प्रयास

वर्ष : 18 अंक : 41 2024

कारखाना कोटा में स्वच्छता पखवाड़े के अवसर पर आयोजित स्वच्छता जागरूकता रैली

वैगन रिपेयर शॉप, पश्चिम मध्य रेलवे, कोटा

कारख़ाने में आयोजित विभिन्न कार्यक्रमों का प्रिंट मीडिया कवरेज

नारी सशक्तिकरण से संबंधित विभिन्न कार्यक्रमों का आयोजन

कारखाना कोटा में खेल–कूद गतिविधियों का आयोजन

कारखाना कोटा में अन्य गतिविधियों का आयोजन।

कारखाना कोटा पर उच्च अधिकारियों द्वारा वृक्षारोपण।

प्रयास

संरक्षक

सुधीर सरवरिया

मुख्य कारख़ाना प्रबंधक

सम्पादक

मनोहर लाल मीना

सहायक कार्मिक अधिकारी

सह सम्पादक

राकेश कुमार मीना

वरिष्ठ अनुवादक

मुख्य पृष्ठ

स्वच्छता पखवाड़े के अवसर पर स्वच्छता जागरूकता रैली

सम्पर्क सूत्र

राजभाषा अनुभाग

मुख्य कारख़ाना प्रबंधक कार्यालय

पश्चिम मध्य रेल्वे, कोटा - 324002 (राजस्थान)

फोन : रेल्वे - 017-45250, 45252

फैक्स : 0744-2467074, 2466649

ई-मेल : spowrskota@gmail.com

नोट : पत्रिका में प्रकाशित रचनाओं में व्यक्त विचार लेखकों के निजी है इसके लिए सम्पादक मंडल उत्तरदायी नहीं होगा।

अनुक्रमणिका

क्रम	शीर्षक	लेखक (सर्व श्री)	पृष्ठ
1.	संरक्षक की कलम से	मुख्य कारखाना प्रबंधक	3
2.	संपादकीय	सहायक कार्मिक अधिकारी	4
3.	परिवर्तन (लेख)	एम.एल. मीना	5
4.	पुराना मकान नये रिश्ते (कहानी)	स्वाति सिंह	5
5.	भारतीय रेल में निविदा प्रणाली (संक्षिप्त परिचय) (लेख)	निमेष यादव	7
6.	कोटा कारखाना में हॉट एक्सल प्रकरणों की रोकथाम के उपाय (लेख)	संजय दाधीच	12
7.	चितरंजन लोको मोटिव वर्क्स (CLW) पैटर्न इन्सेंटिव स्कीम (लेख)	पेमेन्द्र कुमार	14
8.	एयर लैस स्प्रे पेन्टिंग (लेख)	विरेन्द्र सिंह	18
9.	माल डिब्बा मरम्मत कारखाना कोटा में ऊर्जा संरक्षण हेतु किये गये उपाय (लेख)	रशीद अहमद	20
10.	जय जवान जय किसान (कविता)	श्यामलाल बैरवा	22
11.	इक्कीसवीं सदी (कविता)	प्रदीप कुमार	22
12.	रण (कविता)	ओम प्रकाश सिंह	23

संविधान की आठवीं अनुसूची में शामिल भाषाएं

(अनुच्छेद 344 (1) और 351)

(1) असमिया (2) उड़िया (3) उर्दू (4) कन्नड़ (5) कश्मीरी (6) हिंदी
(7) गुजराती (8) सिंधी (9) तमिल (10) तेलुगु (11) मलयालम (12) पंजाबी
(13) बांग्ला (14) संस्कृत (15) मराठी (16) कोंकणी (17) मणिपुरी (18) नेपाली
(19) बोडो (20) डोगरी (21) मैथिली (22) संथाली

☛ 14 भाषाओं को संविधान के प्रारंभ में ही अनुसूची में शामिल कर लिया गया था।

☛ वर्ष 1967 में सिंधी भाषा को 21 वें संविधान संशोधन अधिनियम द्वारा आठवीं अनुसूची में शामिल किया गया था और वर्ष 1992 में 71 वें संविधान संशोधन अधिनियम द्वारा कोंकणी, मणिपुरी और नेपाली को शामिल किया गया।

☛ वर्ष 2003 में 92 वे संविधान संशोधन अधिनियम (वर्ष 2004 से प्रभावी) द्वारा बोडो, डोगरी, मैथिली और संथाली को आठवीं अनुसूची में शामिल किया गया।

संरक्षक की कलम से...

प्रिय साथियों,

सर्वप्रथम मैं आप सभी को महाप्रबंधक पमरे के कर कमलों से राजभाषा पखवाड़ा 2023 के अवसर पर प्रदान की गई **''अन्तर कारखाना राजभाषा शील्ड''** के लिए हार्दिक बधाई देता हूँ। कारखाना कोटा को यह शील्ड लगातार पाँचवी बार प्राप्त हुई है। यह आपके राजभाषा हिंदी के प्रयोग–प्रसार में किए गए अथक प्रयासों का परिणाम है।

किसी भी संस्थान की गृह पत्रिका उसका दर्पण होती है जो कि हमें अपने विचार एवं अभिव्यक्ति व्यक्त करने का मंच प्रदान करती है। इसी क्रम में राजभाषा अनुभाग माल डिब्बा मरम्मत कारखाना कोटा द्वारा प्रकाशित राजभाषा पत्रिका ''प्रयास'' का 41वां अंक आपके समक्ष प्रस्तुत करते हुए मैं अत्यधिक हर्ष का अनुभव कर रहा हूँ।

भारतीय रेल पर कारखाना कोटा अपनी गौरवमयी इतिहास को दोहराते हुए उन्नत अनुरक्षण तकनीकों को आत्मसात कर लगातार बेहतर आऊट टर्न देने में सफल रहा हैं।

हमारा कारखाना उच्च गुणवत्ता के साथ–साथ सतत् विकास की अपनी परंपरा को अक्षुण्ण बनाए हुए है और लगातार लक्ष्य से अधिक आउट–टर्न देने में सफल रहा है। वर्ष 2022–23 में हमारा आउट–टर्न लक्ष्य 6100 की तुलना में 6388 रहा जो लक्ष्य से 4.72% अधिक है जो कि कारखाने का अब तक का सर्वाधिक है। इस वर्ष भी हम अपने लक्ष्य से 1.85% अधिक (दिसम्बर–2023 तक) उत्पादन दे चुके हैं।

सामाजिक मूल्यों के प्रति पूर्ण सजग इस कारखाने द्वारा ग्रीनको ''गोल्ड'' रेटिंग एवं 5 'S' को अपनी कार्य प्रणाली का हिस्सा बनाया गया है। हमारा कारखाना IMS (आई.एस.ओ. 9001 : 2015, आई.एस.ओ. 14001 : 2015, आई.एस.ओ. 45001 : 2018, आई.एस.ओ. 50001 : 2018) तथा आई.एस.ओ. 3834 : 2005 प्राप्त करने में सफल रहा है। वर्तमान में कारखाना पूर्णतः सोलर पॉवर की दिशा में कारगर प्रयास कर रहा है।

कारखाने की प्रगति सामूहिक उत्तरदायित्वों पर निर्भर करती है। कारखाने के सभी अनुभाग अपने क्षेत्रों में सराहनीय कार्य कर रहे हैं। यह हमारे अधिकारियों, पर्यवेक्षकों एवं कर्मचारियों के सार्थक परिश्रम, लगन तथा कर्तव्यनिष्ठा का ही परिणाम है कि कारखाना निर्धारित लक्ष्यों से अधिक आउट–टर्न देने में सफल रहा है। मुझे विश्वास है कि भविष्य में भी कारखाना इसी प्रकार प्रगति–पथ पर अग्रसर होता रहेगा।

मैं 'प्रयास' के 41वें अंक के प्रकाशन के अवसर पर कारखाने के सभी अधिकारियों, संपादक मंडल, रचनाकारों तथा अन्य सहयोगियों को हार्दिक धन्यवाद देता हूँ तथा पत्रिका के सफल प्रकाशन की कामना करता हूँ।

शुभकामनाओं सहित !

