



Gem & Jewellery Skill Council of India



वर्ल्ड स्किल्स प्रतियोगिता के लिए प्रशिक्षण पुस्तिका (कौशल सं.२७: आभूषण) संस्करण १.०: २०१९





GJSCI

Gem & Jewellery Skill Council of India



सं.२७: आभूषण के लिए प्रशिक्षण क्रम – संस्करण १.०

उन सभी के लिए निर्देशित जो
एक प्रतियोगी बनना चाहते हैं



अनुक्रमणिका

अध्याय १ – प्रस्तावना	१
अध्याय २ – प्रतियोगी के औजार	३
अध्याय ३ – टेस्ट प्रोजेक्ट१	४
३.१ – WSC टेस्ट प्रोजेक्ट का मानदंड	१५
३.२ – अंकन प्रपत्र	१९
३.३ – टेस्ट प्रोजेक्ट के विकास के लिए सामग्री	२०
३.४ – मानदंडों का विकास	२२

अध्याय १ : प्रस्तावना

आभूषण बनाने का कौशल जिसमें कीमती धातु का उपयोग करते हुए फ़ैशन सामग्री का निर्माण शामिल है।

कीमती धातुओं से संबंधित कार्य में, एक आभूषण निर्माता को सटीक और किफ़ायती होना चाहिए और सामग्रियों के अपव्यय से बचना चाहिए। यह कार्य जटिल रूप से विस्तृत है और इसके लिए उच्च स्तर के कौशल, ध्यान और एकाग्रता की आवश्यकता होती है।

एक आभूषण प्रतियोगी को विभिन्न प्रकार के आभूषण घटकों का उत्पादन करने में सक्षम होना चाहिए।

जानने और समझने के लिए व्यक्तिगत आवश्यकताएं:

- व्यक्तिगत विशेषज्ञ औजार, साझा कार्यशाला औजार और मशीनों की जांच और रखरखाव के लिए प्रक्रियाएं
- आभूषण के घटकों या पूर्ण आभूषण के निर्माण के प्रस्तावों की सटीक व्याख्या करना जिनमें शामिल हैं:
 - तकनीकी रेखाचित्र
 - नमूना कृति
 - ई डिजिटल मॉडलों से रेखाचित्र या प्रदान की गई छवियां
- परियोजनाओं को पूरा करने के लिए आवश्यक समय, सामग्री और औजार निर्धारित करना
- महीन और नामुक टुकड़ों पर उच्च सटीकता और सुस्पष्टता के साथ काम करना

एक बार जब प्रतियोगी आभूषणों को बुनियादी तौर पर जान लेगा/लेगी, तो वह आगे एक उत्कृष्ट उम्मीदवार बनने के कौशलों को सीखेगा/सीखेगी।

वर्ल्डस्किल्स टेस्ट प्रोजेक्ट में आभूषणों के तकनीकी तत्वों की एक विस्तृत विविधता है, और इस पुस्तिका में उनमें से हर एक के बारे में उम्मीदवार को बताया जाएगा, ताकि वह वर्ल्डस्किल्स मानकों के तहत एक महान गुणवत्ता वाली कृति को समझकर उसे निर्मित कर सके।

ये तकनीकी तत्व ऐसे खंड हैं जिनका हर कृति में विशेषज्ञों द्वारा मूल्यांकन किया जाएगा (अंक दिए जाएंगे)।

इस पुस्तिका के बारे में

इस पुस्तिका को आगे बताए गये दस्तावेज़ के साथ होना चाहिए:

_WSC2017_TP27_AE_EN_pre – in PDF

आयु सीमा

एक योग्य उम्मीदवार होने के लिए प्रतियोगियों को उनकी प्रतियोगिता के वर्ष में २२ वर्ष से अधिक उम्र का नहीं होना चाहिए।

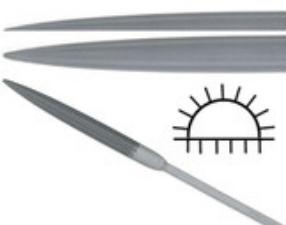
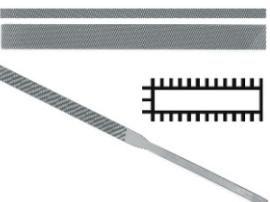
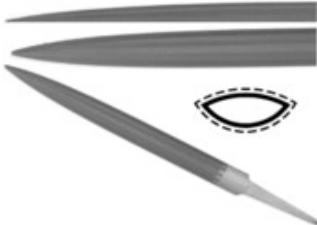
अध्याय २ : प्रतियोगी के औजार

यहां वे बुनियादी (और आवश्यक) औजार बताए गए हैं जिन्हें प्रतियोगियों को वर्ल्डस्किल्स मानकों के तहत एक अच्छा टेस्ट प्रोजेक्ट तैयार करने के लिए अपने टूलबॉक्स में रखना चाहिए।

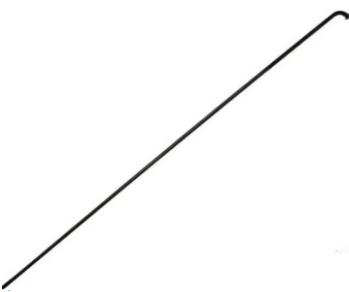
उम्मीदवार द्वारा इस्तेमाल किए जाने वाले औजार कलाकृति की अंतिम गुणवत्ता निर्धारित कर सकते हैं, जिससे उसे अच्छे अंक प्राप्त हो सकते हैं।

विशेष मामलों में प्रशिक्षक द्वारा प्रतियोगी के लिए कुछ अन्य औजार भी विकसित किए जा सकते हैं।

ये औजार हैं:

विवरण	मात्रा	फोटो
सॉ फ्रेम	२	
हाफ़ राउंड रिंग फ़ाइल	२	
बेंच फ़ाइल	२	
क्रॉसिंग फ़ाइल	२	
नीडल फ़ाइल कट २	१	

विवरण	मात्रा	फ़ोटो
नीडल फ़ाइल कट ०	१	
डिवाइडर	२	
स्क्वायर	१	
सेंटर पंच – स्वचालित या स्थिर	१	
स्क्राइबर	१	

विवरण	मात्रा	फ़ोटो
स्टेनलेस स्टील की चुंबक-रोधी चिमटियां (तीन का सेट)	२	
चिमटियां - टाइटेनियम एक्स-लॉक -घुमावदार (४ का १ सेट)	१	
सोल्डरिंग के लिए टाइटेनियम रॉड	२	
बैंच हथौड़े	२	
नायलॉन प्लास्टिक का मैलेट	२	

विवरण	मात्रा	फ़ोटो
मैलेट बुड	२	
धातु के लिए कैंची	२	
समानांतर प्लायर्स	१	
नायलॉन समानांतर प्लायर्स	१	
चपटा प्लायर	२	

विवरण	मात्रा	फ़ोटो
चपटा/घुमावदार प्लायर	२	
चेन नोज़ प्लायर	२	
प्लायर घुमावदार चेन	२	
प्लायर घुमावदार/गोल	२	
कटर - आखिरी कटाई फ्लश या साइड कटाई	२	

विवरण	मात्रा	फोटो
प्लायरों के लिए स्टैंड	१	
सिरेमिक ब्लॉक प्रकार का छत्ता	२	
सैंडिंग पेपर के साथ बफिंग स्टिक	६	
हैंडल लगा प्लैट ग्रेवर	२	
हैंडल के साथ ग्रेवर प्लैट टैपर	२	
हैंडल के साथ ग्रेवर ओंगलेट	२	

विवरण	मात्रा	फ़ोटो
क्लैंप - दोहरे सिरे, ब्रॉड वेज	२	
क्लैंप - दोहरे सिरे, ब्रॉड वेज	१	
डिजिटल कैलिपर १५०mm	१	
स्टील रुलर १५०mm	२	
गोंद	१	
चुंबक	१	

विवरण	मात्रा	फ़ोटो
विभिन्न प्रकार के डोमिंग पंच के साथ डैपिंग ब्लॉक	१	
फ़ॉर्मिंग ब्लॉक	१	
लकड़ी के डोमिंग पंच का सेट	१	
डोमिंग के लिए लकड़ी का ब्लॉक	१	
ऑप्टिवाइज़र हेड लूप	१	
मोम	१	

विवरण	मात्रा	फ़ोटो
बेंच एनविल	१	
स्टील बेंच ब्लॉक	१	
पोर्टेबल बैलेंस	१	
०,५० – ०,६० – ०,७० –०,८० – ०,९० – १,०० – १,१० mm के ड्रिलों का सेट	प्रत्येक आकार के १०	
१,२० – १,३० – १,४० – १,५० – १,६० – १,७० – १,८० – १,९० – २,०० – २,२० – २,४० – २,५० – २,७०mm के ड्रिलों का सेट	प्रत्येक आकार के २	
क्लोज़आउट डायमंड पॉइंट २० का सेट	१	

विवरण	मात्रा	फ़ोटो
०,५० – ०,६० – ०,७० – ०,८० – ०,९० – १,०० – १,१० mm के बुश स्टील राउंड	प्रत्येक के ३	
१,२० – १,३० – १,४० – १,५० – १,६० – १,७० – १,८० – १,९० – २,०० – २,२० – २,४० – २,५० – २,७० mm के बुश स्टील राउंड	प्रत्येक के ३	
०,८० से १,९० mm तक बुश कप की किट	१	
पिन वाइस	३	
शंकुल ट्रिब्युलेट	१	
छोटी बेंच वाइस जॉ की चौड़ाई ६०mm	१	

अध्याय ३ : टेस्ट प्रोजेक्ट

टेस्ट प्रोजेक्ट इस प्रतियोगिता की मुख्य परियोजना है।

टेस्ट प्रोजेक्ट के माध्यम से ही प्रतियोगी का मापदंडों के अंतर्गत मूल्यांकन किया जाता है।

इसी के ज़रिए ही वह अंक प्राप्त कर सकता/सकती है और दुनिया को दिखा भी सकता/सकती है कि उसके द्वारा निर्मित कार्य कितना अच्छा है।

टेस्ट प्रोजेक्ट में विभिन्न प्रकार के आभूषण से संबंधित तकनीकी तत्व शामिल हैं:

- एजोर / बैक होल;
- गैलरी और/या बैक/एज तार;
- सरल आभूषण घटकों को आपस में सोल्डरिंग से जोड़कर बनाई गई सेटिंग;
- जटिल आभूषण घटकों का एकत्रीकरण।
- डोमिंग फ़्रॉर्मिंग या रिलीफ़ कार्य
- संक्षिप्त डिजाइन के रूप में एक रचनात्मक तत्व जो कि एक दिन के मॉड्युल का हिस्सा बनता है, उसे प्रतियोगी को परिचित होने के दौरान दिया जाएगा।

ड्रॉइंग कम से कम JPEG या PDF में उपलब्ध होती है।

ड्रॉइंग प्रक्षेपण हेतु पहले या तीसरे कोण प्रक्षेपण के लिए ISO १२८ का संदर्भ लें।

प्रक्षेपण A4 पेपर शीट पर, १:१ के पैमाने पर होंगे।

क्रॉस-सेक्शन और तीन-आयामी प्रस्तुतियां भी शामिल हो सकती हैं।

टेस्ट प्रोजेक्ट में एक पूर्ण अंकन योजना शामिल होनी चाहिए, जहाँ विशेषज्ञ तदनुरूप उस टेस्ट प्रोजेक्ट के लिए मापदंडों का आकलन करेंगे।

इस टेस्ट प्रोजेक्ट के आधार पर हम इस पुस्तिका को प्रस्तुत करेंगे और प्रतियोगिता में अच्छे प्रदर्शन के लिए प्रशिक्षण प्रक्रिया को प्रकट करेंगे।

३.१ – WSC टेस्ट प्रोजेक्ट का मानदंड

इसमें कवर किए गए तत्व हद्द टेस्ट प्रोजेक्ट में मूल्यांकन किए गए मानदंड के अनुसार होंगे और इस पुस्तिका में हम टेस्ट प्रोजेक्ट के उत्पादन के अन्तर्गत प्रत्येक मानदंड पर चर्चा करेंगे। वे इस प्रकार हैं:

