कीजिए।
 .
4. उपयुक्त शब्द भरिए:
 कभी-कभी, बॉडी लैंग्वेज का संकेत विरोध पैदा कर सकता है।
 ए) सही
 बी) सकारात्मक
 सी) गलत
 डी) आत्मविश्वास



Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N · S · D · C
National
Skill Development
Corporation

Transforming the skill landscape

GJSCI
Gem & Jewellery Skill Council of India

5. सुरक्षित कार्य वातावरण बनाए रखें

यूनिट 5.1 - दुर्घटनाओं के संभावित स्रोत

यूनिट 5.2 - सुरक्षा संकेत और सुरक्षित रहने के लिए उपयुक्त आवश्यकताएं

यूनिट 5.3 - एर्गोनॉमिक्स या शरीर की खराब मुद्रा

यूनिट 5.4 - अग्नि सुरक्षा नियम

यूनिट 5.5 - आपातकालीन स्थितियों से कैसे निपटें



G&J/N9905

सीखने के प्रमुख परिणाम



इस मॉड्यूल के अंत में, आप निम्न में सक्षम होंगे:

1. सुरक्षा प्रक्रियाओं का निरीक्षण करने में।
2. संभावित खतरों का निरीक्षण करने में।
3. एक आपातकालीन स्थिति में क्या करना है का विश्लेषण करने में।
4. विश्लेषण करें कि उचित आग की पहचान करके आग बुझाने की कल का उपयोग कैसे करने में।
5. कंपनी सुरक्षा नियमों और विनियमों का अनुपालन करना आपके लिए सुरक्षित कैसे हो सकता है इसका विश्लेषण करने में।

यूनिट 5.1 - दुर्घटनाओं के संभावित स्रोत

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

1. कार्यस्थल में दुर्घटनाओं के संभावित स्रोतों का विश्लेषण करने में।

5.1.1 दुर्घटनाओं के संभावित स्रोत

दुर्घटनाएँ अप्रिय घटनाएँ होती हैं जो अप्रत्याशित रूप से घटित होती हैं, जिससे क्षति, चोट या कभी-कभी मृत्यु भी हो जाती है। कामकाजी लोग ज्यादातर समय काम में बिताते हैं, इसलिए काम पर दुर्घटनाएँ अप्रत्याशित रूप से हो सकती हैं।

दुर्घटनाओं या खतरों का मतलब कार्यस्थल के अंदर या बाहर जानमाल की हानि, आंतरिक और/या बाहरी रूप से चोट लगने, या जहरीले रसायन के निकलने या विस्फोट या आग, या खतरनाक रसायनों के छलकने से संबंधित घटना है, जिसके परिणामस्वरूप 'ऑन-साइट' या 'ऑफ-साइट' होता है। साइट की आपात स्थिति या उपकरण को नुकसान जिसके कारण प्रक्रिया रुक जाती है या पर्यावरण पर प्रतिकूल प्रभाव पड़ता है।

- दुर्घटनाएँ या खतरे आमतौर पर निम्न के कारण होते हैं: दोषपूर्ण उपकरण अनुचित कार्य परिस्थितियाँ
- उचित निर्देशों के बिना दोषपूर्ण निरीक्षण या मरम्मत उपकरण या उपकरण उपकरण और उपकरणों का अनियमित रखरखाव
- किसी ऐसे व्यक्ति द्वारा दोषपूर्ण उपकरण की मरम्मत करना जो मरम्मत के लिए योग्य नहीं है एकाग्रता की कमी या व्यक्तिगत तनाव को काम पर लाना
- असुरक्षित व्यवहार जैसे प्लग के बिना तारों को सीधे सॉकेट में प्लग करना। आयातित उपकरणों के लिए वोल्टेज निर्देश नहीं पढ़ना
- अनुचित या अपर्याप्त सुरक्षा प्रशिक्षण गैर-धूमपान क्षेत्रों में धूमपान करना
- गर्मी उत्सर्जक मशीनों के पास रसायनों का भंडारण रसायनों का अनुचित भंडारण
- अनुचित काम के कपड़े या सुरक्षात्मक गियर की कमी चूहों या अन्य जानवरों द्वारा काटे गए खुले तार या तार खराब इन्सुलेशन वाले तार अनुचित विद्युत कनेक्शन
- गलत उपकरण और उपकरण का गलत जगह पर उपयोग करना या गलत सॉकेट में प्लग करना एक स्पाइक गार्ड या इलेक्ट्रिक सॉकेट में बहुत सारे तारों का उपयोग करना
- खराब हाउसकीपिंग जिसमें गीला फर्श, झाड़ू नहीं लगाना, फर्श पर फेंके गए कागज़ात, ढके हुए या खाली न किए गए कूड़ेदान शामिल हैं
- उपकरण काम के बाद ठीक से संग्रहीत नहीं होते हैं
- काम के बाद या ब्रेक के दौरान उपकरणों और उपकरणों को अनप्लग नहीं करना काम के बाद उपकरणों और उपकरणों के मुख्य स्विच को चालू रखना
- पर्यवेक्षक को खतरों की सूचना न देना या संभावित खतरों की अनदेखी करना