सुधीर

सुधीर सरवरिया
मुख्य कारखाना प्रबंधक
कारखाना कोटा

संपादकीय

प्रिय पाठकगण,

कारखाना कोटा की गृहपत्रिका ''प्रयास'' अपने शानदार साहित्यिक सफ़र के 18 वें वर्ष में प्रवेश कर रही है। प्रयास कारखाने का दर्पण है। राजभाषा हिन्दी के माध्यम से कारखाने की गतिविधियों एवं प्रयासों को आपके समक्ष रखने की हमारी कोशिश लगातार जारी है। इस अवसर पर ''प्रयास'' का 41 वां अंक **''तकनीकी विशेषांक''** के रूप में अपने पाठकों को समर्पित करते हुए अपार प्रसन्नता का अनुभव हो रहा है।

मुख्य कारखाना प्रबंधक महोदय के संरक्षण, कुशल मार्गदर्शन तथा प्रोत्साहन से पुष्पित एवं पल्लवित हो रही 'प्रयास' के प्रकाशन का उद्देश्य जहां कर्मचारियों के विचारों को साहित्यिक अभिव्यक्ति प्रदान करना है, वहीं राजभाषा के प्रयोग के प्रति उन्हें प्रोत्साहित करना, भारत सरकार की राजभाषा नीति को कार्यान्वित करना, राजभाषा संबंधी संवैधानिक प्रावधानों की ओर ध्यान आकृष्ट करना भी है। पत्रिका के प्रकाशन का उद्देश्य हिन्दी के प्रयोग–प्रसार को बढ़ाना तथा दैनिक कार्यालयी कार्यों में हिन्दी के अधिकाधिक प्रयोग में अभिवृद्धि करना है।

हमारा विश्वास है कि 'प्रयास' कारखाने की सम्पूर्ण गतिविधियों से आपको परिचित कराने में सफल एवं उपयोगी सिद्ध होगी।

पत्रिका के सफल प्रकाशन हेतु समय–समय पर बहुमूल्य परामर्श देने के लिए हम मुख्य कारखाना प्रबंधक महोदय को हार्दिक साधुवाद देते हैं और हम अपने लेखकों एवं सहयोगियों का भी आभार व्यक्त करते हैं। हम आशा करते हैं कि हमारे सुधी पाठक पत्रिका को भविष्य में और अधिक सूचना परक, उपयोगी एवं प्रेरणास्पद बनाने के लिए अपने बहुमूल्य सुझावों से अवगत कराकर हमारा उत्साह वर्धन करेंगे।

मनोहर लाल मीना
सहायक कार्मिक अधिकारी
कारखाना कोटा

परिवर्तन

पहले के समय में घर की अधिकांश वस्तुओं को सभी परिवारजन साझा करते थे। सभी में एक दूसरे के प्रति स्नेह/प्यार और गहरी संवेदना रहती थी। परिवार का बड़ा सदस्य आते ही बच्चे बिल्कुल शांत हो जाते थे। तीज, त्योहार पूर्णमासी का सभी को बड़ी बेसब्री से इन्तजार रहता था। खीर/पकवान खा के इठलाना और आस–पड़ोस के बच्चों (दोस्तों) पर रौब जमाने और चिड़ाने का अपना ही आनन्द होता था।

कुछ गलती हो जाने पर छुप जाना या फिर रोकर अपने आप को डांट–फटकार/पिटाई से बचकर विजयश्री का अनूठा मजा था। स्कूल में बड़े भाई के होने से छोटा सभी पर रौब जमाता था।

अब खीर पकवानों की जगह पिज्जा/बर्गर/होट डॉग.....ने ले ली और प्यार स्नेह का दायरा अपनों तक ही सीमित रह गया है। परिवार में अब सब कुछ बिखर गया, हर कोई अधिकारों की बात कर रहा है कर्तव्यों/जिम्मदारी को भूल गया है।

अब परिवार केवल आपदा/मुसीबत में ही याद आता है। घर के बुजुर्ग विलुप्त जैसे ही रहते है या वृद्ध आश्रम में ही दिखाई देते है इनके साथ–साथ ताई–ताऊ/चाचा–चाची, भुआ–फूफा, मौसी–मौसा,.......के रिश्ते जिन्दगी से विलुप्त हो गये।।

पाश्चात्य देश हमारे संस्कारों को अपना रहे है, हम लोग उनके द्वारा भोग कर छोड़ी हुई चीजों को अपनाकर, 5जी/युट्यूब...........के प्रति अंधी दौड़ में समा चुके है और उन्हें पाकर खुशी मना रहे है जिससे अपना एवं आने वाली पीढ़ियों के भविष्य को गर्त में डाल रहे है। हम अपने संस्कार भूल रहे है।

बैंक बैलेंस बढ गया, ज्ञान बढ गया, ओहदा बढ गया परन्तु संस्कार घट गये। बहुत पाया पर विरासत का सब कुछ खो गया। रिश्तों के अर्थ बदल गये। शायद जीते या हारे पता नहीं पर स्वार्थी/घमण्ड़ी और संवेदनहीन हो गये।

प्यार स्नेह का दायरा सिमट कर परिवार के इतर संगी–साथियों तक ही रह गया है। कभी–2 तो यह देखकर दुःख होता है कि आजकल आवश्यकता पड़ने पर प्यार/उपकार मिथ्या ही लगते हैं।

एम.एल. मीना
सहायक कार्मिक अधिकारी, कारखाना–कोटा

पुराना मकान और नए रिश्ते

आज मन कुछ बेचैन था। मैं लगातार अपने घर के बाहर अहाते में टहल रही थी। नजर गेट पर ही थी। शाम को जैसे ही मेरे पति ऑफिस से वापस आए, मैं तुरंत उनके पास गई और दिन की घटना को विस्तार से बताने लगी। मैंने कहा कोई अंकल आए थे आज। तुम्हारे बारे में पूछ रहे थे। मैंने बताया घर पर नहीं तो फिर कहने लगे मैं काफी पहले इसी रेलवे क्वार्टर में रहता था। आज किसी कारणवश कोटा आया था, इधर से गुजर रहा था तो बस ऐसे ही आ गया। फिर वह चले गए।

मेरे पति मेरी बेचैनी भांप गए थे। उन्होंने पूछा अंकल ने कुछ नाम बताया अपना? मैंने कहा नाम तो नहीं बताया बस यह बताया कि रेलवे में गार्ड हूं और अभी जयपुर में रहता हूं। आज जयपुर से कोटा ट्रेन लेकर आया था। अभी शाम को जयपुर सुपर लेकर जाऊंगा।

पतिदेव कहने लगे अच्छा रूकों मैं अंकल के बारे में पता करने की कोशिश करता हूं। मेरे पति अक्सर मुझे बताते थे

कि उनके पापा भी रेलवे में ही जॉब करते थे और वो लोग भी पहले रेलवे क्वार्टर में ही रहते थे।

अब भी जब कभी छपरा जंक्शन (बिहार) से गुजरना होता है, वह ट्रेन से ही झांक कर देखते हैं। वह रेलवे क्वार्टर, उस कॉलोनी की तरफ जहां वो लगभग 1 5 साल पहले बचपन में रहा करते थे।

इस बीच में एक दो बार छपरा जाने का भी मौका मिला था तो उन्हे उत्सुकता रहती है वह जगह देखने की जहां पहले वो रहते थे। वह जगह कैसी है? आज कौन लोग वहां रहते हैं? आदि आदि।

उन्हे अच्छा लगता है अपनी यादों के बीच दोबारा जाना, कुछ यादों को दोबारा जीना। शायद इसी वजह से मेरे पति अचानक गंभीर हो गए, और अंकल का पता करने में लग गए। उन्होंने तुरंत अपने कोटा के कंट्रोल से बात की पूछा जयपुर सुपर गाड़ी लेकर अभी कौन गार्ड गए हैं। पता चला जो गार्ड गए है उनका नाम आलोक चतुर्वेदी है।

उन्होंने, उनसे चतुर्वेदी अंकल का नंबर मांगा। उन्होंने बताया जयपुर कंट्रोल से पूछो वहां से आपको जानकारी मिलेगी। फिर उनसे जयपुर कंट्रोल का नंबर लिया। जयपुर कंट्रोल में फोन लगाया बात हुई और तुरंत उनसे चतुर्वेदी अंकल का नंबर मांगा।

नंबर मिलते ही चतुर्वेदी अंकल को फोन लगाया। उन्होंने अपना नाम बताते हुए अंकल को बोला आज आप मेरे घर पर आए थे, मुझे पता चला आप पहले यही रहते थे।

अंकल बहुत खुश हुए। आपने मुझे फोन किया मुझे बहुत अच्छा लगा मेरा नंबर कैसे मिला? फिर मेरे पतिदेव ने उन्हें सारी घटना बताई!

फिर अंकल कहने लगे मैं लगभग 3 0 साल पहले इस क्वार्टर में रहता था। आज इधर से गुजरना हुआ तो मन हुआ कि देखें कौन है अभी यहां पर इसलिए चला गया था। आप घर पर नहीं थे, इसलिए मुलाकात नहीं हो पाई।

मेरे पतिदेव ने अंकल से बोला आप मेरा नंबर सेव कर ले और अगली बार जब भी कोटा आये, मुझे जरूर फोन करें और घर पर आएं। ऐसी सिर्फ मेरी ही नहीं बल्कि मेरी पत्नि की भी इच्छा है। चतुर्वेदी अंकल ने हमारा निमंत्रण स्वीकार कर लिया।

जल्दी ही चतुर्वेदी अंकल दोबारा कोटा आए और हमारे घर भी आए। घर में वो आगे पीछे घूमे, हमने साथ में चाय पी। बहुत सारी बातें उन्होंने हम दोनों के साथ की। अपने बचपन के किस्से बताएं। मैं ध्यान में देख रही थी, मेरे पति काफी खुश थे, और मुझे भी बड़ा सुखद अहसास हो रहा था।

मुझे सुखद आश्चर्य हो रहा था मैं उस आदमी से बातें कर रही थी, जिस वर्तमान को आज मैं जी रही हूं इसे उन्होंने लगभग 3 0 साल पहले जिया था।