- मानदंड A – ड्रॉइंग के साथ समानता
- मानदंड B – काटना और एज़ोर
- मानदंड C – सोल्डरिंग
- मानदंड D – सतह परिष्करण
- मानदंड E – आकार (माप + द्रव्यमान)
- मानदंड F – समय पर कलाकृति-कार्य सम्पन्न हुआ
- मानदंड G – रचनात्मक अंश

मानदंड A:

ड्रॉइंग से समानता के लिए प्रतियोगी का कार्य किस हद तक टेस्ट प्रोजेक्ट ड्रॉइंग में वर्णित सामान्य आकृतियों और अनुपातों को दर्शाता है, इसके आधार पर उसका आकलन किया जाएगा।

कार्य के लिए, विशेषज्ञ उस स्तर का आकलन करेंगे, जो प्रतियोगी के कार्य में किसी तंत्र या पकड़ को सही ढंग से दर्शाती है।

मानदंड B:

प्रतियोगी का मूल्यांकन उसके काम में धातु के आकार और तकनीकी तत्त्वों की आंतरिक सतहों के परिष्करण के आधार पर किया जाएगा, जिस कार्य में धातु निकालना भी शामिल है। काटना और एंजोर फ़िनिशिंग क्या इसकी फ़िनिशिंग अच्छी है और बैक होल भी सुन्दर नज़र आ रहा है।

मानदंड C:

प्रतियोगी का इस आधार पर आकलन किया जाएगा कि वह सोल्डर जॉइंट के माध्यम से टेस्ट प्रोजेक्ट ड्रॉइंग और रचनात्मक डिज़ाइन रेखा-चित्र के अनुसार सभी घटकों को, बिना रंग बिगाड़े या गलत सोल्डरिंग के, कितने स्पष्ट रूप से या सफ़ाई से जोड़ (सोल्डरिंग) लगा सकता है।

मानदंड D:

सतह की फ़िनिशिंग मानदंड पर, प्रतियोगी का आकलन उस आधार पर किया जाएगा, जिसमें काम एक समान बिना पॉलिश की हुई फ़िनिश (ASA 800 घर्षण फ़िनिश के बराबर) का प्रदर्शन करता है। सभी सतहों के लिए जिनका मानदंड B के अनुसार मूल्यांकन नहीं हुआ है, उनके लिए कार्यशाला क्षेत्र में मौजूद विशेषज्ञों द्वारा किसी निशान या खरोंच के बिना स्पष्ट रूप से वांछित सतह फ़िनिश दिखाने के लिए 18kt सोने का 20mm का टुकड़ा प्रदर्शित किया जाएगा।

यह आगे बताया जाएगा कि कैसे एक कलाकृति को अच्छी सतह फ़िनिशिंग प्रदान की जाए।

मानदंड E:

प्रतियोगी का इस आधार पर आकलन किया जाएगा कि क्या उसके द्वारा किए कार्य का माप, परिभाषित सहिष्णुता के भीतर, टेस्ट प्रोजेक्ट ड्रॉइंग पर चिह्नित आकारों के परिमाण को स्पष्ट रूप से दर्शाता है। विशेषज्ञ आकलन करेंगे कि क्या प्रतियोगी के द्वारा किए कार्य का द्रव्यमान टेस्ट प्रोजेक्ट के ड्रॉइंग पर चिह्नित भार को स्पष्ट रूप से दर्शाता है। सभी आकारों के अंकन इस गणना और विशेषज्ञों द्वारा सहमत और प्रतियोगियों के साथ साझा की गई वृद्धिशील सहिष्णुता का उपयोग करते हुए दर्ज किए जाएंगे।

मानदंड F:

प्रतियोगी का इस आधार पर आकलन किया जाएगा कि क्या टेस्ट प्रोजेक्ट ड्रॉइंग में निर्दिष्ट घटकों और तकनीकी तत्त्वों की सही संख्या मौजूद है और वे सभी तकनीकी प्रोजेक्ट में निर्दिष्ट सोल्डरिंग और यांत्रिक जोड़ के माध्यम से जुड़े हुए हैं। प्रतियोगी का इस आधार पर आकलन किया जाएगा कि क्या वह निर्धारित समय पर पूरे कार्य को संपन्न कर लेता है।

मानदंड G:

प्रतियोगियों को पहले दिखाए गए विषय के अनुसार एक डिज़ाइन बनाना होगा और पहले से चर्चा की गई कुछ तकनीकी विशिष्टताओं के अनुसार अपने डिज़ाइन को विकसित करना होगा। कलाकृति का “रचनात्मक मॉड्यूल” नामक यह हिस्सा कृति के बाकी के हिस्से के अनुरूप होना चाहिए। विशेषज्ञ रचनात्मक कठिनाई के स्तर, वर्तमान चलन के रुझान,

हाथ से बनाई रेखा-कृति से समानता को ध्यान में रखते हुए यह आकलन करेंगे कि प्रतियोगी ने डिज़ाइन की बारीकियों को कितनी अच्छी तरह से समझा है।

इन सभी मानदंडों को पूरी तरह से समझाया और प्रदर्शित किया जाएगा कि यह कैसे WSC मानकों के आधार पर एक अच्छी कलाकृति होनी चाहिए।

३.२ – अंकन प्रपत्र

कुछ मानदंडों के मूल्यांकन की विधि को जजमेंट का नाम दिया गया है। जजमेंट मानदंड का मूल्यांकन करने के लिए ०-३ पैमाने का उपयोग करता है, जो इंगित करता है:

- ०: प्रदर्शन उद्योग मानक से नीचे
- १: प्रदर्शन उद्योग मानक को पूरा करता है
- २: प्रदर्शन उद्योग मानक को पूरा करता है, और विशिष्ट मामलों में उद्योग मानक से अधिक है
- ३: प्रदर्शन पूरी तरह से उद्योग मानक से अधिक है और उत्कृष्ट के रूप में आंका जाता है

अंकन के इस प्रारूप का उपयोग व्यक्तिपरक मानदंडों में किया जाता है। वे इस प्रकार हैं:

- मानदंड A, B, C, D और G

वर्ल्डस्किल्स प्रतियोगिता में, तीन विशेषज्ञ प्रत्येक पहलुओं का निर्णय लेते हैं, अंकन का समन्वय करने और पक्षपात पूर्ण अंकन रोकने के लिए एक न्यायाधीश के रूप में उनके साथ एक चौथा विशेषज्ञ भी कार्य करता है।

मानदंड E और F के लिए अंकन प्रपत्र मापन है। इसका उपयोग वस्तुनिष्ठ मानदंडों के लिए किया जाता है। इसका अर्थ है कि प्रतियोगी पूरे अंक या शून्य अंक प्राप्त कर सकता है। जहाँ मापन का उपयोग किया जाता है, आंशिक अंक देने के लिए मानक पहलू के भीतर स्पष्ट रूप से परिभाषित किए जाएंगे।

३.३ – टेस्ट प्रोजेक्ट के विकास के लिए सामग्री

प्रशिक्षण टेस्ट प्रोजेक्ट के विकास (निर्माण) पर आधारित होना चाहिए, वे पिछली प्रतियोगिताओं से हों या प्रतियोगी की आवश्यकताओं के अनुसार प्रशिक्षक द्वारा विकसित प्रोजैक्ट्स से होने चाहिए। हमेशा उन मानदंडों पर ध्यान केन्द्रित करना चाहिए जिनका वर्ल्डस्किल्स प्रतियोगिता में मूल्यांकन किया जाएगा।

- ४० mm x ८० mm x १.२ mm शीट;
- ४० mm x ४.० mm चौकोर (स्क्वॉयर) तार;
- १०० x २.० mm गोल (राउंड) तार;
- ८० x ३.० mm गोल (राउंड) ट्यूब
- कठोर/मध्यम/नर्म सोल्डर प्रत्येक १ gm का

*ये सामग्रियां अधिकतम हैं, जो हर प्रोजेक्ट के लिए बिल्कुल इतनी ही मात्रा में आवश्यक नहीं है, लेकिन इन मानकों में यह हमेशा फ़िट हो सकती है। टेस्ट प्रोजेक्ट ऊपर वर्णित सामग्रियों की तुलना में अधिक सामग्री का उपयोग नहीं कर सकता है।

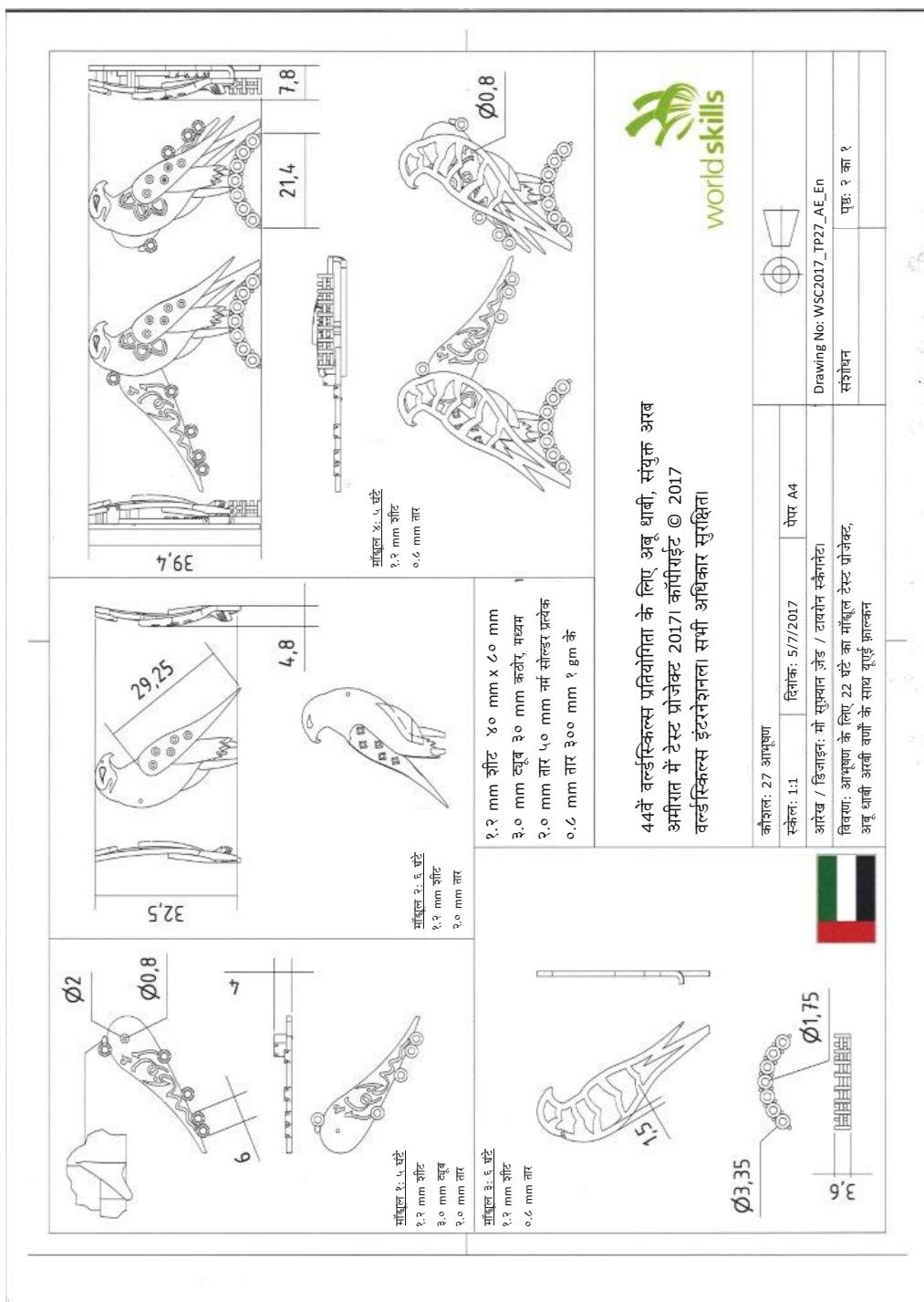
प्रत्येक मॉड्यूल में न्यूनतम तीन प्रस्तावित अंकन आयाम हैं, जिन्हें अंकन प्रयोजनों के लिए ड्रॉइंग पर स्पष्ट रूप से पहचाना जाना चाहिए। (मापन)