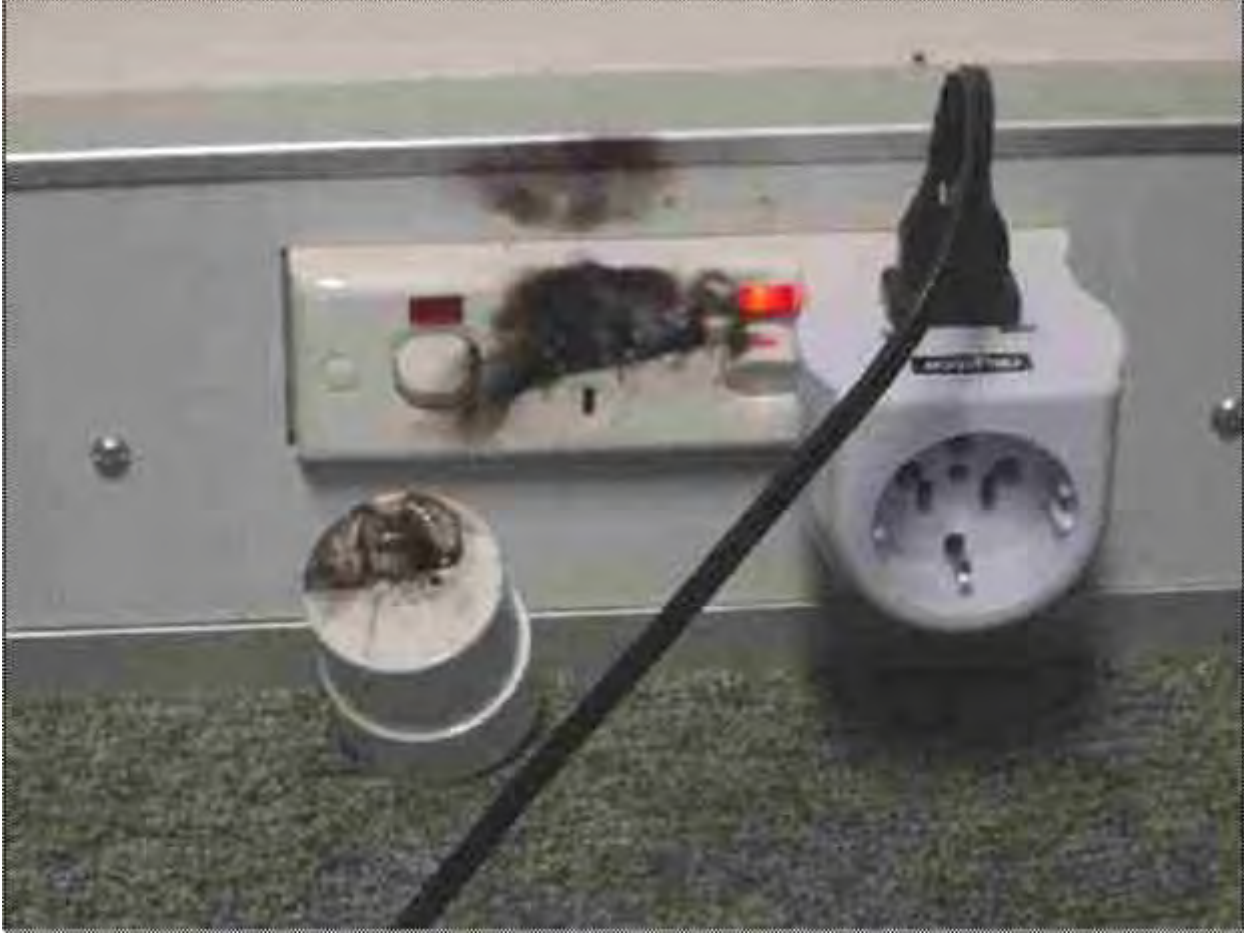
5.1.1 दुर्घटनाओं के संभावित स्रोत

नीचे दिया गया आंकड़ा स्पष्ट रूप से एक खुला तार दिखाता है जो गलती से छूने या इसके संपर्क में आने वाले किसी भी व्यक्ति के लिए खतरनाक हो सकता है।