मुझे एक कविता की कुछ पंक्तियां याद आ रही थीं। मुसाफिर आते जाते रहते हैं। रास्ते कहीं नहीं जाते। मैं मन ही मन एक कविता को जिसे कभी पढ़ा था, आज जी भी रही थी।

काफी देर बैठने के बाद अंकल ने हमसे विदा लिया। उसके बाद अंकल से एक अच्छा रिश्ता बन गया। उसके बाद भी अंकल एक दो बार घर पर आए। हमें भी बहुत अच्छा लगता था। फेसबुक पर भी हम दोस्त हो गए।

अंकल दूसरी या तीसरी बार जब घर आए थे तब हमारी बेटी का भी जन्म हो गया था। अंकल हमारी बेटी से भी मिले उसे आशीर्वाद स्वरूप नेग भी दिया।

अकस्मात बिना किसी निमंत्रण के, बिना किसी प्रयास के बना एक नया रिश्ता कई बार आपको बहुत सुकून देता है, खुशियां देता है, प्यारी यादें देता है।

हमारा रेलवे का मकान काफी पुराना है पर इसी पुराने मकान ने कुछ खूबसूरत नए रिश्ते बना दिए।

स्वाति सिंह पत्नी श्री ओम प्रकाश सिंह

SSE / विद्युत, कारखाना–कोटा

भारतीय रेल में निविदा प्रणाली (संक्षिप्त परिचय)

भारतीय रेलवे में टेंडर और अनुबंध रोजमर्रा की जरूरत बन गए है। सभी स्तरों पर अधिकारी, पर्यवेक्षक और तकनीकी/लिपिक कर्मचारी निविदाओं और अनुबंधों से निपटते हैं जिनमें दस्तावेज तैयार करना, निविदाएं आमंत्रित करना, खोलना और अंतिम रूप देना, अनुबंध तैयार करना और हस्ताक्षर करना, कार्यों को निष्पादित करना, अनुबंधों को पूरा करना और समाप्त करना शामिल है। निविदाओं और अनुबंधों से निपटने वाले इन सभी अधिकारियों के लिए सभी नियमों और विनियमों से अवगत होना और नवीनतम परिवर्तनों और विकास के साथ अद्यतन रहना महत्वपूर्ण है।

1. अनुबंध : एक समझौता जो कानून द्वारा लागू किया जा सकता है उसे अनुबंध कहा जाता है। अनुबंध निम्न प्रकार के होते हैं :

(अ) **लम्पसम अनुबंध :** इस प्रकार के अनुबंध में ठेकेदार निश्चित कुल राशि के लिए एक निश्चित अवधि के भीतर निर्दिष्ट कार्य को पूरा करने या आपूर्ति को प्रभावित करने के लिए अनुबंधित होता है।

(ब) **अनुसूची (शेड्यूल) अनुबंध :** इस प्रकार के अनुबंध में ठेकेदार निर्धारित इकाई दरों पर कार्यों अथवा सामग्री की आपूर्ति हेतु अनुबंधित रहता है। इन अनुबंधों के लिए दरों की एक मास्टर अनुसूची की आवश्यकता होती है।

(स) **पीस वर्क कॉन्ट्रैक्ट :** इस प्रकार के अनुबंध में केवल इकाई दर या विभिन्न प्रकार के कार्यों या सामग्रियों की कीमतों पर सहमति होती है।

(द) **दर अनुबंध :** इस अनुबंध में ठेका अवधि के दौरान ठेकेदार निर्धारित दरों पर सामग्री की आपूर्ति करता है।

(य) **रनिंग अनुबंध :** इस प्रकार के अनुबंध में अनुभव के आधार पर किसी वस्तु की खपत का अनुमान लगाया जाता है तथा उसी आधार पर वस्तु की आपूर्ति हेतु अनुबंध किया जाता है।

(र) **निश्चित डिलीवरी अनुबंध :** इस प्रकार के अनुबंध में सामग्री की निश्चित मात्रा की आपूर्ति निर्धारित समय पर एक या एक से अधिक किश्तों में की जाती है।

2. समझौता : जब दो या दो से अधिक व्यक्ति अपने बीच समान दायित्व पैदा करने के लिए एक–दूसरे को सूचित करते हैं तो उसे समझौता कहा जाता है। कोई समझौता कानून द्वारा प्रवर्तनीय हो भी सकता है और नहीं भी।

3. निविदा : एक निविदा एक प्रकार की बोली या प्रस्ताव है जो किसी पार्टी/ठेकेदार/फर्म द्वारा कुछ विशिष्ट शर्तों के तहत और निर्धारित समय सीमा के भीतर काम के निष्पादन या सामग्री की आपूर्ति के लिए की जाती है। इसके निम्न प्रकार होते हैं :–

(अ) **खुली निविदा :** यह खुले सार्वजनिक कार्यों हेतु सार्वजनिक विज्ञापन द्वारा आमंत्रित की जाने वाली निविदा होती है। इसका उपयोग पर्याप्त प्रतिस्पर्धात्मक दरों को प्राप्त करना है। सामान्यतः विशेष परिस्थितियों को छोड़कर सभी निविदाऐं खुली निविदाऐं होनी चाहिए।

(ब) **सीमित निविदा :** कभी कभी कम मूल्य के एवं विशेष प्रकृति के कार्यों के लिए तथा समय की बचत

करने के लिए विभाग के द्वारा पूर्व अनुमोदित सूची में उपलब्ध फर्मों से निविदायें आमंत्रित कर ली जाती है। ये निविदाऐं सक्षम अधिकारी के अनुमोदन एवं वित्त विभाग की सहमति के पश्चात ही आमंत्रित की जानी चाहिए। सीमित निविदा प्रणाली में कम से कम दस फर्मों से निविदा आमंत्रित की जानी चाहिए।

(स) **विशेष सीमित निविदा :** ये निविदाऐं विशिष्ट और प्रतिष्ठित ठेकेदारों/एजेंसियों से आमंत्रित की जा सकती है। इसे विशेष कार्य, अत्यावश्यक प्रकृति और परामर्शी कार्य की स्थिति में वित्तीय सहमति और सक्षम अधिकारी के अनुमोदन से आमंत्रित किया जा सकता है। इस प्रणाली में प्रस्ताव कम से कम 06 फर्मों से आमंत्रित किए जाने चाहिए, लेकिन किसी भी स्थिति में प्रस्तावों की संख्या 04 से कम नहीं होनी चाहिए। इसे अन्य मामलों के लिए भी एफ.ए. एंड सी.ए.ओ. की सहमति से आमंत्रित किया जा सकता है और मामले की योग्यता के आधार पर सीएओ (सी) द्वारा निर्णय लिया जा सकता है।

(द) **एकल निविदा :–** आपातकालीन स्थिति, दुर्घटना, उपकरण की एएमसी और यातायात की अव्यवस्था से जुड़े मामले में सक्षम अधिकारी की मंजूरी के साथ एकल निविदा आमंत्रित की जा सकती है। सभी एकल निविदा मामलों के लिए महाप्रबंधक की व्यक्तिगत मंजूरी और वित्त सलाहकार एवं मुख्य लेखाधिकारी की सहमति की आवश्यकता होगी। निविदा समिति और स्वीकार करने वाला प्राधिकारी एक स्टार ऊँचा होना चाहिए।

(य) **कोटेशन :** अन्य सभी मामलों में जहां निविदाऐं न मंगाने का निर्णय लिया गया हो वहां कोटेशन के आधार पर कार्य कराया जा सकता है, इसके लिए कारण दर्ज किया जाना चाहिए और वित्त सहमति प्राप्त की जानी चाहिए। काम सभी ठेकेदारों के लिए खोला जाना चाहिए और न्यूनतम 03 कोटेशन की आवश्यकता है। प्रस्ताव को कार्यादेश सीमा के अंतर्गत लाने के लिए कार्य का विभाजन नहीं किया जाना चाहिए।

निविदाऐं सामान्यत: दो प्रकार से आमंत्रित की जाती है।

1. एकल पैकेट प्रणाली : इस प्रणाली में निविदा संबंधी दस्तावेज जिनसे फर्म की वाणिज्यिक तथा तकनीकी योग्यता का निर्धारण किया जाता है एक ही पैकेट में मंगवाए जाते है।

2. दो पैकेट प्रणाली : निविदा का वित्तीय बोली से प्रभावित हुए बिना तकनीकी आंकलन करने के उद्देश्य से इस प्रणाली में एक पैकेट में तकनीकी तथा वाणिज्यिक दस्तावेज तथा दूसरे पैकेट में वित्तीय बोली सम्बंधित दस्तावेज मांगे जाते हैं। इस प्रकार की प्रणाली में पहले तकीनीकी तथा वाणिज्यिक आधार पर आंकलन किया जाता है तथा इसमें सफल होने वाली फर्मों की ही वित्तीय बोली को शामिल किया जाता है। दस करोड़ से ऊपर की निविदाओं के लिए अनिवार्य रूप से इस प्रणाली का उपयोग किया जाना चाहिए।

टेंडर प्रक्रिया के प्रमुख चरण निम्न हैं :–

चरण	**गतिविधि**
प्रस्ताव	1. अनुमोदन हेतु ऑफिस नोट तैयार करना
	2. फर्मों से बजटरी कोटेशन आमंत्रित करना
	3. प्रस्ताव पर सहमति लेना
	4. प्राक्कलन तैयार करना