टेस्ट प्रोजेक्ट को न्यूनतम १७ घंटों और अधिकतम २५ घंटों में पूरा करने के लिए ४ मॉड्यूलों में विभाजित किया गया है, लेकिन अधिकांश टेस्ट प्रोजेक्टों को ४ दिनों में विभाजित करके २२ घंटों में पूरा करने के लिए डिज़ाइन किया गया है। मुख्य रूप से यह ४ मॉड्यूलों में विभाजित एक प्रोजेक्ट है। इसे हमेशा नीचे सूचीबद्ध समय सारणी (टाइम टेबल) को समायोजित करने के लिए डिज़ाइन किया जाना चाहिए:

- मॉड्यूल एक: ३-५ कार्य घंटे;
- मॉड्यूल दो: ५-७ कार्य घंटे;
- मॉड्यूल तीन: ५-७ कार्य घंटे;
- मॉड्यूल चार: ४-६ कार्य घंटे।

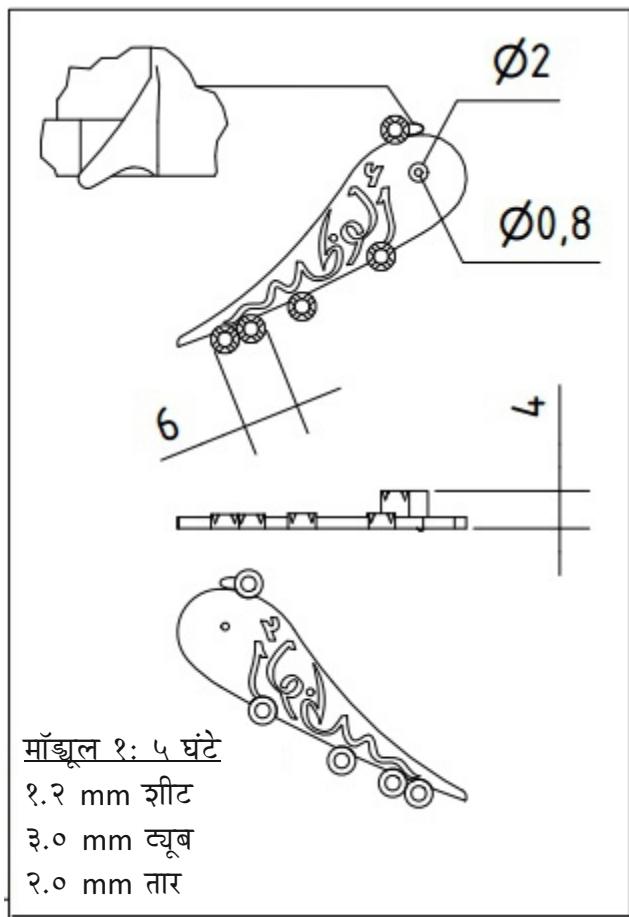
३.४ – मानदंडों का विकास

हम एक नमूना टेस्ट प्रोजेक्ट के आधार पर मानदंडों और प्रदर्शनों की व्याख्या करेंगे। इस टेस्ट प्रोजेक्ट को चुना गया है क्योंकि इसमें चित्रों और प्रक्रिया के साथ विभिन्न कार्यों को प्रदर्शित किया गया है:



जैसा कि पहले कहा गया था, प्रत्येक टेस्ट प्रोजेक्ट में 4 मॉड्यूल हैं जो प्रतियोगिता के अंतिम दिन पूरा प्रोजेक्ट बन जाएंगे। इस प्रकार हम प्रत्येक मानदंड की उत्पादन प्रक्रियाओं को समझाने के लिए मॉड्यूल दर मॉड्यूल को अलग करेंगे जिसका हर मॉड्यूल के अंत में मूल्यांकन किया जाएगा।

वर्ल्डस्किल्स प्रतियोगिता में अर्जित प्रत्येक अंक बड़े लक्ष्य, जो कि स्वर्ण पदक है तक पहुंचने के लिए बहुत महत्वपूर्ण है,
तो आएं मॉड्यूल १ से शुरू करते हैं:



उपरोक्त मॉड्यूल में विकसित मानदंड होंगे:

- मानदंड A - ड्रॉइंग के साथ समानता
- मानदंड B - काटना और एजोर (विशेषकर चीरना)

- मानदंड E – आयाम

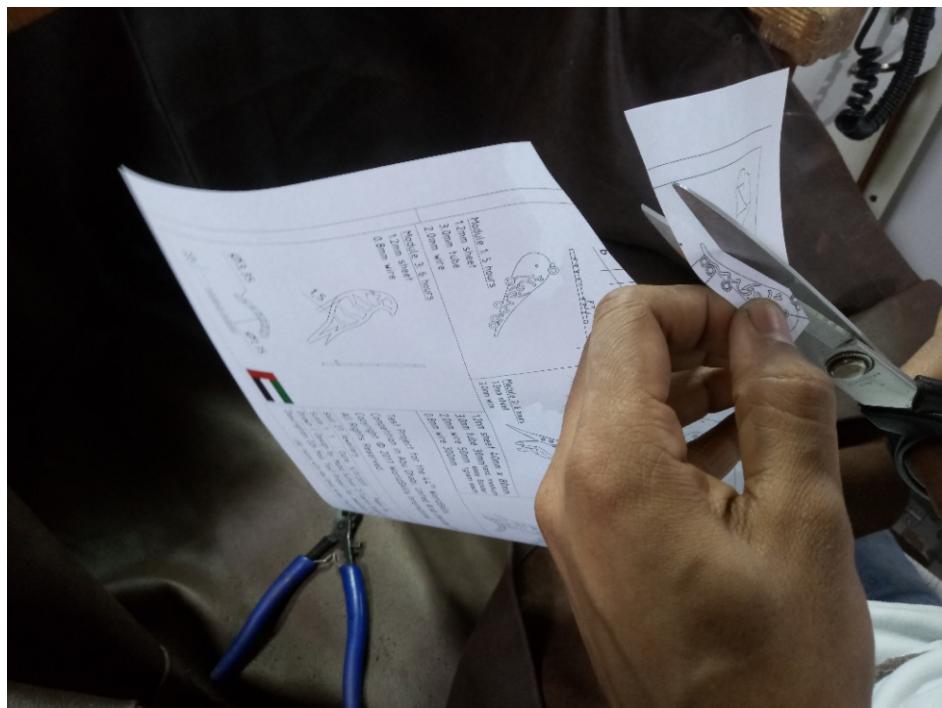
जब प्रतियोगी टेस्ट प्रोजेक्ट प्राप्त करता है तो सबसे पहले यह जांचना जरूरी होता है कि क्या तकनीकी डिज़ाइन का माप सही है, क्या यह १:१ के स्केल पर है, क्योंकि वह टेस्ट प्रोजेक्ट के विकास के दौरान साथ ही साथ कटाई के लिए भी इस डिज़ाइन का उपयोग करेगा।



माप सही होने के बाद हम उत्पादन शुरू करते हैं। ध्यान दें कि प्रशिक्षण प्रक्रिया के दौरान हर वक्त, समय जानने के लिए प्रतियोगी के सामने एक स्टॉपवॉच होना चाहिए, ताकि वह अपने लाभ के लिए समय का उपयोग करने के साथ-साथ टेस्ट प्रोजेक्ट के मॉड्यूल में निर्दिष्ट समय के भीतर कलाकृति का उत्पादन करना सीख सके। इस प्रकार प्रतियोगी मानदंड F – समय पर कलाकृति-कार्य सम्पन्न होने का प्रशिक्षण प्राप्त करेगा।



पहला चरण पेपर डिज्जाइन को काट कर प्लेट पर इस तरह चिपकाना है ताकि यह प्लेट को पूरी तरह ढंक दे। इसके तुरंत बाद, आप काटने के लिए जहाँ ड्रिल करना चाहते हैं उसे चिन्हित करना है। ध्यान दें कि कट-आउट भीतरी हैं और कुछ बहुत ही महीन ड्रिल छेदों में से आरी को गुजारने और इन्हें काटने की आवश्यकता होती है।





सुझाव: इससे पहले कि आप ड्रिलिंग शुरू करें, यह जाँचें कि क्या ड्रिल प्लेट से नब्बे डिग्री कोण पर है। ९० डिग्री कोण से छेद बनाना बहुत ही महत्वपूर्ण है। सुनिश्चित करने के लिए दो अलग-अलग बिंदुओं से जाँचें।



आवश्यक छेद ड्रिल किए जाने के बाद, हम कटाई करना शुरू करते हैं -
मानदंड B - और आवश्यक कट-आउट को खोलना शुरू करते हैं।

ड्रिलिंग की ही तरह कटाई के लिए भी यह जाँच लें कि कटाई का कोण भी १० डिग्री है, ताकि यह अच्छा दिखे। पहले भीतर के कट - आउट बनाएं ताकि आपके पास पकड़ने के लिए “अधिक प्लेट” हो और फिर बाहर की कटाई करें।



कटाई के बाद, कटे हुए हिस्सों को रेत दें, ताकि कटाई के बाद धातु-के किनारे चिकने हो जाएं।



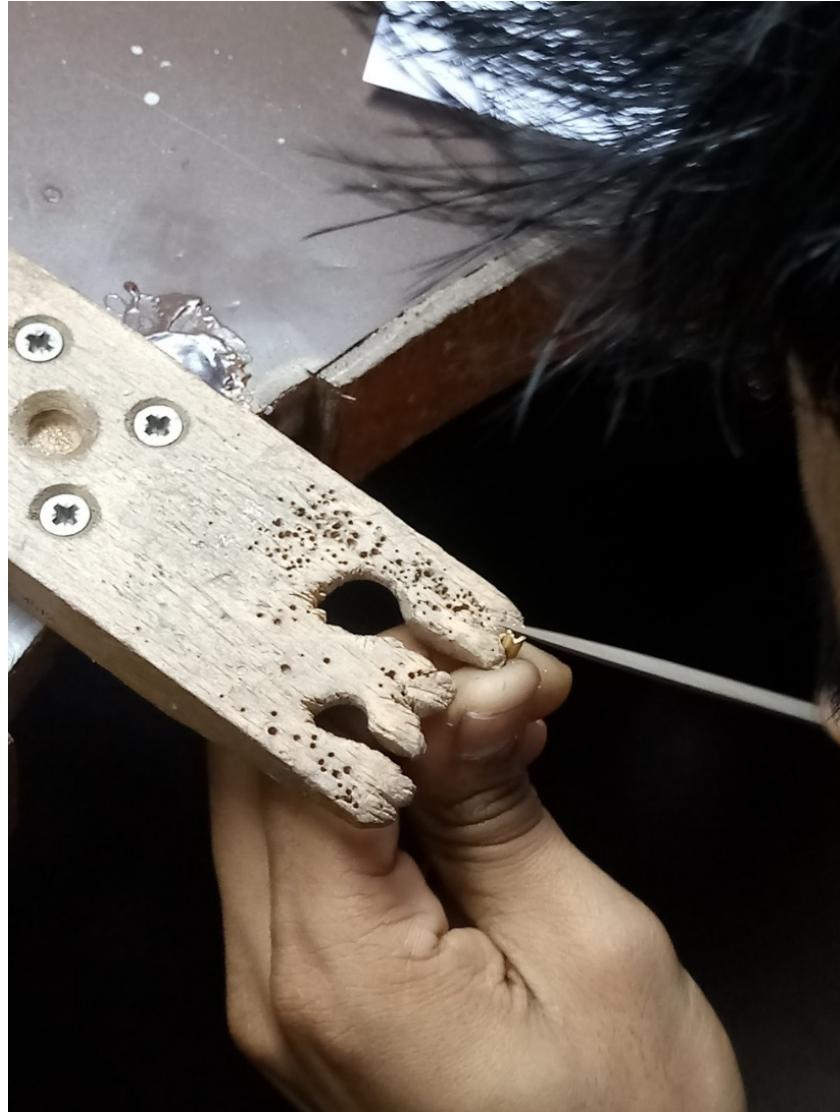
हमेशा ड्रॉइंग से समानता और स्टॉपवॉच पर ध्यान देते रहें। कभी भी समय बर्बाद न करें न ही कोई ऐसा कार्य ऐसी प्रक्रिया करें जिससे वांछित कलाकृति बदल जाए।