चित्र 5.1.1 खुले तार

5.1.1 दुर्घटनाओं के संभावित स्रोत



चित्र 5.1.2 जले हुए सॉकेट - काम करने वाले प्लग का उपयोग करने की सलाह नहीं दी जाती है

5.1.1 दुर्घटनाओं के संभावित स्रोत

तस्वीर में साफ दिख रहा है कि फर्श पर उपकरण पड़े होने से गीला है। इससे गंभीर दुर्घटना हो सकती है और कर्मचारियों को बहुत सावधान रहना चाहिए।



चित्र 5.1.3 चारों ओर औजारों और उपकरणों के साथ कालीन के फर्श पर गिरा हुआ तरल

5.1.1 दुर्घटनाओं के संभावित स्रोत



चित्र 5.1.4 दुर्घटनाओं के कारण

युक्तियाँ 

1. अपने आस-पास के क्षेत्रों की जाँच करें कि कहीं बिजली के तार, केबल जो खुले तो नहीं हैं या कोई रासायनिक छलकाव जिससे आग लग सकती है।
2. ब्रेक के लिए जाने से पहले और आपका काम समाप्त होने के बाद हमेशा जांचें कि उपकरण और उपकरण बंद हैं।
3. पछताने के बजाय सुरक्षित रहना बेहतर है क्योंकि इससे आपकी जान जा सकती है या दूसरों को खतरा हो सकता है।
4. यदि कोई संभावित खतरा होने की प्रतीक्षा कर रहा है तो अपने पर्यवेक्षक को सूचित करें कि वह जल्द से जल्द इसकी जांच करवाए।
5. अपने आस-पास कोई खतरनाक चीज दिखने पर अपने वरिष्ठ को सूचित करने में देर न करें।

नोट्स 

यूनिट 5.2: सुरक्षा संकेत और सुरक्षित रहने के लिए उपयुक्त आवश्यकताएं

यूनिट के उद्देश्य

य” | कृप” कXभ ३ ० #दृदृ ९ Jग K” - ० ...ग ५

0- सुरक्षित रहने और कार्यस्थल को अपने और दूसरों के लिए सुरक्षित बनाने के लिए सुरक्षा संकेतों और

5.2.1 सुरक्षा संकेत

सुरक्षा संकेत कुछ बहुत ही महत्वपूर्ण सुझाव हैं जो आप किसी भी स्थिति में जहां सुरक्षा की आवश्यकता होती है, जब आपको कुछ मदद की आवश्यकता होती है, तो आप अपने आस-पास देखते हैं। आपको केवल काम के दौरान अपने दिमाग को सतर्क रखने और अपने उपयोग के लिए किसी सुरक्षा संकेत की तलाश करने की आवश्यकता है। ये ऐसे संकेत हैं जिन्हें टाला नहीं जा सकता है और विशेष रूप से तब उपयोगी होते हैं जब कोई और मदद करने के लिए आसपास न हो।