	5. प्राक्कलन पर विधिच्छा तथा अनुमोदन लेना
निविदा आमंत्रित करना	1. स्कोप ऑफ वर्क, नियम व शर्तों के साथ निविदा दस्तावेज तैयार करना
	2. बिड सिक्यूरिटी निर्धारण के साथ टेंडर नोटिस तैयार करना
	3. टेंडर नोटिस को वेबसाइट पर अपलोड करना तथा निविदा दस्तावेज की बिक्री की प्रक्रिया प्रारंभ करना
निविदा खोलना	1. निविदा खोलना
	2. निविदा प्रपत्रों के मूल्य को जमा करना
	3. बिड सिक्यूरिटी का सत्यापन
	4. ब्रीफ नोट तैयार करना और निविदा समिति के सदस्यों का नामांकन
	5. निविदा समिति बैठक के सार बिंदु तैयार करना तथा फर्मों की योग्यता का सत्यापन करना
	6. निविदा समिति की संस्तुति को स्वीकार करना तथा स्वीकृति पत्र जारी करना
अनुबंध का निष्पादन	1. परफॉरमेंस गारंटी नियत समयावधि में जमा करवाना
	2. परफॉरमेंस गारंटी का सत्यापन लॉ ऑफिसर तथा बैंक द्वारा करवाना
	3. अनुबंध समझौते से सम्बंधित दस्तावेज तैयार कर हस्ताक्षर करवाना

निविदा प्रक्रिया के दौरान अनुगमन किये जाने वाले दस्तावेज निम्न हैं :

क्रम सं.	दस्तावेज	विषय
1.	मॉडल एसओपी 2018	प्रस्ताव के अनुमोदन, निविदा आमंत्रण आदि से सम्बंधित प्रदत्त शक्तियों से सम्बंधित
2.	जीसीसी अप्रैल 2022	कार्य अनुबंध एवं निविदाओं से सम्बंधित मानक नियमों का दस्तावेज
3.	जीसीसी फॉर सर्विस कॉन्ट्रैक्ट 2018	सेवा अनुबंध एवं निविदाओं से सम्बंधित मानक नियमों का दस्तावेज
4.	एसएसओआर	दरों के लिए मानक सन्दर्भ सूची

उक्त दस्तावेजों का संक्षिप्त परिचय निम्न प्रकार है :

1. **मॉडल एसओपी 2018 :** इसे मुख्य रूप से सात भागों में बाँटा गया है जो इस प्रकार हैं– 1. कार्य संबंधी मामले, 2. चिकित्सा संबंधी मामले, 3. विभिन्न मामले, 4. स्टोर (भण्डार) संबंधी मामले, 5. वाणिज्यिक मामले, 6. स्थापना (एस्टेब्लिशमेंट) संबंधी मामले, 7. सुरक्षा संबंधी मामले।
2. **जीसीसी अप्रैल 2022 :** इसे दो भागों में बांटा गया है :
   (अ) निविदाकर्ता के लिए निर्देश (आईटीटी) : इस भाग में निविदा कर्ता के लिए निविदा प्रपत्र भरने से संबंधित आवश्यक निर्देश तथा आवश्यक दस्तावेजों का संकलन है।
   (ब) स्पेशल जनरल कंडीशन ऑफ कॉन्ट्रैक्ट : इस भाग में अनुबंध के दौरान नियमन हेतु दिशा निर्देशों तथा प्रक्रियाओं का संकलन है।
3. **जीसीसी फॉर सर्विस कॉन्ट्रैक्ट 2018 :** इसमें सेवा अनुबंध एवं निविदाओं से सम्बंधित मानक नियमों का तथा

प्रक्रियाओं का संकलन है।

4. **एसएसओ आर :** इसमें विभिनन कार्यों के लिए केंद्र तथा सरकारों द्वारा निर्धारित मानक दरों को दर्शाया जाता है

निविदा एवं अनुबंध से सम्बंधित कुछ महत्वपूर्ण बिंदू :

1. **बिड सिक्यूरिटी :** किसी भी बोली डाटा द्वारा उसकी प्रस्तावित दरों को नियत समय तक स्वीकृति हेतु खुला रखने हेतु बिड सिक्यूरिटी जमा करवाई जाती है इस हेतु समय समय पर विशेष परिस्थितियों में छूट का प्रावधान किया जाता है। बिड सिक्यूरिटी जमा ना कराने की स्थिति में फर्म की बोली को स्वीकार नहीं किया जाता है। सफल बोली दाता द्वारा जमा की गई बिड सिक्यूरिटी को कार्य के दौरान काटी जाने वाली सिक्यूरिटी डिपाजिट में समायोजित कर लिया जाता है तथा असफल बोलीदाताओं की बिड सिक्यूरिटी को निविदा की प्रक्रिया पूर्ण होने के पश्चात वापस कर दिया जाता है। बिड सिक्यूरिटी की दर निम्न प्रकार है :–

कार्य की अनुमानित लागत एक करोड़ रूपए तक	कार्य की अनुमानित लागत का 2%
कार्य की अनुमानित लागत एक करोड़ रूपए से अधिक के लिए	दो लाख रूपए+एक करोड़ रूपए से ऊपर की अनुमानित लागत का 1/2% तथा अधिकतम एक करोड़ रूपए

2. **निविदा प्रपत्र मूल्य :** यह राशि निविदा प्रपत्रों के मूल्य के रूप में वसूल की जाती है अभी समस्त निविदा प्रक्रियाएं ऑनलाइन होने के कारण निविदा प्रपत्रों का मूल्य शून्य कर दिया गया है।

3. **निष्पादन (परफॉरमेंस) गारंटी :** फर्म को स्वीकृति पत्र जारी होने के पश्चात निर्धारित अवधि में अनुबंध मूल्य के 5% के बराबर निष्पादन गारंटी के रूप में जमा किया जाना चाहिए जिसे कार्य की सफलता पूर्वक होने के पश्चात वापस कर दिया जाना चाहिए। ये बैंक गारंटी, लोन बोंड, पे आर्डर, डिमांड ड्राफ्ट, गारंटी बांड, एनएससी, यूनिट ट्रस्ट सर्टिफिकेट या फिक्स्ड डिपाजिट रिसिप्ट के रूप में हो सकते है।

4. **सिक्यूरिटी डिपाजिट :** यह किसी भी अनुबंध में अनुबंधात्मक दायित्वों के ठीक प्रकार से निर्वहन करने के सन्दर्भ में जमा कराया जाता है। यह अनुबंध के कुल मूल्य का 5% होता है। तथा इसकी वसूली फर्म के रनिंग बि से 6% की दर से की जाती है। इसे कार्य के सफलतापूर्वक पूर्ण होने तथा मेंटेनेंस पीरियड के पूर्ण होने के पश्चात वापसि किया जाएगा। ये किसी भी अनुबंध में की जाने वाली अंतिम प्रक्रिया है।

5. **निविदा समिति :** 50 लाख रूपये लागत मूल्य की निविदाऐं निविदा स्वीकृति प्राधिकारी (TAA) द्वारा सीधे स्वीकार की जा सकती हैं। 50 लाख से चार करोड़ रूपये तक की निविदाऐं स्वीकृत करने हेतु दो सदस्यीय निविदा समिति का गठन किया जाता है जिसमें एक सदस्य क्रियान्वयन विभाग तथा दूसरा सदस्य वित्त विभाग का होना चाहिए। चार करोड़ रूपये से अधिक लागत की निविदाओं हेतु तीन सदस्यीय निविदा समिति का गठन किया जाना चाहिए। निविदा समिति का गठन समय समय पर रेलवे बोर्ड द्वारा जारी दिशा निर्देशों के अनुसार किया जाना चाहिए।

6. **नेगोशिएशन (बातचीत) :** बातचीत द्वारा ठेकेदारों का चयन नियम के बजाय एक अपवाद है और इसका सहारा तब लिया जा सकता है जब सभी निविदाओं का मूल्य उचित रूप से उच्च माना जाता है और यह महसूस किया जाता है कि पुनः निविदा से रेलवे को बेहतर लाभ नहीं मिलेगा।

   नई निविदा आमंत्रित करने अथवा एल–1 से बातचीत करने का निर्णय निविदा समिति की अनुशंसा पर सक्षम प्राधिकारी द्वारा लिया जाना चाहिए।

सक्षम प्राधिकारी द्वारा विशिष्ट निविदाकारों को बातचीत के लिए बुलाने का निर्णय लेने के बाद, निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई जानी चाहिए।

(अ) बातचीत के लिए बुलाए जाने वाले निविदाकरों को बोर्ड के पत्र क्रमांक में निर्धारित/निर्धारित तरीके से संबोधित किया जाना चाहिए। 61/डब्ल्यू-II/सीटी/24, दिनांक 31.10.1965 (अनुलग्नक–31), संशोधन के साथ कि यह केवल एल–1 पर लागू होगा, सभी निविदाकारों पर नहीं इसके अलावा बातचीत विफल होने की स्थिति में एल–1 द्वारा मूल रूप से उद्धृत दरें स्वीकृति के लिए खुली रहेंगी।