कटे हुए और रेते हुए टुकड़ों से चपटे कट-आउट टुकड़े पर सैंड-पेपर फ़िनिशिंग बनाए, इसके लिए एक सपाट सतह पर सैंड-पेपर का उपयोग करें और पूरे टुकड़े को एक दिशा में रगड़ें।



कटे और रगड़े हुए टुकड़ों के साथ हम इस कटे हुए हिस्से पर सोल्डर करने के लिए घटकों को बनाना शुरू करते हैं। ड्रॉइंग के सामने के दृश्य का उपयोग करते हुए, व्यूबों की “ऊंचाई” को मापें और उत्पादन के लिए मिली हुई बड़ी व्यूब पर उस हिस्से पर निशान लगाएं, जहाँ से इसे काटा जाना है।

जिस व्यूब पर सोल्डर किया जाएगा उसे काटे जाने से पहले, व्यूब के बड़े रहते हुए ही ड्रॉइंग में दिखाए अनुसार इस प्रकार कट-आउट बनाएं, ताकि यह तकनीकी ड्रॉइंग के समान हो जाए। व्यूब पर सही परिणाम दिखाने के लिए त्रिकोणीय रेतियों का उपयोग करें।



छोटी व्यूब को काटें और प्लेट में छोटी व्यूब की वेल्डिंग करते समय ड्रॉइंग से समानता पर ध्यान दें।



जब तकनीकी ड्रॉइंग में दिखाए अनुसार छोटे व्यूब लगा दिए जाएं, तो हम एक-एक करते हुए सोल्डरिंग शुरू करते हैं।

सोल्डरिंग से जुड़े महत्वपूर्ण सुझाव:

जब भी सोल्डरिंग की जरूरत होती है तो सोल्डर को वांछित स्थान पर रखने से पहले छोटे सोल्डर बॉल्स बनाना बहुत महत्वपूर्ण होता है। क्योंकि ऐसा करने से सोल्डरिंग का बहाव बेहतर होगा। इसके भीतर का बहाव काफ़ी बेहतर होगा।

सोल्डर के मनचाहे छोटे टुकड़ों को काटें और इसे करने के लिए उन्हें रिफ्रैक्टरी ब्रिक पर रखें। टुकड़ों के ऊपर से टॉर्च की आग को गुजारें ताकि सोल्डरिंग के टुकड़े को पूरी तरह से पिघलाया जा सके और इसे छोटे बॉल्स में बदला जा सके। उसके ठीक बाद, सोल्डर बॉल्स को मनचाही वेल्डिंग की जगहों पर रखें ताकि सोल्डर प्रवाह का उपयोग करते हुए सोल्डर को बहुत अच्छी तरह से प्रवाहित किया जा सके।





इस महत्वपूर्ण सुझाव को जानने के बाद, तकनीकी ड्रॉइंग में दिखाए अनुसार व्यूब लगाने के बाद, सोल्डर बॉल्स को किनारे से प्लेट ओर छोटे व्यूब के बीच संपर्क स्थान पर रखा जाता है और हम वेल्डिंग करते हैं।



सभी घटकों की पहले बताए अनुसार, बहुत ही सावधानी से, सोल्डरिंग करें।





सोल्डरिंग से जुड़े सुझाव:

सोल्डरिंग हमेशा टुकड़े के उस किनारे पर जाएगी जो आग से सबसे अधिक गर्म हुआ है। इसलिए यह समझने के लिए कि सोल्डरिंग का प्रवाह कैसे काम करता है सोल्डरिंग प्रक्रिया का अभ्यास करें (दोहराएं, दोहराएं, दोहराएं)। टॉर्च को सही तरीके से इस्तेमाल करने के बारे में और जानें।



खगब सोल्डरिंग के उदाहरण।

ध्यान दें कि इस टुकड़े पर बहुत अधिक सोल्डरिंग लगाई गई है, और इस मामले में, डिज़ाइनर कृति होने के कारण इसकी मरम्मत नहीं की जा सकती है।

अच्छी सोल्डरिंग के उदाहरण।

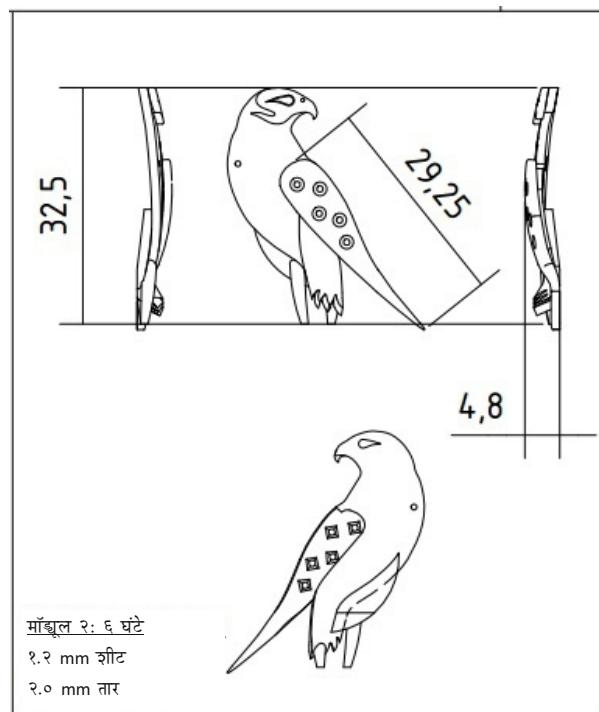


ध्यान दें कि सोल्डर पूरी पट्टी में बिना किसी अतिरिक्त मात्रा के और छिप बनाए, साफ़ और एक-समान तरीके से बहा है।

जैसा कि ऊपर दिखाया गया है, एक लंबी सोल्डरिंग करने के लिए, सोल्डरिंग की जगह पर छोटे बॉल्स रखें और जितना संभव हो, उन्हें पिघला दें।

जब सभी हिस्सों की सोल्डरिंग हो जाए, तो उन्हें एसिड वॉश के लिए अम्लीय घोल में रखें। फिर बहते पानी के नीचे सभी हिस्सों को साफ़ करें और इसे हवा में सुखाएं।

मॉड्यूल १ पूरा हुआ, आएं मॉड्यूल २ शुरू करते हैं:



उपरोक्त मॉड्यूल में सर्वाधिक विकसित मानदंड होंगे:

- मानदंड A – ड्रॉइंग के साथ समानता
- मानदंड B – काटना और एज़ोर
- मानदंड C – सोल्डरिंग
- मानदंड D – सतह की फ़िनिशिंग
- मानदंड E – आकार (माप + द्रव्यमान)
- मानदंड F – समय पर कलाकृति-कार्य सम्पन्न हुआ

दूसरे मॉड्यूल के उत्पादन के साथ-साथ अन्य मॉड्यूल के लिए डिज़ाइन काटना और प्लेट पर लगाने जैसे चरणों को दोहराएं। बाद में सोल्डरिंग के लिए अलग से काटे जाने वाले टुकड़ों को चिपकाएं। ड्रिल किए जाने वाले छेदों को चिह्नित करें और ९० डिग्री कोण से छेद को ड्रिल करें।

हिस्सों को थोड़ा बड़ा काटें ताकि हम बाद में उन्हें आकार दे सकें।

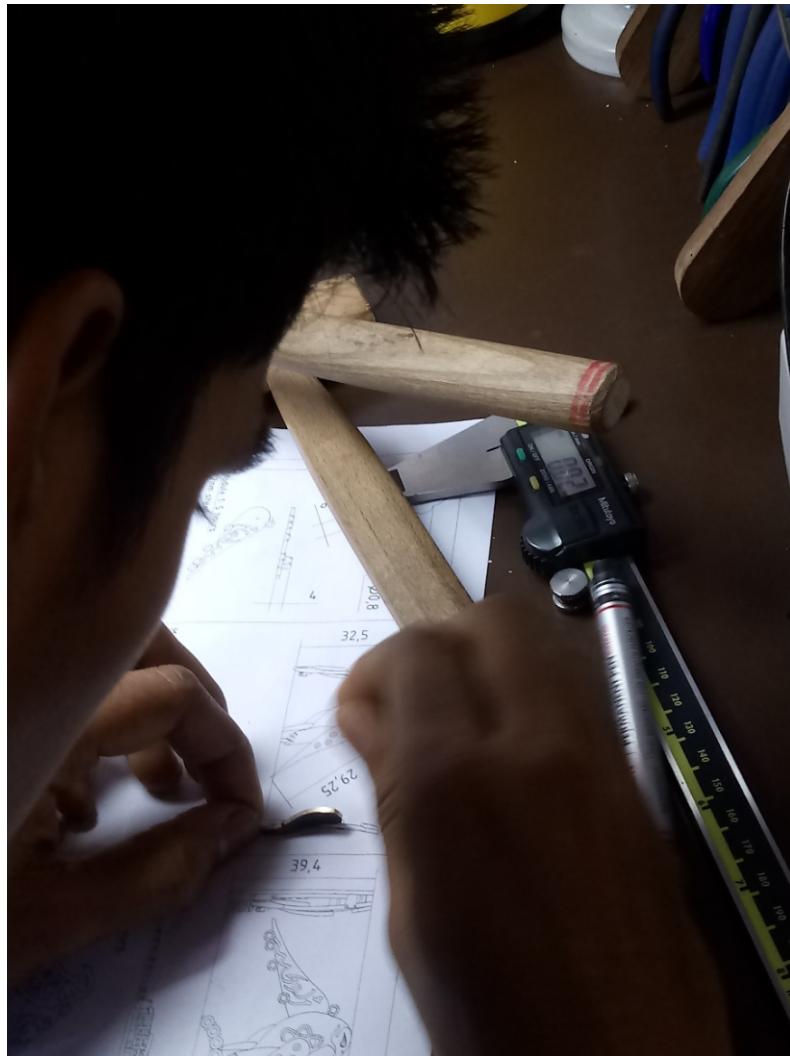




हमेशा समानता की जाँच करें जो सबसे महत्वपूर्ण मानदंडों में से एक है। सभी हिस्सों के कट-आउट मिल जाने के बाद, तकनीकी ड्रॉइंग के अनुसार इन हिस्सों को आकार देना शुरू करें। विशेष रूप से लकड़ी के पंचों (शेपर) का इस्तेमाल करें ताकि आपसे टुकड़ों पर निशान न बन पाए।



हमेशा, हमेशा और हमेशा यह जांचते रहें कि क्या ये टुकड़ा ड्रॉइंग के समान हो रहा है।



समानता के लिए सुझाव:

समानता की जांच के लिए ड्रॉइंग को देखें और समझें कि उस टुकड़े को किस कोण से दिखाया गया है। हमेशा टुकड़े को ड्रॉइंग में दिखाए अनुसार ही रखें। कभी-कभी यह थोड़ा मुड़ा हुआ हो सकता है। अपना टुकड़ा उसी तरह (स्थिति) में रखें। उसी दिशा में देखें। एक आँख बंद करें और दूसरी आँख से टुकड़ा और ड्रॉइंग देखें। टुकड़ा बिल्कुल वैसा ही दिखना चाहिए जैसा ड्रॉइंग की रेखाकृति में दिखाया गया है। यदि रेखाकृति या टुकड़ा थोड़ा बड़ा दिखाई दे रहा है, तो आवश्यक समायोजन करें।