चित्र 5.2.1 सुरक्षा चिन्ह

5.2.1 सुरक्षा संकेत



चित्र 5.2.2 सुरक्षा चिह्न - 2

5.2.1 सुरक्षा संकेत



चित्र 5.2.3 सुरक्षा चिह्न - 3



चित्र 5.2.4 सुरक्षा चिह्न - 4

5.2.1 सुरक्षा संकेत



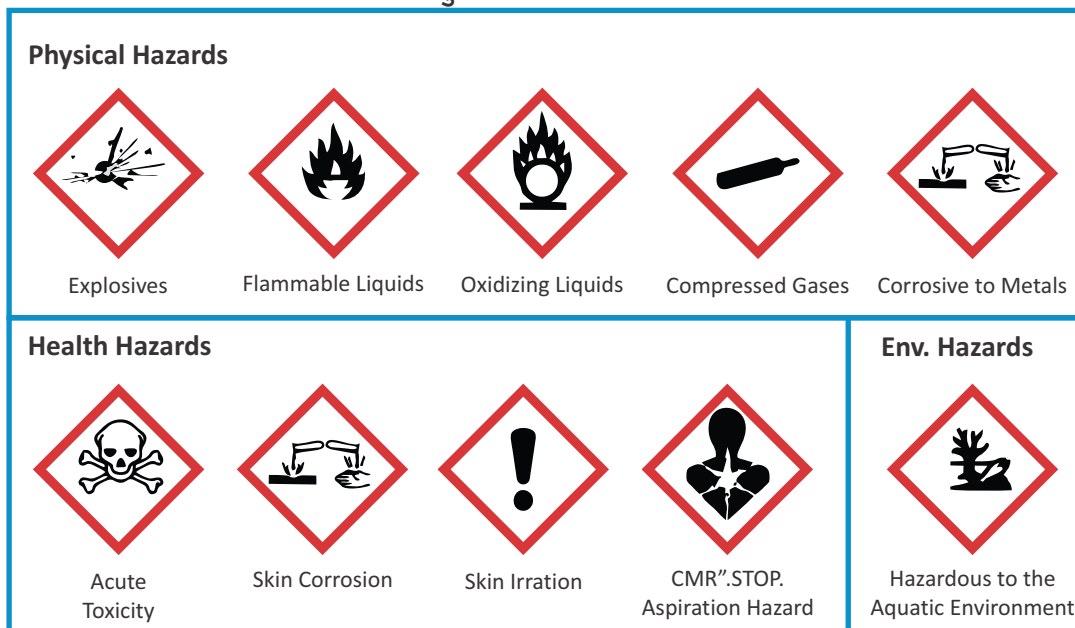
चित्र 5.2.5 सुरक्षा चिह्न - 5



चित्र 5.2.6 सुरक्षा चिह्न - 6

5.2.1 सुरक्षा संकेत

चित्र में आप शारीरिक खतरों और स्वास्थ्य संबंधी खतरों को समझाते हुए विभिन्न संकेत देख सकते हैं जिनकी आपको अपने आसपास जांच करने की आवश्यकता है। ये प्रमुख रूप से चेतावनी के संकेत हैं जो आपको पहले ही सतर्क कर देते हैं।



चित्र 5.2.7 सुरक्षा चिह्न - 7

5.2.1 सुरक्षा संकेत

DOUBLE HEARING PROTECTION 	EYE & EAR PROTECTION 	DUST MASK 	RESPIRATOR 
EAR PROTECTION 	SAFETY GOGGLES 	HARDHAT 	GLOVES 
EAR PLUGS 	SAFETY GLASSES 	APRON 	PROTECTIVE SUIT 
FACE SHIELD 	HAIR NET 	SAFETY SHOES 	BOOTS 

चित्र 5.2.8 औजारों और उपकरणों के साथ काम करते समय पहने जाने वाले सुरक्षा उपकरण



चित्र 5.2.9 शॉर्ट सर्किट से बचने के लिए सॉकेट में प्लग लगाने से पहले उपकरण और मशीनों पर उल्लिखित वोल्टेज देखें

5.2.1 सुरक्षा संकेत



चित्र 5.2.10 प्रत्येक कर्मचारी के लिए हाउसकीपिंग नियम

5.2.1 सुरक्षा संकेत

बस बिजली के खतरों को ना कहें।

इससे पहले कि आप इसे चालू करें, सुनिश्चित करें कि आप निम्नलिखित नहीं कहते हैं:

- आउटलेट, मोटर, या सर्किट ओवरलोडेड हैं?
- क्या बिजली के तार पानी या गर्मी के स्रोतों के पास से गुजर रहे हैं?
- डोरियाँ मुड़ी हुई हैं या उलझी हुई हैं?
- क्या मुझे चिंगारी या धुआं दिखाई देता है?
- क्या मेरे हाथ गीले हैं?
- क्या मैंने कोई धातु के आभूषण पहने हैं?