(ब) निविदाकारों के साथ बातचीत करते समय और संशोधित दरें प्राप्त करने और स्वीकृति के लिए इसकी सिफारिश करते समय, निविदा समिति को यह सुनिश्चित करना चाहिए कि रेलवे के वित्तीय हितों की सुरक्षा की मूलभूत आवश्यकताओं का पूरी तरह से पालन किया गया है।

अनुबंध एवं निविदा प्रक्रिया के दौरान उपयोगी वेबसाइट/पोर्टल :

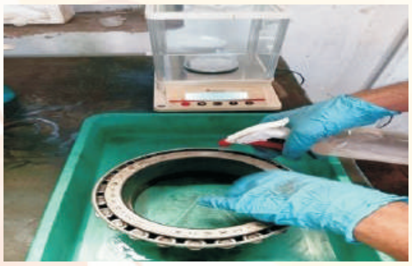
1. **IREPS पोर्टल :** इस पोर्टल का प्रयोग में रेलवे में वस्तुओं की खरीद, भण्डार प्रबंधन तथा ऑनलाइन निविदा प्रणाली के लिए किया जाता है। निविदा प्रणाली के सन्दर्भ में निविदा आमंत्रित करने से लेकर स्वीकृती पत्र जारी करने के पश्चात बिड सिक्यूरिटी वापस करने तक के कार्य इस पोर्टल पर किये जाते हैं। (https://www.ireps.gov.in)
2. **WCMS पोर्टल :** इस पोर्टल पर स्वीकृति पत्र जारी होने के बाद के कार्य जैसे प्रदर्शन गारंटी जमा करने, कार्यादेश तैयार करने तथा रनिंग बिलों के भुगतान संबंधी समस्त कार्यों का निष्पादन किया जाता है। (https://ircep.gov.in/IRWCMS)
3. **श्रमिक कल्याण पोर्टल :** इस पोर्टल का प्रयोग भारतीय रेल में कांट्रेक्टर द्वारा लगे गए श्रमिकों के हितों की रक्षा हेतु विकसित किया गया है। इस पोर्टल पर प्रत्येक कांट्रेक्टर द्वारा अपने श्रमिकों के वेतन, उपस्थिति, भविष्य निधि इत्यादि सम्बंधित समस्त डाटा अपलोड करना अनिवार्य है जिसे बिलों के भुगतान के समय रेलवे द्वारा सत्यापित किया जाता है। (https://shramikkalyan.indianrailways.gov.in)
4. **GST पोर्टल :** यह पोर्टल भारत सरकार द्वारा GST सम्बंधित जानकारियों हेतु बनाया गया है। इस पोर्टल द्वारा कांट्रेक्टर या फर्म के GST सम्बंधित जानकारियों को सत्यापित किया जा सकता है। (https://www.gst.gov.in)
5. **EPFO का Unified पोर्टल :** इस पोर्टल का प्रयोग प्रिंसिपल एम्प्लायर द्वारा कॉन्ट्रैक्टर के श्रमिकों के लिए जमा कराये गए भविष्य निधि के सत्यापन हेतु किया जाता है। (https://unifiedportal-emp.epfindia.gov.in/epfo/)
6. **EPFO पोर्टल :** इसका प्रयोग किसी कांट्रेक्टर या फर्म के EPFO रजिस्ट्रेशन से सम्बंधित सत्यापन हेतु किया जाता है। (https://www.epfindia.gov.in/)
7. **ESIC पोर्टल :** इसका प्रयोग कांट्रेक्टर के कर्मचारियों के ESIC पोर्टल पर रजिस्स्ट्रेशन से सम्बंधित सत्यापन हेतु किया जाता है। (https://www.esic.gov.in)
8. **CLC पोर्टल :** इसका प्रयोग श्रमिक कानूनों से सम्बंधित जानकारी हेतु किया जाता है। (https://clc.gov.in)

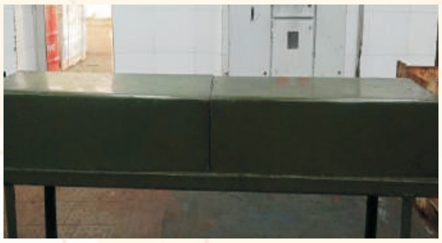
निमेष यादव
एस.एस.ई./टेंडर सैल
कारखाना कोटा

कोटा कारखाना में हॉट एक्सल प्रकरणों की रोकथाम के लिए किये गए उपाय

कार्ट्रिज टेपर रोलर बियरिंग वैगन में पहिये के जनरल के ऊपर लगाया जाता है। पहिये के घूमने पर रोलर घूमते है जिससे वैगन को गति प्रदान होती है। वैगन का सम्पूर्ण भार पहिये से स्थानांतरित होकर बियरिंग के रोलर पर आता है। सामान्यतः यह भार सभी रोलर में समान रूप से विभाजित रहता है।

अतः वैगन के सुचारू परिचालन के लिए आवश्यक है कि बियरिंग दोषमुक्त हो, अन्यथा पूरा लोड एक बिंदु (पॉइंट लोड) पर केन्द्रित हो जायेगा जिससे रोलर का घूमना रूक जायेगा। इस घर्षण से ऊष्मा पैदा होगी और बियरिंग का तापमान बढ़ा देगी जिससे अंदर के रोलर ग्रीस आदि पिघल जायेंगे, ग्रीस सील पिघल कर बाहर आ जाती है। जिसके कारण वैगन को अलग करके सेवा से हटाना पड़ता है। यही अवस्था हॉट एक्सल कहलाती है।

क्र.सं.	उपाय	चित्र
1.	सी.टी.आर.बी. को बियरिंग क्लीनिंग प्लांट में धोया जाता है। जिससे बिकरिंग में लगा ग्रीस पूरी तरह हट जाता है, जिससे गुणवत्ता में वृद्धि होती है। इसके अतिरिक्ति बियरिंग को धोने में केरोसिन तेल की खपत व लगने वाली मानव श्रम शक्ति भी कम हुई है।	
2.	बियरिंग क्लीनिंग प्लांट में धुली हुई सी.टी.आर.बी. की स्वच्छता की जांच प्रतिदिन मिलीपोर टेस्ट के माध्यम से की जाती है। जिससे धुली हुई बियरिंग में ग्रीस जाने की संभावना कम होती है।	
3.	एडाप्टर का बियरिंग सीट के साथ मैंचिंग सुनिश्चित करने के लिए फिटमेंट से पूर्व 100% एडाप्टर का ब्लू मैचिंग करवाया जाता है।	
4.	बियरिंग डिसमाउंटिंग के दौरान, बियरिंग की नीचे गिरने से बचाने के लिए पुलर मशीन पर एक पिक्सचर बांधा गया है और साथ ही नीचे एक रबर पैड भी लगाया गया है।	

क्र.सं.	उपाय	चित्र
5.	बियरिंग को माउंट करते समय मेटल संपर्क को बचाने के लिए बियरिंग को फर्श पर रखने की जगह प्लेटफार्म पर रबर की शीट पर रखा जाता है।	
6.	डिवीजन को भेजे जाने वाले पहिये बी.डब्लू.टी.एन. वैगन / स्पेशल डिजाईन ट्रक के माध्यम से भेजे जाते है।	
7.	एक्सल एंड कवर के कैप स्क्रू को शत प्रतिशत बदला जाता है।	
8.	ओवरहॉल्ड सी.टी.आर.बी. के धूल मिट्टी से बचाने हेतु कन्वेयर को	
9.	पैक की गयी ओवहॉल्ड सी.टी.आर.बी. को पेलेट में रख कर कवर किया गया है।	
10.	शॉप में वेल्डिंग पूर्णतय: वेल्डिंग क्लैंप लगा कर की जाती है।	

संजय सिंह दाधीच
एस.एस.ई./सी.टी.आर.बी.
कारखाना कोटा

चित्तरंजन लोको–मोटिव वर्क्स (CLW) पैटर्न इंसेन्टीव स्कीम

परिचय : भारतीय रेलवे के कारखानों में उत्पादकता में सुधार के घोषित उद्देश्य के साथ, रेलवे बोर्ड ने 1949 में प्रोत्साहन योजना शुरू करने का निर्णय लिया। पहली औपचारिक प्रोत्साहन योजना दिसंबर 1954 में चितरंजन लोको–मोटिव वर्क्स में शुरू की गई थी। इस योजना की प्रारंभिक सफलता को देखते हुए इसे अन्य मरम्मत कारखानों और इंटीग्रल कोच फैक्ट्री में भी आरंभ किया गया। प्रोत्साहन योजना की मुख्य विशेषताओं की चर्चा रोलिंग स्टॉक कोड के पैरा 402 में की गई है।

मुख्य फीचर :