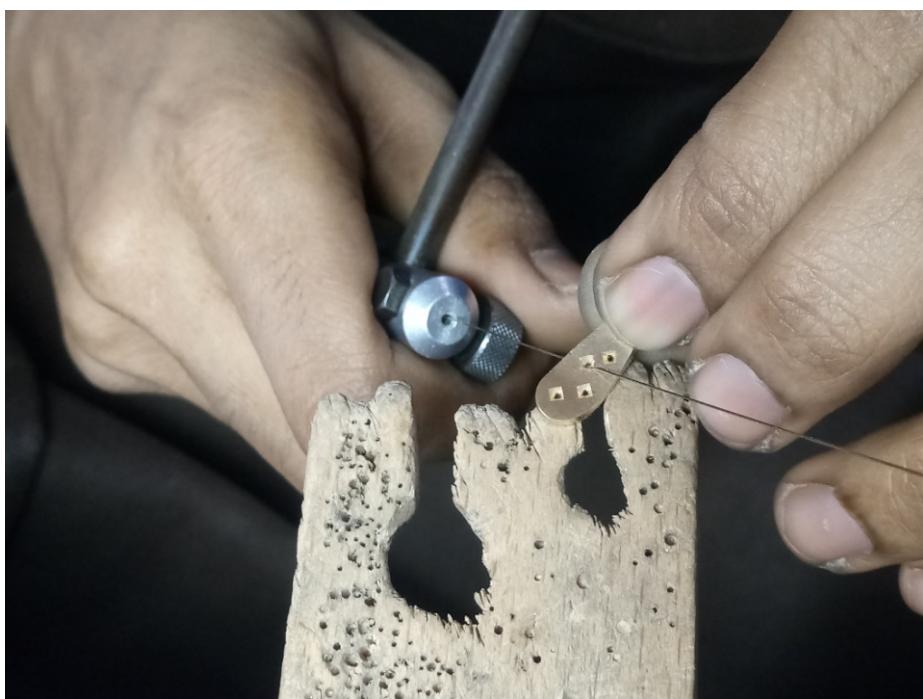
इस मॉड्यूल के टुकड़ों को आरी की मदद से काटने और सही आकार देने के बाद, ईगल के पंख के पीछे की रूपरेखा की कटाई कर लें। पहले से ही आरी से आकार दिए टुकड़े के पीछे की ओर इसे इस तरह चिपकाएं ताकि ड्रॉइंग का एज़ोर टुकड़े के छेदों से मेल करे।



पेपर पर दिखाई गई ड्रॉइंग के अनुसार एज़ोर्स को खोलें। सभी एज़ोर्स खुल जाने के बाद टॉर्च की मदद से पेपर को हटा दें और एसिड में डालकर टुकड़े को साफ़ करें। बिना पेपर के टुकड़े पर सॉ ब्लेड की मदद से एज़ोर्स की फ़िनिशिंग करें।

एज़ोर के लिए सुझाव:

एज़ोर के खुल जाने के बाद रेतने के लिए सॉ ब्लेड का इस्तेमाल करें। एज़ोर की दीवारों से धातु को निकालने के लिए सॉ को किनारे से छोटी फ़ाइल जैसे इस्तेमाल में लाएं। इसे इस तरह से करें ताकि एज़ोर की बाहरी रेखाएं सीधी आएं।



सॉ ब्लेड जस्तरत के हिसाब से ही तना हुआ हो इसका ध्यान दें, साथ ही बैक होल का भी ध्यान दें। इस पर निशान नहीं बनने चाहिए।

एज़ोर के लिए सुझाव:

जब आप पीछे की ओर एज़ोर होने पर छेद बनाते हैं तो शुरुआत में एज़ोर खोलने से पहले इसे छोटे ड्रिल के साथ छेदना शुरू करें।

जब एज़ोर समाप्त हो जाएं तो तकनीकी ड्रॉइंग में दिखाए अनुसार सही आकार का छेद ड्रिल करें।

ऐसा करने पर छेद के सही आकार में 'बड़ा' होने पर कुछ बने हुए निशान मिट जा सकते हैं।

जब टुकड़ों की कटाई हो जाए, सही आकार मिल जाए, और एज़ोर खुल जाएं, तो सैंड पेपर ३००, ६०० और ८०० से इनकी फ़िनिशिंग करने का समय आ जाता है। इसे बढ़िया दिखने के लिए सैंडिंग हमेशा एक ही दिशा में करना याद रखें।

ऐसा करने से, टुकड़ों में पहले से ही एक दूसरे के बीच सोल्डरिंग करने के लिए सही सतह फ़िनिशिंग उपलब्ध होगी।



आकार दिए हुए हिस्सों पर चिकनी और एक समान फ़िनिशिंग देने के लिए सैंडिंग रोलर्स का इस्तेमाल करें। जहाँ पर सैंडिंग रोलर्स अच्छा विकल्प नहीं है, जैसे कि चपटे हिस्सों पर, वहाँ सैंडिंग पट्टियों का इस्तेमाल करें।



जितना संभव हो, टुकड़ों को केवल एक ही दिशा में इस प्रकार रगड़े कि प्रक्रिया के अंत में टुकड़े अच्छे दिखें।

स्वर्णिम सुझाव:

बढ़िया फ़िनिशिंग वाली एक कृति जो अच्छी दिखाई दे रही है, अंक देनेवाले विशेषज्ञों को अनजाने में अच्छे अंक देने के लिए प्रेरित करती है, क्यों कि यह दिखने में सुन्दर प्रतीत होती है। इसलिए हमेशा ऐसी कृति बनाने की कोशिश करें जो दिखने में सुन्दर प्रतीत हो। सही सैंडिंग पेपर प्रक्रिया पर ध्यान दें और जब भी आप सोल्डरिंग प्रक्रिया खत्म करते हैं, हर बार एसिड में डुबाते हुए हमेशा अपनी कृति को साफ़ और सुन्दर रखें,

इसके ठीक बाद में, हम हिस्सों की सोल्डरिंग करने के लिए आगे बढ़ते हैं।



सही ढंग से सोल्डरिंग करने के लिए टुकड़ों को एक साथ रखें। हिस्सों को एक साथ बनाए रखने के लिए लोहे के तार का इस्तेमाल करें। कभी-कभी दो प्लेटों को पकड़े रखने के लिए चिमटी का भी उपयोग किया जा सकता है। पहली बार समझाए अनुसार सोल्डर बॉल बनाएं, ताकि सोल्डर अच्छी तरह से प्रवाहित हो।



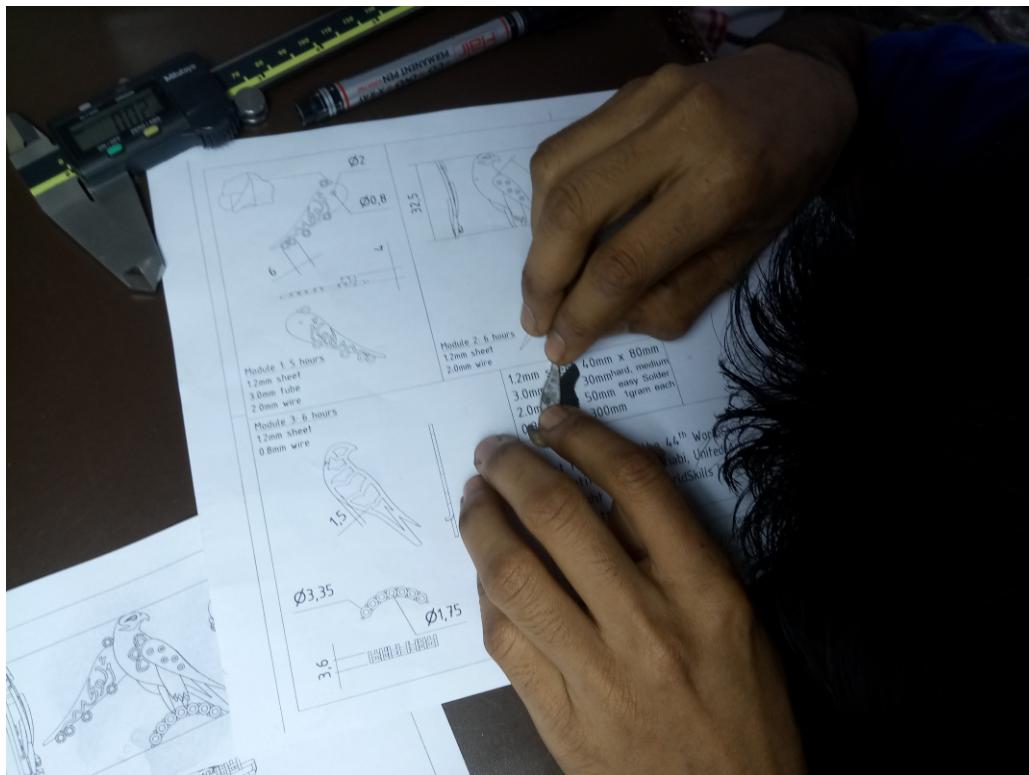
उन्हें ठीक उस जगह पर लगाएं जहाँ प्लेटों की वेल्डिंग की जाएंगी। हमेशा उन संपर्क बिंदुओं को खोजने का प्रयास करें जिन्हें रेतना आसान हो जो कृति में उतना अधिक दिखाई न दें।

सोल्डरिंग के लिए सुझाव:

टॉर्च (हीटिंग) नियंत्रण का उपयोग करते हुए सोल्डरिंग को चलाना जारी रखें। इसमें सोल्डरिंग प्रशिक्षण के दौरान दोहराने की प्रक्रिया द्वारा विकसित कौशल का उपयोग करना है। यह जानते हुए कि आपके द्वारा प्रबंधित ऊष्मा के मुताबिक सोल्डर कहाँ प्रवाहित होता है।



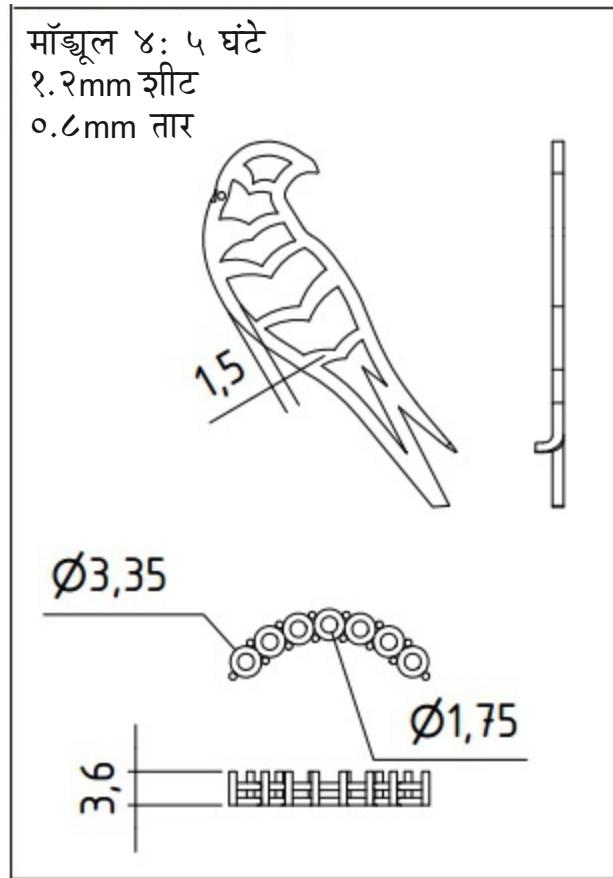
पहले वर्णित कौशल का उपयोग करते हुए सभी हिस्सों में जोड़ बनाएं। हमेशा ड्रॉइंग के साथ समानता और माप को जांचते रहना होता है। यह अंतिम हिस्सा तकनीकी ड्रॉइंग से बिल्कुल भी अलग नहीं होना चाहिए।



हर हिस्सों की वेल्डिंग के पश्चात टुकड़े को एसिड से साफ़ करते हुए मॉड्यूल को पूरा करें। इसे साफ़ पानी से धो लें। उसके बाद टुकड़े को प्यूमिस स्टोन और टूथ ब्रश से साफ़ करें। इसे एक ही दिशा में करने पर ध्यान दें ताकि यह टुकड़ा सुन्दर दिखे।



मॉड्यूल ३. नीचे दिए मॉड्यूल में निम्नलिखित मानदंडों को प्राप्त किया जाएगा।



- मानदंड A - ड्रॉइंग के साथ समानता
- मानदंड B - काटना और एज़ोर
- मानदंड C - सोल्डरिंग
- मानदंड E - आकार

इस मॉड्यूल में एक बहुत ही बढ़िया कटाई के तम की आवश्यकता है।

यहाँ आभूषणों के लिए वर्ल्डस्किल्स में एक बहुत ही बड़ा रहस्य उजागर किया गया है: यदि एक टुकड़े को ठीक से काटा गया है, तो आप टुकड़े की आकृति को सीधा करने, फ़ाईलिंग और सैंडिंग करने में कम समय बिताएंगे। जब कटाई ठीक से की जाती है तो वांछित माप आसानी से प्राप्त हो जाती हैं।

इस तरह से, ड्रॉइंग को काटने, प्लेट पर चिपकाने, छेद बनाने की जगहों पर ड्रिल करने और टुकड़ों की ठीक से कटाई के लिए शीट से ९० डिग्री पर काटने की प्रक्रिया को दोहराएं।



पहले भीतर के हिस्सों को काटें फिर बाहरी हिस्से काटें। इस प्रकार भीतरी हिस्सों को काटने के दौरान प्लेट पकड़ने के लिए अधिक जगह होने से सुविधा होगी।



बाहर से कटाई करने से पहले, भीतरी काटी हुई रेखाओं (धातु) को रेतते हुए उसपर से चूरे और दिख रही कमियों को हटाएं, ताकि वे चिकनी और सही नज़र आएं।

Depois disso serre a peça externamente, sempre prestando atenção no ângulo da saw bled em relação a chapa. Deve ser 90 graus.