युक्तियाँ 

1. अगर आप उचित हाउसकीपिंग नियमों और अन्य उल्लिखित नियमों का पालन करते हैं, तो आप अपने कार्यस्थल पर दुर्घटनाओं या खतरों से बच सकते हैं।
2. कार्यस्थल पर हमेशा एक टीम के रूप में काम करें।

नोट्स 

यूनिट 5.3 - एर्गोनॉमिक्स या शरीर की खराब मुद्रा

यूनिट के उद्देश्य

य” | कूभू कXभ ३ ० #दृदृ ९ Jग K” - ० ...ग ५

1. किसी भी तरह के काम को करते समय आवश्यक शरीर की सही मुद्रा विकसित करने में।
2. विश्लेषण करें कि अपने शरीर को अधिक आराम कैसे करें और अपने शरीर पर कम तनाव डालें।

5.3.1 एर्गोनॉमिक्स या शरीर की खराब मुद्रा

IN SOME CASES TOOLS CAN BE CHANGED TO
KEEP THE ARMS LOW AND ELBOWS IN
BAD DESIGN

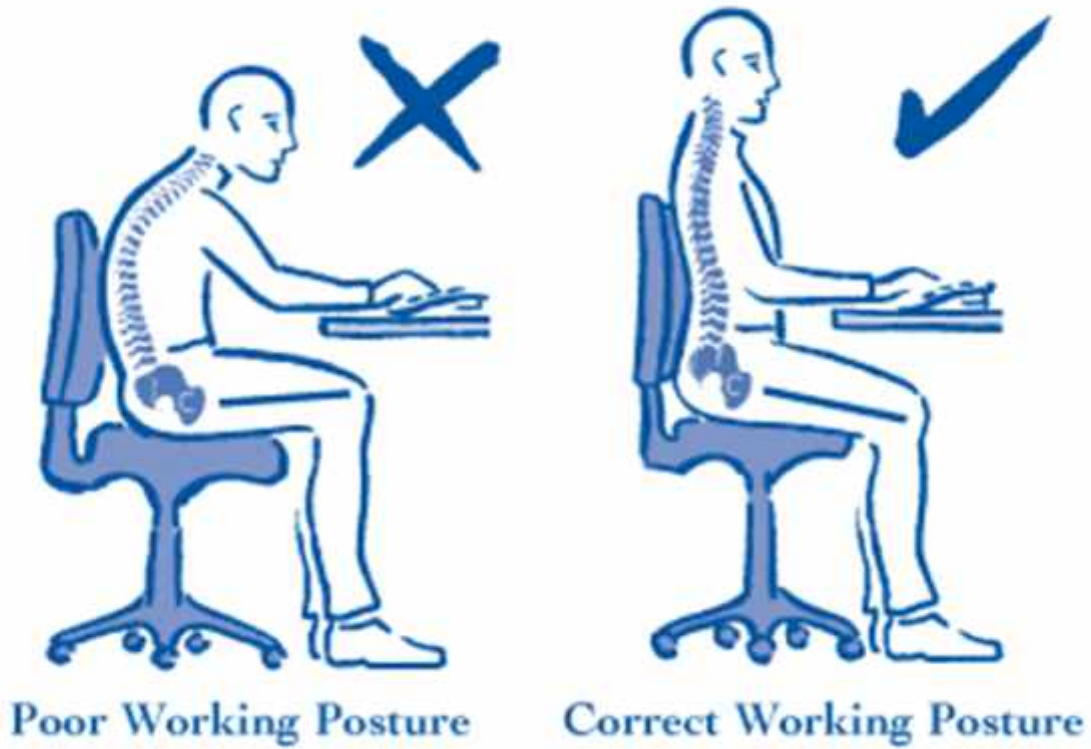


SOLDERING IRON WITH BENT HANDLE ALLOWS
ELBOW TO BE LOWERED AND WRIST STRAIGHTENED
GOOD DESIGN



चित्र 5.3.1 कोहनी पर जोर पड़ने से कंधे में खिंचाव आ सकता है जिससे शरीर में दर्द हो सकता है

5.3.1 एर्गोनॉमिक्स या शरीर की खराब मुद्रा



चित्र 5.3.2 बैठने का गलत और सही तरीका



चित्र 5.3.3 कंप्यूटर पर काम करने का सही तरीका

5.3.1 एर्गोनॉमिक्स या शरीर की खराब मुद्रा



चित्र 5.3.4 से बचने के लिए समस्याएं

युक्तियाँ



1. सही बॉडी पॉश्चर आपको कई स्वास्थ्य समस्याओं को दूर रखने में मदद करेगा।
2. गलत बॉडी पोश्चर स्वास्थ्य समस्याएं पैदा कर सकता है जैसे गर्दन में अकड़न, पूरे शरीर में दर्द, कंधों में अकड़न, सर्वाइकल स्पाँन्डिलाइटिस और कई अन्य समस्याएं।
3. खुद को हाइड्रेटेड रखने के लिए ढेर सारा पानी भी पिएं।