क) कारखाने की इंसेन्टीव शॉप्स में श्रमिकों को डायरेक्ट, एसेन्शली इनडायरेक्ट और इनडायरेक्ट श्रमिकों के रूप में वर्गीकृत किया गया है:

i. डायरेक्ट श्रमिक (DW) वे श्रमिक होते हैं जिनके कार्य की मात्रा का आंकलन समय अध्ययन के माध्यम से किया जा सकता है।

ii. एसेन्शली इनडायरेक्ट श्रमिक (EIW) वे श्रमिक हैं जिन्होंने कार्य की निरंतरता में योगदान दिया है और जिनकी सेवाएँ आवश्यक हैं लेकिन जिनके कार्य का मूल्यांकन समय अध्ययन के माध्यम से नहीं किया जा सकता है। इस श्रेणी में जूनियर इंजीनियर रैंक तक के पर्यवेक्षक भी शामिल हैं।

iii. इनडायरेक्ट श्रमिक (IW) वे श्रमिक हैं जिन्हें सफाई व अन्य गैर उत्पादक कार्य आदि के लिए प्रदान किया जाता है, वे प्रत्यक्ष या अप्रत्यक्ष रूप से उत्पादन में योगदान नहीं देते हैं और जिन्हें कोई प्रोत्साहन बोनस देय नहीं है।

iv. प्रशिक्षु प्रोत्साहन बोनस योजना में भाग लेने के पात्र नहीं हैं।

ख) सभी श्रमिकों को मूल वेतन की गारंटी दी गई है।

ग) समय ही कार्य को मापने का मापदण्ड (यार्डस्टिक) है। कारखाने में विभिन्न कार्यों को कार्य माप की स्टैन्डड प्रैक्टिस के अनुसार समय अध्ययन द्वारा मापा जाता है।

घ) अनुमत समय इस प्रकार निश्चित किया जाता है कि एक श्रमिक सामान्य क्षमता से कार्य कर उस जॉब पर अपने मूल वेतन पर 33-1/3% अधिक बोनस अर्जित कर सकता है।

ङ) इस अनुमत समय में थकान, सामान्य हैंडलिंग, गेजिंग (जहां प्रासंगिक हो) और उत्पादन बोनस भत्ता जैसे सभी भत्ते शामिल होते हैं। ये निम्न प्रकार हैं :

i. सामान्य रख–रखाव और कंटीजेंसी (Contingency): 10% तक या रेलवे बोर्ड द्वारा समय–समय पर जारी दिशा निर्देशों के अनुसार भत्ता दिया जाता है।

ii. गेजिंग भत्ता : 5% तक या रेलवे बोर्ड द्वारा समया–समय पर जारी दिशा निर्देशों के अनुसार भत्ता दिया जाता है।

iii. थकान भत्ता : 12.5% तक या रेलवे बोर्ड द्वारा समय–समय पर जारी दिशा निर्देशों के अनुसा भत्ता दिया जाता है।

च) भत्ते संचयी रूप से दिए जाते हैं और सामान्य क्षमता वाले कर्मचारी द्वारा लिए गए समय का 49% तक बनते हैं जैसा कि नीचे दी गई तालिका से देखा जा सकता है :

छ) लाभ की अधिकतम सीमा प्रत्येक परिचालन/जीए घंटे में लगने वाले समय का 50% तय की गई है।

चितरंजन योजना	80 रेटिंग वाले व्यक्ति का सामान्य समय	अंतर्निहित बोनस % में	कंटीजेंसी (Contingency % में)	थकान % में	गेजिंग यदि लागू हो % में	रेलवे बोर्ड द्वारा अनुमत समय में कमी % में	कुल बिना गेजिंग घंटे के
मूल 1954 स्कीम	100 घंटे	33.33	12.5	25	5		187
1999 में मोडिफाइड	100 घंटे	33.33	10	12.5	5		165
2009 में मोडिफाइड	100 घंटे	33.33	10	12.5	5	5	157
2019 में मोडिफाइड	100 घंटे	33.33	10	12.5	5	5 (+5 2009 में)	149

अनुमत समय :

इसका मूल्यांकन इस अवधारणा पर किया जाता है कि बिना प्रोत्साहन स्कीम के तहत, एक औसत कर्मचारी ६० की रेटिंग पर काम करेगा। वही कर्मचारी प्रोत्साहन स्कीम के तहत काम करते हुए अपनी रेटिंग में ८० यूनिट यानी 33-1/3% अधिक सुधार करेगा। यह उम्मीद की जाती है कि एक औसत कर्मचारी अनुमत समय के ३/४ में एक ऑपरेशन पूरा कर लेगा। प्रत्येक ऑपरेशन में अनुमत समय पर बचाए गए/नष्ट समय की गणना प्रत्येक कर्मचारी के लिए अलग से की जाती है और लाभ–हानि को अगले महीने तक नहीं ले जाया जा सकता है। लाभ की अधिकतम सीमा प्रत्येक ऑपरेशन में लगने वाले समय का 50% तय की गई है।

मूल गतिविधियों का अनुमत समय पाँच वर्ष से अधिक स्थिर नहीं रहना चाहिए। प्रक्रिया में परिवर्तन, एम एंड पी और सामग्रियों के इनपुट के साथ–साथ लर्निंग प्रभाव को ध्यान में रखते हुए, प्रोत्साहन योजना में कार्य अध्ययन द्वारा मूल गतिविधियों के लिए अनुमत समय की कम से कम हर पांच साल में समीक्षा की जानी चाहिए।

ऑपरेशन का समय :

किसी ज्ञात कार्य के लिए लगने वाले समय की व्यवस्थित तुलना के लिए सावधानीपूर्वक प्रयोग, काम की स्थितियां जैसे गति और फीड, सामग्री की गुणवत्ता, आपूर्ति सेवाओं की तत्परता आदि की जांच की जाती हैं। विशेष मशीनों और सामग्रियों पर या उनकी सहायता से व्यक्तिगत संचालन के लिए समय मानक तय किए जाते हैं। दक्षता के आवश्यक मानक को ध्यान में रखते हुए, व्यक्तिगत कर्मचारी द्वारा लिए गए समय को सावधानीपूर्वक दर्ज किया जाता है।

समय अध्ययन : किसी गतिविधि को यथासंभव सटीक रूप से पूरा करने के लिए आवश्यक मानक समय, समय अध्ययन के द्वारा निर्धारित किया जाता है। समय अध्ययन शुरू करने से पहले विधि अध्ययन और कार्य का सरलीकरण करना आवश्यक है।

समय अध्ययन एक सायकिल में घटनाओं की श्रृंखला का विस्तृत रिकॉर्ड है, जिसमें काम के प्रभावी, आइडल समय (जिस दौरान आदमी, मशीन या दोनों आइडल होते हैं), प्रभावी समय की रेटिंग का हिसाब होता है। प्रत्येक ऑपरेशन को गतिविधियों के अनुसार स्थिर और परिवर्तनशील घटकों में वर्गीकृत किया जाता है।

स्थिर घटक वे होते हैं जिनमें समान स्थितियों के लिए मानक समय होता है, जबकि परिवर्तनशील घटक वे होते हैं जहां डायमेंशन या सेटिंग की स्थिति के अनुसार कार्य के लिए समय बदल जाता है।

निश्चित और स्पष्ट डेटा प्राप्त करने के लिए समय अध्ययन में उपरोक्त घटकों की रीडिंग अलग–अलग ली जाती है।

यह आवश्यक है कि व्यर्थ कार्यों और उस पर लगने वाले समय को नहीं गिना जाता है। सभी गतिविधियों को स्पष्ट ब्रेक पॉइंट के साथ लिखा जाता है, उदाहरण के लिए जहां कर्मचारी अपना हाथ एक कार्य/उपकरण से दूसरे कार्य/उपकरण पर बदलता है। सभी अवलोकनों के बाद, वास्तविक समय को कर्मचारी द्वारा किए गए कार्य की रेटिंग के आधार पर नॉर्मलाइज्ड किया जाता है।

सिंथेटिक समय :

सिंथेटिक समय प्रत्यक्ष समय अध्ययन से प्राप्त निर्मित (संश्लेषित) समय हैं। सिंथेटिक समय प्राप्त करने के लिए पर्याप्त संख्या में समय अध्ययन किए जाते है जैसे :

i. ऑपरेशन समय
ii. लोडिंग एवं अनलोडिंग समय
iii. सेटिंग समय

iv. टूल चैन्जिंग समय

v. प्रिपरेशन समय

अतः उपरोक्तानुसार प्राप्त किए गए समय को कई समय अध्ययनों द्वारा एवरेज किया जाता है जिससे सिंथेटिक समय प्राप्त होता है।

रेटिंग :

रेटिंग प्रत्येक कार्य में किए गए कौशल और प्रयास का मूल्यांकन है। रेटिंग का सिद्धांत यह है कि एक औसत कर्मचारी जब इतनी गति से और इतने प्रयास से काम करता है कि वह केवल मूल वेतन अर्जित कर रहा है यानी गैर–प्रोत्साहन शर्तों के तहत एक समय या दिन की कार्य दर पर काम कर रहा है तो उसे 60 रेटिंग पर काम करने वाला माना जाता है। इसकी व्याख्या इस प्रकार की जा सकती है कि वह प्रति घंटे 60 यूनिट काम का उत्पादन कर रहा है। यही औसत कर्मचारी जब प्रोत्साहन योजना के तहत काम करता है तो इतनी तेजी से और इतने प्रयास से काम करता है कि 33-1/3% अधिक यानी 80 रेटिंग पर कमा सके, तब कहा जा सकता है कि वह प्रति घंटे 80 यूनिट काम का उत्पादन कर रहा है। यदि वह आधी प्रभावी गति पर काम कर रहा है, तो वह 30 रेटिंग पर काम कर रहा है या वैकल्पिक रूप से यदि वह दोगुनी प्रभावी गति पर काम कर रहा है, तो उसे 120 रेटिंग पर काम करना कहा जाता है।