Logo após lime externamente de maneira a deixar os contornos da peça smooth.

इसके ठीक बाद, हमेशा प्लेट से सॉ-ब्लेड के कोण को ध्यान में रखते हुए बाहरी हिस्से की कटाई करें। इसे ९० डिग्री होना चाहिए।

टुकड़े की रूप-रेखा को चिकनी बनाए रखने के लिए इसे बाहरी ओर से धिसें।



सैंड पेपर ३००, ६०० और ८०० से एक सपाट सतह पर इसके सतह की फ़िनिशिंग करें। हमेशा केवल एक ही दिशा में फ़िनिशिंग करने पर ध्यान दें।



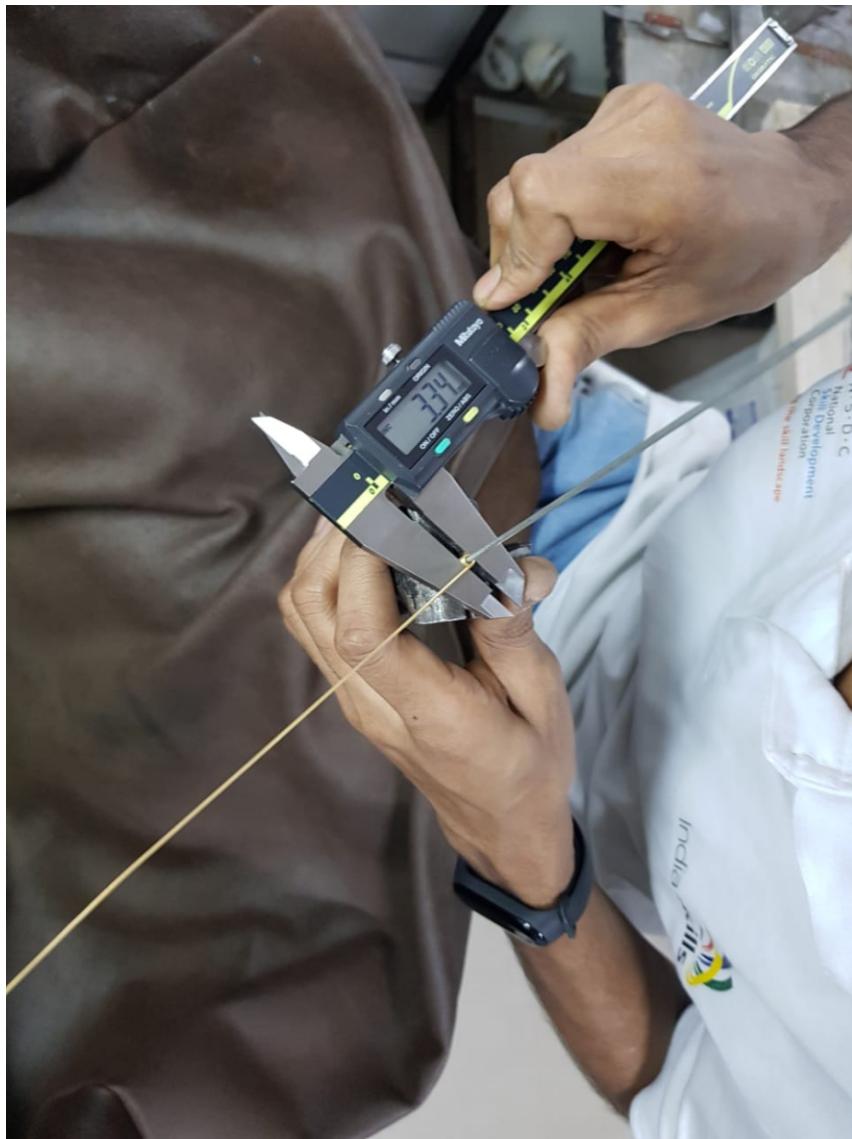
इसके तुरंत बाद ही हम कोलेट के उत्पादन की ओर बढ़ेंगे। इसके लिए, तकनीकी ड्रॉइंग में दिए गए कोलेट के छल्ले का कुल व्यास मापें। कुल व्यास जानने के बाद, छल्ले के अंदर के व्यास की गणना करें। ऐसा करने से आपको आंतरिक डाई के रूप में उपयोग के लिए मेट्रिक्स मिलेंगे। कुल व्यास में से तार की दोगुनी मोटाई घटाएं।

छोटी बैंच वाइस में तार के साथ डाई को पकड़ें और डाई पर तार लपेटें। ड्रॉइंग के अनुसार छल्लों की आवश्यक संख्या बनाने के हिसाब से मोड़ते जाएं।





इन छल्लों का आकार माप लो।



छल्ले बनाने के लिए डाई पर मौजूद तार की कटाई करें। छल्ले बनाने के बाद गैप को बंद करने के लिए सोल्डरिंग करें।

महत्वपूर्ण सुझाव:

जब तकनीकी ड्रॉइंग आपको एक निश्चित वक्रता पर कोलेट बनाने का निर्देश देती है, तो छल्लों की एक साथ वेल्डिंग करने के बजाय, तकनीकी ड्रॉइंग में दर्शाए अनुसार वक्रता पर एक तांबे की प्लेट की कटाई करें।

इस तरह आपके पास वक्रता का एक सही कोण होगा।

यह जानते हुए, सही कोण पर तांबे के कट-आउट की प्लेट का उपयोग करें और छल्लों को एक-दूसरे के बगल में रखें ताकि उनकी वेल्डिंग की जा सके।



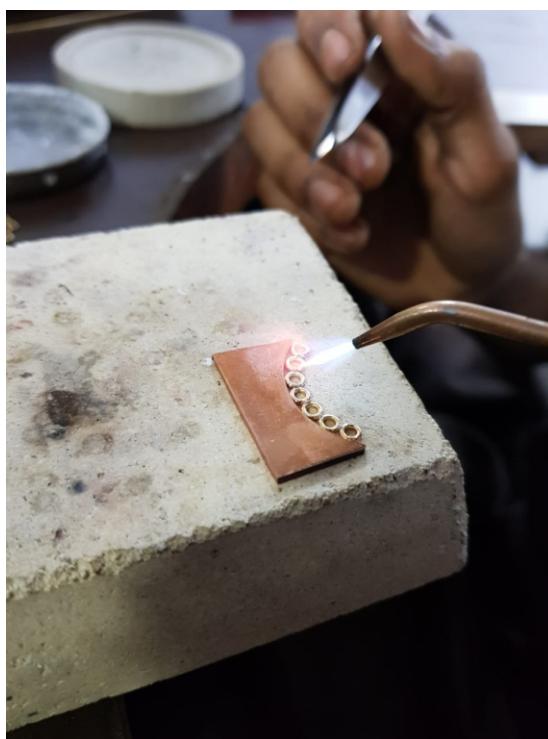
छल्लों के बीच में जितना जरूरी हो उतने ही सोल्डर फ्लक्स का इस्तेमाल करें ताकि आग पर तपाने पर यह फ्लक्स फैले नहीं। छल्लों के बीच सोल्डरिंग लगाने वाले टुकड़ों को रखने से पहले, उन्हें एक-दूसरे के बीच वेल्ड करने के लिए फिर से सोल्डरिंग बॉल्स बनाएं। उस जगह पर ज्यादा सोल्डरिंग किए बिना बस वेल्डिंग के लिए जितना जरूरी है, उतने ही सोल्डरिंग का इस्तेमाल करें।





पहले से किए गए अभ्यासों में विकसित ऊष्मा नियन्त्रण का उपयोग करते हुए छल्लों के बीच में सही ढंग से सोल्डरिंग करें।

जब ऊपरी और निचले छल्लों के समूह की सोल्डरिंग हो जाए, तो अब काँटें (दाँत) लगाने की बारी आती है।



कोलेट निर्माण के लिए सुझाव:

प्रॉन्स को रखने के लिए कोलेट बनाने के लिए, तार से छोटा "U" बनाएं और इसे कोलेट के सिरों पर सोल्डर करें। निचली रिंग असेम्बली पर इसे सोल्डर करें।



निचली से ऊपरी रिंग असेम्बली के बीच जगह की गणना करें और स्पेसर का उपयोग करें। 'स्पेसर' एक ड्रिल, ईंट का छोटा टुकड़ा या कुछ और हो सकता है जो कि टुकड़े के निर्माण के समय, उनके बीच सही जगह बनाता है और इसे सही आकार में बने रहने देता है।

इन "U" पर ऊपरी रिंग असेम्बली को सोल्डर करें जिस पर निचला रिंग असेम्बली सोल्डर किया गया है। सोल्डरिंग के बाद, अन्य "U" को फ़िट करें और काँटों / दाँतों की वेल्डिंग को पूरा करें। हमेशा सोल्डरिंग बॉल्स का इस्तेमाल करें। टार्च पर नियंत्रण रखें। समझें कि सोल्डरिंग कैसे व्यवहार करता है।

जब सभी "U" सोल्डर हो जाएं, तो सही ऊंचाई को चिह्नित करें और इसे काटें। इस तरह, तकनीकी ड्रॉइंग में जरूरत के मुकाबले प्रॉन्स थोड़ा बड़ा होगा।

फिनिशिंग करने के लिए इसे रेतें और फ्राईलिंग करें। तकनीकी ड्रॉइंग में दिखाए गए मापों की जाँच करें। यदि आपका टुकड़ा थोड़ा बड़ा है, तो थोड़ी-सी सैंडिंग करें, जब तक कि माप तकनीकी ड्रॉइंग में दिखाए अनुसार नहीं हो जाए।