नोट्स



यूनिट 5.4: अग्नि सुरक्षा नियम

यूनिट के उद्देश्य

य” | कृपु कXभ ३ ० #द्वटू ९ Jग K” - ० ...ग ५

1. अग्नि सुरक्षा नियमों का निरीक्षण करने में ।
2. आग बुझाने की कल का उपयोग कैसे करें, इसके कौशल का विकास करने में।

5.4.1 अग्नि सुरक्षा नियम

CLASSES OF FIRES	TYPES OF FIRES	PICTURE SYMBOL
A	Wood, paper, cloth, trash & other ordinary materials.	
B	Gasoline, oil, paint and other flammable liquids.	
C	May be used on fires involving live electrical equipment without danger to the operator.	
D	Combustible metals and combustible metal alloys.	
K	Cooking media (Vegetable or Animal Oils and Fats)	

चित्र 5.4.1 अग्नि के विभिन्न प्रकारों को वर्गीकरण कोड और प्रतीकों के साथ जानें

5.4.1 अग्नि सुरक्षा नियम



चित्र 5.4.2 अपने अग्निशामक कोड को जानें



चित्र 5.4.3 अग्निशामक यंत्र पर रिफिल की तिथि जानें

5.4.1 अग्नि सुरक्षा नियम



चित्र 5.4.4 बुनियादी अग्निशमन कदम



चित्र 5.4.5 आग लगने पर लिफ्ट या लिफ्ट का प्रयोग न करें

5.4.2 अग्निशामक यंत्र का उपयोग करना



चित्र 5.4.6 अग्निशामक यंत्र के प्रयोग के चरण - आग बुझाने के लिए सही अग्निशामक यंत्र का प्रयोग करें

युक्तियाँ



1. आग बुझाने वाले यंत्र का उपयोग करने से पहले हमेशा आग के प्रकार की पहचान करें।
2. आग बुझाने वाले यंत्र पर एक कोड होता है और वह कोड आपको बताएगा कि किस आग बुझाने वाले यंत्र का इस्तेमाल किया जा सकता है।
3. आग लगने पर लिफ्ट या लिफ्ट का इस्तेमाल न करें।
4. अपने मुँह को ढकने के लिए गीले कंबल या नैपकिन का प्रयोग करें ताकि आप धुएँ को अंदर न लें।
5. फायर ब्रिगेड को कॉल करें और फायर अलार्म बजाएं।

नोट्स



यूनिट 5.5: आपातकालीन स्थितियों से कैसे निपटें

यूनिट के उद्देश्य

इस यूनिट के अंत में, प्रतिभागी सक्षम होंगे:

- 0- एक आपातकालीन स्थिति का विश्लेषण करने में और इससे कैसे निपटें।

5.5.1 आपातकालीन स्थितियां



चित्र 5.5.1 आपातकालीन स्थितियाँ

5.5.2 आपातकालीन स्थितियों से निपटना

स्थिति का मूल्यांकन करें

आसपास की जाँच करें। स्थिति का मूल्यांकन करें।

क्या ऐसी चीजें हैं जो आपको खतरे या नुकसान में डाल सकती हैं?

क्या आप या पीड़ित आग, हानिकारक धुएँ या गैसों, एक अस्थिर निर्माण, बिजली के जीवित तारों या वैकल्पिक खतरनाक परिदृश्य से खतरे में हैं?

ऐसी स्थिति में जल्दबाजी न करें जहाँ आप खुद को पीड़ित के रूप में पा सकें?

अगर पीड़ित के पास जाने से आपकी जान को खतरा है, तो तुरंत पेशेवर मदद लें; उनके पास उच्च स्तर का प्रशिक्षण है और वे जानते हैं कि इन स्थितियों को कैसे संभालना है।

यदि आप स्वयं को चोट पहुँचाए बिना इसे सुरक्षित रूप से नहीं कर सकते हैं तो प्राथमिक उपचार बेकार हो जाता है।



चित्र 5.5.2 स्थिति का मूल्यांकन करें

5.5.2 आपातकालीन स्थितियों से निपटना

मदद के लिए पुकारें

- मदद के लिए पुकारें।
- अगर आपको लगता है कि कोई गंभीर रूप से घायल है तो तुरंत उपयुक्त अधिकारियों या आपातकालीन सेवाओं को कॉल करें।
- यदि आप घटनास्थल पर अकेले व्यक्ति हैं, तो मदद के लिए कॉल करने से पहले यह जांचने का प्रयास करें कि क्या व्यक्ति सांस ले रहा है।
- पीड़ित को ज्यादा देर तक अकेला न छोड़ें।