नॉर्मलाइजिग :

समय अध्ययन पूरा होने पर, कार्य के सभी घटकों के वास्तविक समय को 80% रेटिंग पर समय में परिवर्तित किया जा चाहिए यानी वह समय जो प्रोत्साहन योजना के तहत काम करते समय औसत कर्मचारी को प्रत्येक कार्य को करने में लेना चाहिए। यह निम्नलिखित गणना द्वारा किया जाता है :

नॉर्मलाइजिग समय = वास्तविक समय x देखी गई रेटिंग / (80 यानी प्रोत्साहन रेटिंग)

पैरा च की तालिका में दिए गए अतिरिक्त भत्ते उपरोक्त में जोड़े जाते हैं।

प्रिपरेशन समय :

ऑपरेशन का समय प्रति पीस होने पर एक कर्मचारी को एक नई जॉब बनाने के लिए पूर्व तैयारी का समय है जैसे कि उपकरण तैयार करना, कच्चे माल को इकट्ठा करना और आवश्यक निर्देश प्राप्त करना आदि के लिए प्रिपरेशन समय प्रति बैच जोड़ा जाता है।

अतिरिक्त समय :

स्वीकृत समय से अतिरिक्त समय की अनुमति निम्न कारणों से दी जा सकती है :

i. अतिरिक्त मशीनिंग कार्य की आवश्यकता होने पर।

ii. कठोर सामग्री/वैकल्पिक सामग्री।

iii. मशीन में खराबी जिसके लिए कर्मचारी जिम्मेदार नहीं है।

iv. वर्क ऑर्डर के लिए बैच मात्रा में परिवर्तन।

जॉब कार्ड/स्क्वाड कार्ड :

जॉब कार्ड/स्क्वाड कार्ड बुनियादी दस्तावेज हैं जिनके आधार पर प्रोत्साहन बोनस की गणना की जाती है। प्रत्येक कार्य के लिए अनुमत समय जॉब कार्ड/स्क्वाड कार्ड में दर्शाया जाता है। एक बार काम पूरा हो जाने के बाद, उसे निरीक्षक द्वारा पास किया जाता है और रेट फिक्सर द्वारा को भेजा जाता है।

टाइम सेव्ड/टाइम लॉस्ट :

i. ''अनुमत समय (अलाउड टाइम) ''और'' लिया गया समय (टाइम टेकन)'' के बीच का अंतर टाइम

सेव्ड/टाइम लॉस्ट है, अनुमत समय में निम्नलिखित शामिल होंगे :

क) निरीक्षण द्वारा पास समय

ख) अतिरिक्त समय

ii. जहां दो या दो से अधिक कर्मचारी एक ही काम पर लगे हुए हैं, वहां गणना के अनुसार प्रत्येक स्क्वाड कार्ड से बचाए गए/नष्ट हुए समय को उनमें से प्रत्येक के टाइम टेकन क अनुपात में श्रमिकों में वितरित किया जाएगा।

सीएलडब्ल्यू योजना में प्रोत्साहन बोनस दरें और मुनाफे की सीमा :

टाइम सेव्ड के लिए प्रोत्साहन बोनस का भुगतान रेलवे बोर्ड द्वारा समय–समय पर विभिन्न श्रेणियों के कर्मचारियों के लिए निर्धारित प्रति घंटा दरों पर किया जाता है।

किसी भी महीन के लिए अर्जित बोनस की गणना निम्नानुसार की जा सकती है :–

a) उसके प्रवेश और निकास द्वारा दर्ज किए गए कुल जीए घंटे (गेट अटेंडेंस घंटे)।

b) पूर्ण किए गए सभी कार्यों के लिए स्वीकृत समय का योग।

c) उसकी प्रति घंटा की दर

बोनस =(b - a)xc

प्रत्येक श्रमिक के संबंध में लाभ की अधिकतम सीमा समय/जीए घंटे के 50% पर तय की गई है।

साँतवें पे कमीशन के अनुसार सीएलडब्ल्यू योजना में प्रोत्साहन बोनस दरें :

पद	लेवल	सीएलडब्ल्यू योजना में प्रति घंटे प्रोत्साहन दर
जे ई	LEVEL-6 (GP-4200)	111.71
एम सी एफ	LEVEL-6 (GP-4200)	111.71
टेक्निशियन 1	LEVEL-5 (GP-2800)	97.43
टेक्निशियन 2	LEVEL-4 (GP-2400)	86.63
टेक्निशियन 3	LEVEL-2 (GP-1900)	72.45
टेक्निशियन 4	LEVEL-1 (GP-1800)	57.26

प्रोत्साहन बोनस का भुगतान :

डायरेक्ट श्रमिक : डायरेक्ट श्रमिकों को प्रोत्साहन बोनस का भुगतान मासिक वेतन के साथ मासिक किया जाता है। प्रत्यक्ष श्रमिकों को बोनस का भुगतान शुद्ध समय की बचत के आधार पर किया जाता है। जॉब कार्डों पर दर्ज किए गए कुल समय को निरीक्षकों द्वारा पारित जॉब कार्डों से प्राप्त कुल अनुमत समय से घटा दिया जाता है। प्रति माह बचाए/गए समय की गणना इस प्रतिबंध के साथ की जाती है कि बचाया गया समय GA घंटों के 50% से अधिक न हो। बचाए गए शुद्ध समय को कर्मचारी की श्रेणी की निर्धारित दर से गुणा किया जाता है और तदनुसार बोनस का भुगतान किया जाता है।

एसेन्शली इनडायरेक्ट श्रमिक : एसेन्शली इनडायरेक्ट श्रमिकों और जूनियर इंजीनियर को अनुभाग की औसत बोनस कमाई का 80% बोनस का भुगतान किया जाता है।

पेमेंद्र कुमार वर्मा
एस.एस.ई. / योजना
कारखाना कोटा

एयर लैस स्प्रे पेन्टिंग

एयर लेस स्प्रे पेंटिंग :– वायुहीन स्प्रे संपीड़ित हवा के उपयोग के बिना द्रव को परमाणु बनाता है, या छोटी बूंदों में तोड़ देता है। वायुहीन प्रणाली में, स्प्रे टिप के माध्यम से तरल पदार्थ को उच्च दबाव में पंप किया जाता है। टिप का आकार और दबाव ही सामग्री प्रवाह दर निर्धारित करता है। टिप पंखे का पैटर्न भी बनाती है।

कोटा वर्कशॉप में एयर लेस स्प्रे पेंटिंग :– कोटा कारखाने में वैगनों पर पेंटिंग का कार्य कन्वेंशलन तरीके से किया जाता रहा है, जिसके अन्तर्गत पेंटर ब्रश द्वारा पेंटिंग करता है। इसमें बहुत अधिक मैन पॉवर एवं मेहनत लगती है। 1 दिसम्बर 2022 से कोटा कारखाने ने कन्वेंशनल तरीके से पेंटिंग के स्थान पर एयर लेस स्प्रे पेंटिंग की शुरूआत की गयी है। एयर लेस स्प्रे पेंटिंग में स्प्रे गन द्वारा पेंटिंग की जाती है। एयर लेस स्प्रे पेंटिंग द्वारा बहुत ही कम समय में उच्च गुणवत्ता के साथ अधिक से अधिक क्षेत्रफल पर पेंटिंग की जा सकती है। मॉल डिब्बा मरम्मत कारखाना, कोटा द्वारा दिनांक 01.12.2022 से सभी वैगनों पर एयर लेस स्प्रे पेंटिंग 8 मशीन की खरीद की गयी थी।

एयर लेस स्प्रे पेंटिंग की कार्य प्रणाली :– यह मशीन न्युमेटिक प्रेशर (5 Kg/cm²) द्वारा ऑपरेट होती है। यह मशीन 30:1 के अनुपात पर कार्य करती है अर्थात यदि 5 Kg/cm² के दाब पर मशीन ऑपरेट हो रही है तो स्प्रे गन से 5 Kg/cm² के दाब से पेंट का स्प्रे ऑब्जेक्ट पर होगा।

एयर लेस स्प्रे पेंटिंग के लाभ:– स्प्रे पेंटिंग द्वारा 20 से 25% तक मैन पॉवर की सेविंग हो रही है एवं पेंटिंग की गुणवत्ता में भी काफी सुधार हुआ है। एयर लेस स्प्रे पेंटिंग मशीन द्वारा बहुत ही कम समय में अधिक वैगन पर पेंटिंग का कार्य किया जा सकता है।

T C Nozzle :- Turn clean nozzle को स्प्रे गन के होल्डर में लगाकर स्प्रे पेंटिंग का कार्य किया जाता है। Turn clean nozzle अलग–अलग साइज़ के होते है जैसे 417, 419 & 421 इत्यादि जिसे विभिन्न प्रकार के पेंट को वैगन पर पेंटिंग के लिये उपयोग किया जाता है।