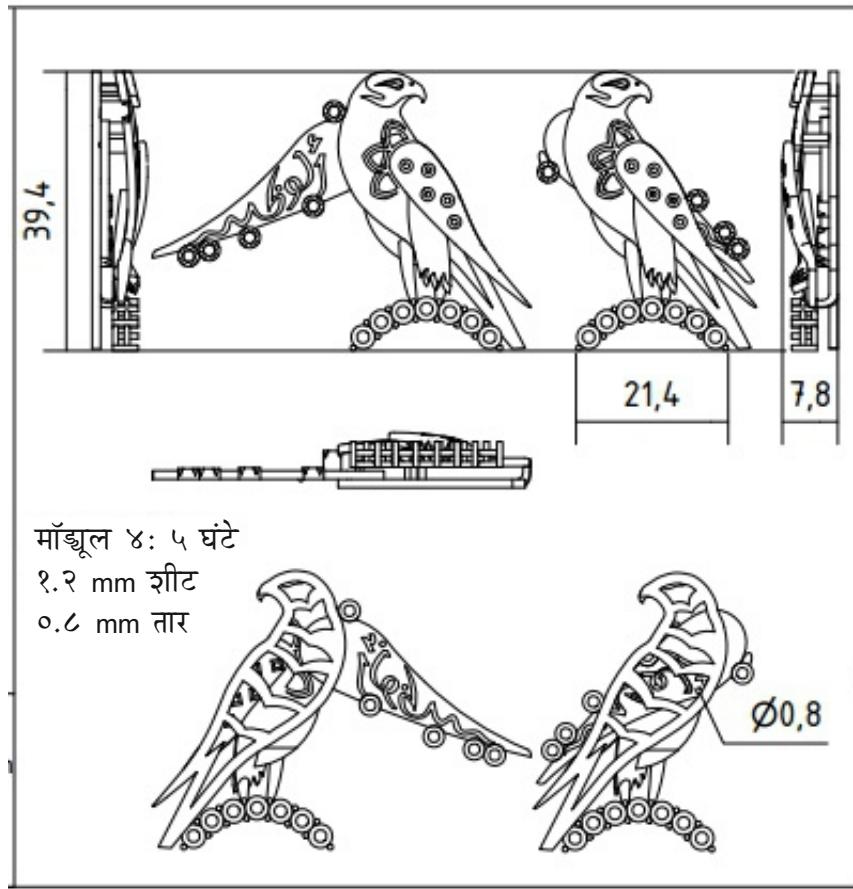


उसके बाद, टुकड़ों को एसिड से गुजारें, इसे बहते पानी में धो लें और प्युमिस स्टोन से रगड़ें, पिछली बार बताए गए नुसार एक ही दिशा में रगड़ें।



मॉड्यूल ४ और असेम्बली के लिए:

टेस्ट प्रोजेक्ट का मॉड्यूल ४ हमेशा ही अन्य सभी मॉड्यूलों को एकत्रित करना होता है।



उपरोक्त मॉड्यूल में विकसित मानदंड होंगे:

- मानदंड A - ड्रॉइंग के साथ समानता
- मानदंड B - काटना और एज़ोर
- मानदंड C - सोल्डरिंग
- मानदंड D - सतह की फ़िनिशिंग
- मानदंड E - आकार
- मानदंड F - समय पर कलाकृति-कार्य सम्पन्न हुआ

स्वर्णिम सुझावः

यह बहुत महत्वपूर्ण है कि तकनीकी डिज़ाइन में अनुरोध किए हुए सभी हिस्सों के माप सही हों। पहले से शुरू करते हुए, सभी मॉड्यूलों में! इस प्रकार, जब आप सभी हिस्सों को एक साथ एकत्रित कर के संयोजन करते हैं, तो मॉड्यूल ४ का माप सही होगा।

हिस्सों की ठीक से वेल्डिंग करने से पहले, मॉड्यूल २ के कट-आउट खोलों।

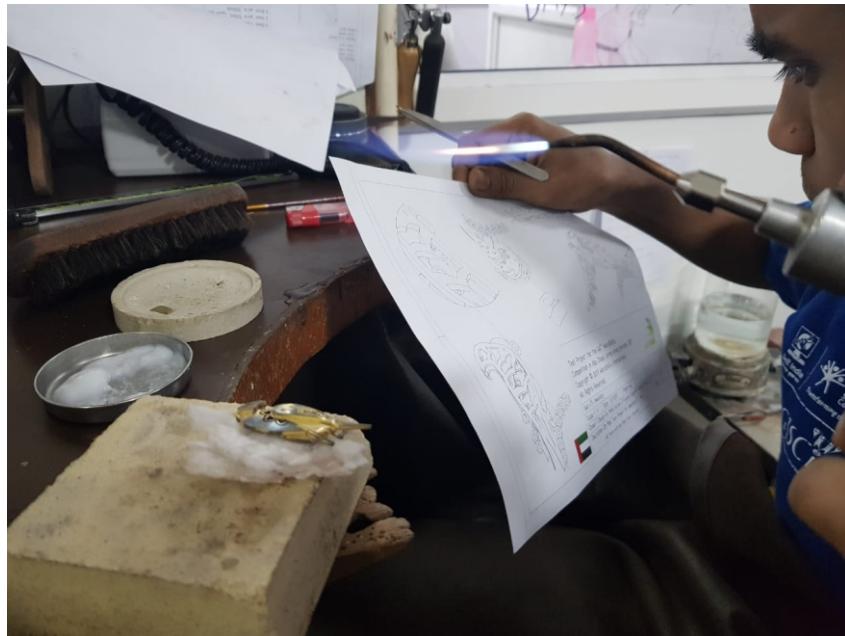
ऐसा करने के लिए, तकनीकी ड्रॉइंग के हिस्से को आरी से काटें और इसे मॉड्यूल २ की प्लेट में चिपकाएं।



९० डिग्री में ड्रिल का उपयोग करते हुए सही ड्रिलिंग करें, और इसे बिल्कुल वैसे ही काटें जैसा कि तकनीकी ड्रॉइंग में दर्शाया गया है।

टॉर्च का उपयोग करके पेपर को जलाकर निकाल दें, और फिर इसे साफ़ करने के लिए टुकड़े को एसिड से गुजारें।

संयोजन प्रक्रिया शुरू करने के लिए, मॉड्यूल २ को मॉड्यूल ३ के बेज़ेल के साथ वेल्डिंग करते हुए शुरू करें। सही तरीके से फ़िट करें और ड्रॉइंग से समानता की जांच करें।



मॉड्यूल ३ के बेज़ेल को मॉड्यूल २ पर उचित रूप से सोल्डर करें। यदि जरूरत हो, तो लोहे के तार का उपयोग करें ताकि दोनों हिस्सों को अपनी जगह पर बने रहने में सुविधा हो। हमेशा हिस्सों को सोल्डर करने के लिए सोल्डर बॉल्स बनाना याद रखें।



इन हिस्सों को सोल्डर करने के बाद, उन्हें साफ़ करने के लिए एसिड में डालें और बहते पानी में धो लें।

जब इन हिस्सों की सोल्डरिंग हो जाए तो मॉड्यूल १ को जोड़ने का समय है। ध्यान दें कि मॉड्यूल २ की प्लेट में एक छेद है और मॉड्यूल १ की प्लेट में एक व्यूब सोल्डर की गई है और उस व्यूब के बीच में एक छेद है जो प्लेट से होकर गुजरता है। इन हिस्सों का संयोजन करने के लिए इन छेदों का इस्तेमाल किया जाएगा। इस ईंगल के पंखों में हलचल होती है। इसलिए पंखों को (मॉड्यूल १) इस तरह फ़िट करें ताकि ये छेद आपस में मिलें।

एक बहुत ही पतले तार को इसमें से गुजारें और मॉड्यूल २ की प्लेट पर ऊपरी छोर पर सोल्डरिंग करें। सोल्डरिंग के बाद अतिरिक्त सोल्डर को हटा दें और बढ़िया फ़िनिशिंग के लिए इसे सही सैंडपेपर से रेत दें। (समान दिशा में)



साफ़ करने के लिए टुकड़े को एसिड में से गुजारें। साफ़ बहते पानी में इसे धोएं। सबसे आखिरी चीज कोलेट की सोल्डरिंग करना है, क्योंकि यह पूरे हिस्से की सबसे नाज़ुक वेल्डिंग है।

ड्रॉइंग की समानता पर पूरा ध्यान देते हुए, कोलेट को उसी स्थिति में रखें जैसा कि तकनीकी ड्रॉइंग में दिखाया गया है। दो हिस्सों के बीच के संपर्क कोणों पर ध्यान दें। जब वे ड्रॉइंग में दिखाए अनुसार स्थित हो जाएं, तो फ्लक्स प्रवाहित करते हुए सोल्डरिंग बॉल तकनीक का उपयोग करते हुए सोल्डरिंग करें। प्रॉन्स पिघले नहीं इस बात की सावधानी रखें।



हमेशा ऐसी जगह पर सोल्डरिंग करें जहां पर सैंडिंग करना आसान हो और यह पूरी कलाकृति में सीधे तौर पर कहीं दिखाई न दे। कलाकृति सुंदर लगने से संबंधित सुझावों पर ध्यान दें।

जब सभी हिस्से ठीक से सोल्डर हो जाएं, पंखों की गति अच्छी तरह से काम कर रही हो, तो इन टुकड़ों को जलाने की प्रक्रिया शुरू होगी। यह प्रक्रिया कलाकृति को सुंदर बनाने के लिए होती है, जिससे एक आकर्षक पीली आभा प्राप्त होती है।

ऐसा करने के लिए, जब तक पूरा टुकड़ा काला न हो जाए तब तक इसे आग में तपाते रहें। जब यह तपकर काला हो जाता है, तो इस टुकड़े को एसिड में डाल दें। थोड़ी देर रुककर इसे साफ़ करें। टुकड़े को धो लें और प्रक्रिया को ३ बार दोहराएं।

इस प्रक्रिया को जितना ज्यादा किया जाएगा, टुकड़े का रंग अंत में उतना ही ज्यादा खिलेगा।

तपाने की प्रक्रिया के ठीक बाद, पूरे टुकड़े को एक ही दिशा में प्यूमिस स्टोन से रगड़ें।



इसे बहते पानी के नीचे धोएं और सूखने दें।

पूरी हुई कलाकृति को सौंप दें और कार्य संपूर्ण होने की संतुष्टि महसूस करें।

महत्वपूर्णः

उत्पादन प्रक्रिया के दौरान, पूरा समय समाप्त होने से पहले स्टॉप वॉच का उपयोग करते हुए टुकड़े को आग में तपाने के लिये और/या आखिरी छोटे-मोटे समायोजन के लिए कम-से-कम १५ मिनट बचाएं।

मानदंड G – रचनात्मक अंश।

मानदंड G वर्ल्डस्किल्स कज्ञान २०१९ की ओर से आभूषण प्रतियोगिताओं के लिए बनाया गया एक अतिरिक्त मानदंड है।

रचनात्मक मॉड्यूल इस बात का मापक नहीं है कि प्रतियोगी कितनी अच्छी तरह से रेखाकृति बना सकता है, बल्कि वह ड्रॉइंग और नोट्स के माध्यम से किसी विचार को कैसे और कितनी अच्छी तरह से संवादित कर सकता है। रचनात्मक अंश तीन दिनों में बंटा हो सकता है।

इस मानदंड का प्रशिक्षण एक जौहरी के तौर पर ड्रॉइंग पर आधारित होना चाहिए। एक डिज़ाइन कृति के लिए प्रेरणा और अवधारणा का अभ्यास करें। ग्राहक क्या चाहता है इसे समझें और प्राप्त तकनीकी ड्रॉइंग की मदद से एक डिज़ाइन की रचना में उसका अनुवाद करें।