व्यक्ति का ध्यान रखें

- व्यक्ति का खयाल रखें।
- एक व्यक्ति जो हाल ही में एक गंभीर आघात से गुजरा है, उसे प्राथमिक उपचार जैसे भावनात्मक समर्थन और शारीरिक उपचार प्रदान करने सहित देखभाल करने की आवश्यकता है।
- हमेशा शांत रहना याद रखें और मदद के आने के बारे में व्यक्ति को आश्वस्त करने का प्रयास करें।

प्रतिक्रिया के लिए जाँच करें

- जवाबदेही निर्धारित करें।
- यदि कोई व्यक्ति बेहोश है, तो उसके नंगे हाथों और पैरों को धीरे से गुदगुदा कर या उससे बात करके उसे जगाने का प्रयास करें।
- यदि वे गतिविधि, ध्वनि, स्पर्श या अन्य उत्तेजनाओं का जवाब नहीं देते हैं, तो जांचें कि क्या वे सांस ले रहे हैं।

5.5.2 आपातकालीन स्थितियों से निपटना

सीपीआर या प्राथमिक चिकित्सा का आयोजन

 <p>Step 1</p>	<p>खतरा क्या आप या पीड़ित खतरे में हैं? यदि नहीं और यह सुरक्षित है, तो आराम से संपर्क करें</p>	 <p>Step 2</p>	<p>प्रत्युत्तर क्या पीड़ित किसी आदेश का जवाब देता है या हल्का सा हिलाता है? यानी वे चेतन हैं या अचेतन?</p>
 <p>Step 3</p>	<p>वायुमार्ग अगर पीड़ित जवाब नहीं देता है तो उनका वायुमार्ग खोल दें। एक हाथ उनके माथे पर, दो उंगलियां उनके जबड़े पर रखें और उनकी ठुड़ी को ऊपर उठाते हुए उनके सिर को पीछे की ओर झुकाएं।</p>	 <p>Step 4</p>	<p>सांस लेना सांस लेने के लिए देखें, सुनें और महसूस करें। यदि पीड़ित बेहोश है और सामान्य रूप से सांस ले रहा है, तो उसे ठीक होने की स्थिति में रखें, चोटों की जांच करें और एम्बुलेंस के लिए डायल करें।</p>

चित्र 5.5.3 सीपीआर या प्राथमिक उपचार करना

भारत में आपातकालीन नंबर

- पुलिस के लिए 100
- एम्बुलेंस के लिए 102
- आग के लिए 101
- आपदा प्रबंधन के लिए 108
- महिला हेल्पलाइन के लिए 181

5.5.2 समस्या का समाधान






चित्र 5.5.4

युक्तियाँ

1. हमेशा अपनी कंपनी द्वारा आयोजित आपातकालीन अभ्यास में भाग लें, आप कभी नहीं जान पाएंगे कि ज्ञान कब काम आएगा।
2. अपनी कंपनी से प्राथमिक चिकित्सा प्रशासन के लाइव प्रदर्शन के लिए कहें।
3. अपनी कंपनी से प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स की सामग्री और इसे कहाँ रखा गया है, इसकी जाँच करें।
4. किसी घटना को छुपाने के बजाय हमेशा अपने पर्यवेक्षक या अन्य लोगों को रिपोर्ट करें।
5. आपात स्थिति में हमेशा दूसरों की देखभाल करें।

अभ्यास

1. RACE का पूर्ण रूप लिखिए।
2. सुरक्षा चिहनों का अर्थ पहचानें।

Safety Sign	Meaning of Safety Sign
	
	
	

3. निम्नलिखित आपातकालीन नंबरों की पहचान करें।

एक) 100

बी) 101

सी) 102

3. दुर्घटनाएं या खतरे आमतौर पर किसके कारण होते हैं-

ए) दोषपूर्ण उपकरण

बी) गैर धूमपान क्षेत्रों में धूमपान






सी) अनुचित विद्युत कनेक्शन






डी) ये सभी

5. अगर आप पाते हैं कि कोई आपात स्थिति में फंस गया है, तो आप इससे कैसे निपटेंगे? संक्षेप में लिख देना।