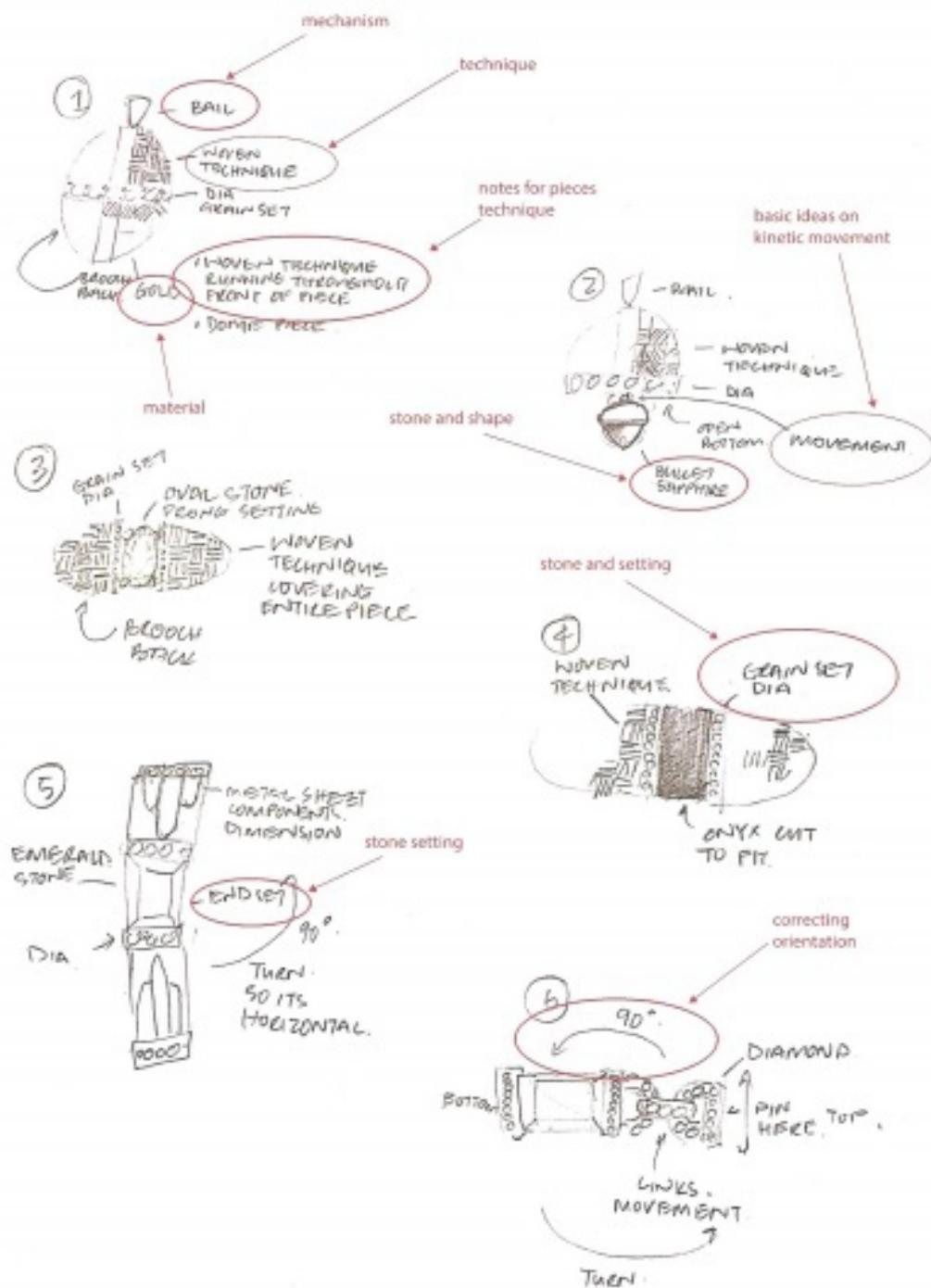
प्रशिक्षण प्रक्रिया के दौरान उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक टेस्ट प्रोजेक्ट में उस प्रोजेक्ट की डिज़ाइन संबंधित अवधारणा की रचनात्मकता को जाँचने के लिए एक अतिरिक्त मॉड्यूल होना चाहिए।

प्रतियोगिता में, C-2 पर सभी प्रतियोगियों के लिए रचनात्मक संक्षिप्त विवरण जारी किया जाएगा और आपको अपने विशेषज्ञ के साथ उन विचारों पर चर्चा करने की अनुमति दी जाएगी जो प्रतियोगिता शुरू होने से पहले उन विवरणों की पूर्ति करते हैं।

रचनात्मक अंश प्रतियोगी द्वारा प्रतियोगिता के दौरान ही विकसित किया जाएगा।

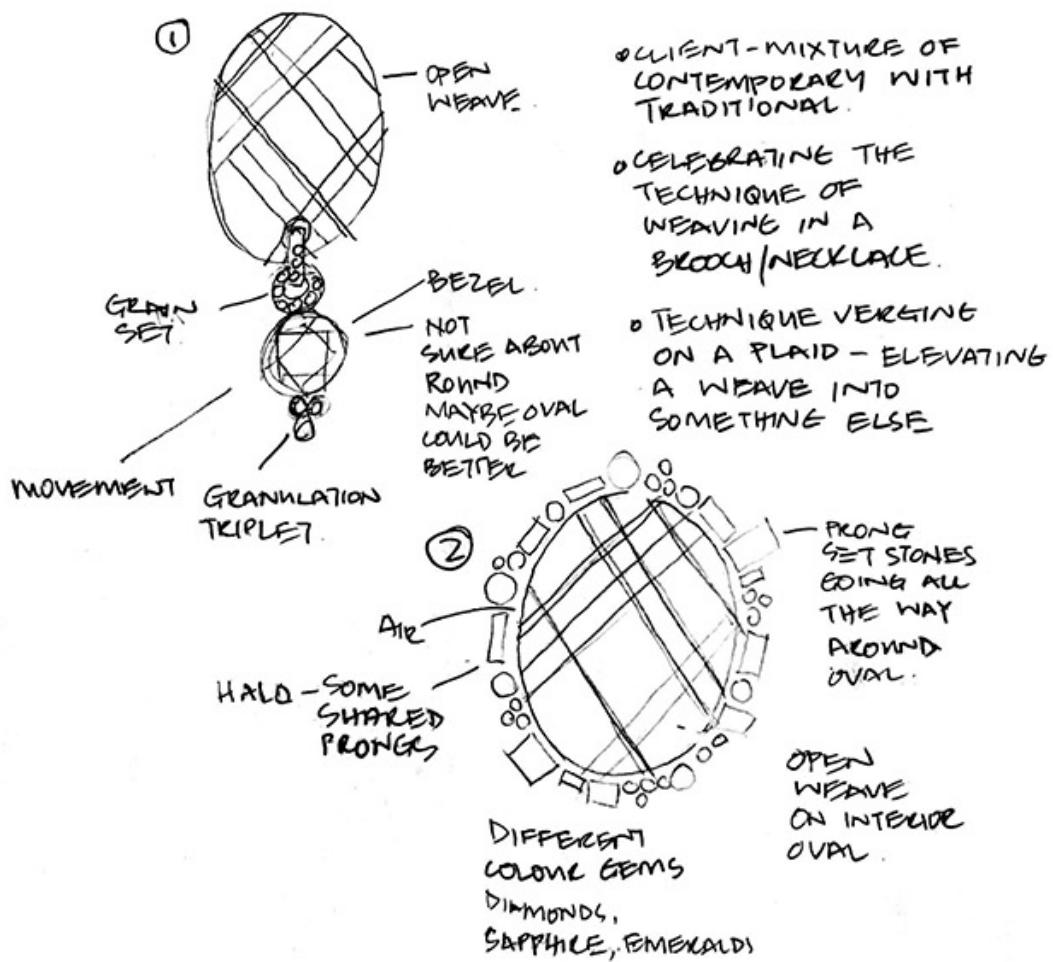
प्रतियोगिता के दौरान, जब तक कि एक मॉड्यूल डिज़ाइन की रचना अंतिम डिज़ाइन तक नहीं पहुंच जाती, तब तक यह प्रेरणा और कुछ बदलावों द्वारा विकसित होने वाला अंश है।

जैसा कि नीचे दिखाया गया है:



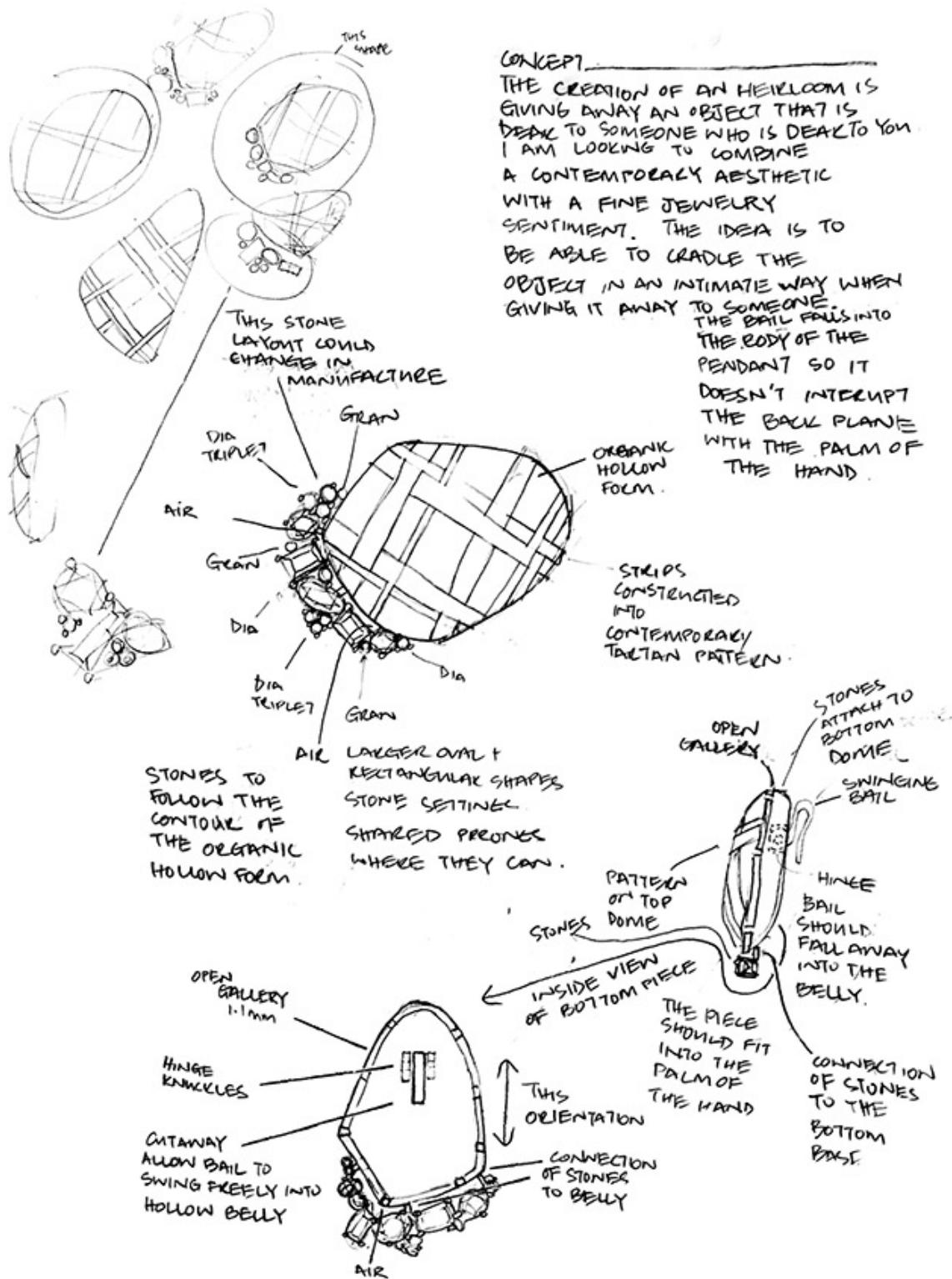
C1 - फॉर्म जनरेशन/ कॉल-आउट और विवरण के साथ छह रेखाचित्र

जैसा कि नीचे दिखाया गया है:



C2- डिज़ाइन, कॉल-आउट, विवरण और विभिन्न विचारों की अधिक जानकारी या विवरण के साथ अन्वेषण / दो रेखाचित्र

जैसा कि नीचे दिखाया गया है:



C3- सभी सूचना और अवधारणा लेखन के साथ अंतिम डिज़ाइन

यह पुस्तिका वर्ल्डस्किल्स के लिए एक बुनियादी प्रशिक्षण दिशानिर्देश है। इसे कैसे विकसित किया जाना चाहिए और कौन से महत्वपूर्ण कौशल विकसित किए जाने चाहिए, इसके लिए यह एक प्रशिक्षण मार्ग है।

लेकिन केवल एक पुस्तिका पढ़कर कोई चैंपियन नहीं बन जाता है। कोई चैंपियन तब बनता है जब वह चैंपियन बनने का फ़ैसला करता है।

यदि आप, जो इस पुस्तिका को पढ़ रहे हैं और यहाँ वर्णित तकनीकों का अभ्यास कर रहे हैं, किसी भी स्थिति में स्वर्ण पदक चाहते हैं, तो वर्ल्डस्किल्स में इस पदक के लिए बस ढेरों प्रशिक्षण और समय की दूरी ही पार करनी है।

किसी भी चीज को आपको रोकने न दें और जो मुमकिन है उस पर कभी भी सन्देह न करें!!!

हम जो बनना चाहते हैं वह बन सकते हैं!