अनुलग्नक १

यूनिट में दिए गए क्यू आर कोड का विवरण

मॉड्यूल का नाम	यूनिट का नाम	विषय का नाम	पृष्ठ संख्या	यूआरएल	क्यूआर कोड
1. परिचय	यूनिट 1.1: एक मूल्य निरूपक और मूल्यांकनकर्ता की भूमिका	1.1.1 भारत में रत्न एवं आभूषण क्षेत्र का महत्व	4	https://www.youtube.com/watch?v=nKY1AbPz668&t=1s	 जेम एंड ज्वैलरी इंडस्ट्री ओरिएंटेशन
1. परिचय	यूनिट 1.1: एक मूल्य निरूपक और मूल्यांकनकर्ता की भूमिका	1.1.1 भारत में रत्न एवं आभूषण क्षेत्र का महत्व	4	https://youtu.be/oLhWHwacnOs	 IJMA वृत्तचित्र
1. परिचय	यूनिट 1.1: एक मूल्य निरूपक और मूल्यांकनकर्ता की भूमिका	1.1.1 भारत में रत्न एवं आभूषण क्षेत्र का महत्व	5	https://drive.google.com/file/d/1GKCzDvC-RP6SScmmhMCwN-gVR8CX-TSh/view?usp=share_link	 फैशन ज्वैलरी जनशक्ति रिपोर्ट
2.आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स - I	यूनिट 2.1: इमिटेशन ज्वैलरी बनाने की प्रक्रिया का परिचय	2.1.3 नकली आभूषण बनाने की प्रक्रिया - भाग 3 - कास्ट आभूषण	19	https://drive.google.com/file/d/1psr6sWyV9rJrZ_oIP3UEYzu1V2YV_8Rn/view?usp=share_link	 फैशन या नकली आभूषणों के लिए ब्रांड विभाजन
2.आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स - I	यूनिट 2.1: इमिटेशन ज्वैलरी बनाने की प्रक्रिया का परिचय	2.1.3 नकली आभूषण बनाने की प्रक्रिया - भाग 3 - कास्ट आभूषण	19	https://drive.google.com/file/d/1FPO9ENHVW_7E93qtbyf9XFxSZag37zJ2/view?usp=share_link	 फैशन बनाम रियल ज्वैलरी के बीच तुलना

मोड्यूल का नाम	यूनिट का नाम	विषय का नाम	पृष्ठ संख्या	यूआरएल	क्यूआर कोड
2.आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स - I	यूनिट 2.3: धातुओं का परिचय	2.3.1 नकली आभूषणों में प्रयुक्त धातुएं	26	https://youtu.be/XEn-Cq2pDLc	 भारतीय विरासत और शिल्प में वैश्विक बाजार 1
2.आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स - I	यूनिट 2.3: धातुओं का परिचय	2.3.1 नकली आभूषणों में प्रयुक्त धातुएं	26	https://youtu.be/1NZ-1Gxpos4	 भारतीय विरासत और शिल्प में वैश्विक बाजार 2
2.आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स - I	यूनिट 2.5: आभूषण के प्रकार	2.5.1 भारतीय आभूषण के प्रकार	33	https://drive.google.com/file/d/1Reg-5FCnxLzJkTj9NFecrL8EYnNNv6nA/view?usp=sharing	 भारतीय आभूषणों में विविधता
2.आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स - I	यूनिट 2.5: आभूषण के प्रकार	2.5.2 आभूषण की श्रेणियां	47	https://drive.google.com/file/d/1P2y52uJ7bmU3WrisiN12StDzwKHRZrwn/view?usp=sharing	 भारतीय आभूषण की श्रेणियां
3.आभूषण फ्रेम पर फिक्स स्टोन्स - II	यूनिट 3.2 : स्टोन्स की स्थापना या निर्धारण	3.2.1 सेटिंग्स के प्रकार	80	https://drive.google.com/file/d/14L2Q8Naer69RmsIjN0bVm2SH0XyE9aiA/view?usp=sharing	 रत्न सेटिंग के प्रकार



Skill India
कौशल भारत - कुशल भारत



सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP



N.S.D.C.
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ई-बुक प्राप्त करने के लिए क्यू आर कोड
को स्कैन करें अथवा यहाँ क्लिक करें



GJSCI
Gem & Jewellery Skill Council of India

पता: जेम एंड ज्वेलरी स्किल कौंसिल ऑफ इंडिया चौथा मजला,
BFC बिल्डिंग, SEEPZ SEZ, मुम्बई 400 096, भारत.

ई-मेल: info@gjsci.org

वेब: www.gjsci.org

फोन: 022-28293941

CIN नं: U80904MH2012NPL233740

Price: ₹