टी.सी. नोजल सइज़ 417 :–

1. > 4 प्रदर्शित करता 40^0 में कवर करने वाले एरिया को।

2. > 17 प्रदेर्शित करता है नोजल के होल dia. को जो कि Thou में होता है इसको mm में कन्वर्ट करने पर लगभग 0.43 mm प्राप्त होता है, जिसके द्वारा पेंट ऑब्जेक्ट पर डाला जाता है।

पेंटिंग कार्य प्रारंभ करने से पूर्व निम्नलिखित सावधानियां रखना अति आवश्यक होता है :–

1. सर्वप्रथम कर्मचारी कार्य प्रारंभ करने से पहले PPE's किट (Respiratory mask, Apron, Helmet, Shoes etc.) पहनना सुनिश्चित करें।
2. मशीन को प्रेशर पाइप द्वारा प्रेशर पॉइंट से जोड़ना सुनिश्चित करें।
3. स्प्रे गन पर टिप को प्रॉपर तरीके से लगाना सुनिश्चित करें।
4. स्प्रे पेंटिंग करने से पहले इनलेट पाइप को पेंट के कंटेनर में डिप होना सुनिश्चित करें।
5. प्रेशर गेज में प्रेशर कम से कम $3\ Kg/cm^2$ होना सुनिश्चित करें।
6. वैगन एवं गन के मध्य की दुरी 12'' से 18'' तक होना सुनिश्चित करें।

पेंटिंग कार्य समाप्त करने से बाद निम्नलिखित सावधानियां रखना अति आवश्यक होता है :–

1. कार्य समाप्त होने के पश्चात सर्वप्रथम इनलेट पाइप को केरोसीन आयल के कंटेनर में डिप करके मशीन को ऑपरेट करते हुए गन को आयल कंटेनर में स्प्रे करते हुये क्लीन सुनिश्चित करें।
2. मशीन के इंटरनल क्लीनिंग होने के पश्चात प्रेशर पॉइंट से प्रेशर बंद करना सुनिश्चित करें।
3. कार्य समाप्त होने के पश्चात मशीन एवं ट्रॉली को क्लीन करना अतिआवश्यक समझें।

एयर लेस स्प्रे पेंटिंग मशीन द्वारा पेंट किये गये वैगन के चित्र

विरेन्द्र सिंह
एस एस ई (पेन्ट)
कारखाना, कोटा

माल डिब्बा मरम्मत कारखाना कोटा में ऊर्जा संरक्षण हेतु किए गए उपाय

माल डिब्बा कारखाना में, माल डिब्बों की मरम्मत हेतु कई प्रकार के विद्युत उपकरणों जैसे वैल्डिंग सेट, क्रेन, हक बोल्ट मशीन, प्लाज्मा मशीन तथा विभिन्न प्रकार की लैथ मशीनें, ड्रिल मशीन, प्रेसर मशीनें इत्यादि की आवश्यकताओं के लिए कम्प्रेशर का प्रयोग होता है। साथ ही कर्मचारियों को राहत प्रदान करने हेतु एयर सर्कुलेटर पंखे, छत के पंखे, वाटर कूलर, डेजर्ट कूलर, एग्जॉस्ट पंखे भी प्रयोग में लाए जाते हैं।

अधिकारियों के लिए गर्मी में एयर कंडीशनर तथा सर्दी में हीटर की उपलब्धता होती है। माल डिब्बा मरम्मत कारखाने का (एरिया) क्षेत्रफल 4,47,840 वर्ग मीटर है तथा इसमें 57690 वर्गमीटर क्षेत्रफल पर ढकान किया हुआ है जिसमें खुले में रोड़ पर बत्तियां (लेम्प) लगे हैं तथा ढके हुए क्षेत्र में ट्यूबलाईट, हाई–बे लाईटों का प्रयोग किया गया है।

कारखाने में कुल जुड़ा हुआ विद्युत लोड लगभग 8500 किलोवाट है और एक समय में अधिकतम मांग लगभग 1200 किलोवाट तक जाती है। इस समय हम विभिन्न ऊर्जा संरक्षण के उपाय अपनाकर लगभग 1,21,748 यूनिट बिजली मासिक बचा रहे हैं। वर्ष 20–21 में लगभग 2276,290 यूनिट बिजली कारखाने के द्वारा खर्च की गई जिसमें लगभग 7,00,000 यूनिट सौर ऊर्जा बिजली थी।

वर्ष 2021–22 में लगभग 26,32,190 यूनिट बिजली खपत कारखाना द्वारा की गई उसमें 6,82,630 यूनिट सौर ऊर्जा बिजली का उपयोग हुआ है।

सौर ऊर्जा के कारण लगभग 58000 यूनिट बिजली मासिक बचत से मासिक 1,74,000 रु. तथा अन्य ऊर्जा बचत उपायों से 63748 यूनिट मासिक बिजली बचाकर 4,65,360 रु. मासिक बचत कारखाना कोटा को हो रही है।

1. बिजली की विभिन्न प्रकार की बत्तियों को एल.ई.डी. लाईटों में परवर्तित करना

वैगन रिपेयर शॉप में पूर्व में विभिन्न प्रकार की विद्युत लाईटों जैसे मेटल हैलाइड लैम्प, मर्करी वेपर लैम्प, T-8 40 वाट की फ्लोरोसेन्ट ट्यूबलाइट, T-5 CFL ट्यूबलाइट 28 वाट, इत्यादि लगी हुई थीं जो कि ज्यादा विद्युत खपत वाली थीं। उन सब को तीन वर्ष पूर्व ही बदली किया जा चुका है। कुल 930 परंपरागत ट्यूबलाइटों के स्थान पर एल.ई.डी. ट्यूबलाइट बदली की गई जिससे प्रतिदिन कारखाने को 1050 यूनिट बिजली होती है।

2. कोटा कारखाने में नवीनीकृत ऊर्जा स्त्रोत का प्रयोग (सौर ऊर्जा संयंत्र 500 किलोवाट)

सन् 2019 में कारखाना कोटा में 500 वाट किलोवाट का सौर ऊर्जा संयंत्र लगाया गया है। इसके द्वारा प्रतिवर्ष लगभग सात लाख यूनिट का उत्पादन होता है जिसके कारण विद्युत पॉवर संयंत्रों पर सात लाख यूनिट का भार कम होता है तथा कारखाने को भी इक्कीस लाख रु. की बचत होती है इसके कारण प्रदूषण में भी कमी आती है।

3. परम्परागत वैल्डिंग सेट में एनर्जी सेवर लगाकर–

परम्परागत वैल्डिंग सेट में एनर्जी सेवर लगाने से वैल्डिंग सेट जब प्रदाय से जुडा हो तथा वेल्डिंग कार्य रूका हो उस समय वह स्वतः ही वैल्डिंग सेट की सप्लाई काटकर नो लोड अवस्था में बिजली की बचत करता है। इस समय कारखाने में 105 एनर्जी सेवर विभिन्न वैल्डिंग सेट पर लगे हैं इसके कारण एक वैल्डिंग सेट पर लगभग एक यूनिट बिजली की बचत होती है। इस प्रकार दिनभर में कुल 105 यूनिट बिजली की बचत होती है।

4. ऊर्जा दक्ष कम्प्रेशर के प्रयोग से–

कोटा कारखाने में कार्य हेतु उच्च दाब की वायु की आवश्यकता होती है। इसके लिए कारखाने में 1000 CFM का पहले से 500 CFM का एक कम्प्रेशन लगा हुआ है, 1000 CFM का पूर्व में लगा कम्प्रेशर 187 किलोवाट का था जिसको बदली करके 160 किलोवाट का नया कम्प्रेशर लगाया गया है। इसके कारण 29 यूनिट बिजली प्रतिघंटा बचत होती है। 187 किलोवाट के 1000 CFM कम्प्रेशर प्रतिघंटा 140 यूनिट बिजली खर्च करता था इसकी अपेक्षाकृत 160 किग्रा. का 1000 CFM कम्प्रेशर 111 यूनिट प्रतिघंटा बिजली खर्च करता है।

5. सभी एयर सर्कुलेटर पंखों तथा शॉप के खंभों पर लगी लाईटों पर स्विचिंग व्यवस्था करके

पूर्व में कारखाने कोटा में एयर सर्कुलेटर पंखों तथा शॉप की खंभों पर लगी लाईटों पर व्यक्तिगत नियंत्रण नहीं था, अभी 320 पंखों पर स्विच लगा कर बंद करने की व्यवस्था कर दी गई है। इससे कार्यस्थल पर अवकाश के समय इनको बंद करने से लगभग 112 यूनिट प्रतिदिन बचत होगी।

6. शक्ति गुणांक (Power Factor) को सुधार करके ऊर्जा संरक्षण

कोटा कारखाने में त्रिकला मोटर, वैल्डिंग ट्रांसफार्मर इत्यादि प्रेरकत्व लोड हैं। जिसके कारण शक्ति गुणांक पश्चगामी होता है तथा काफी कम हो जाता है 0.8 के लगभग इसको केपेसिटर द्वारा 0.96 रखा जाता है।

7. ऊर्जा दक्ष एयर कंडीशनर का प्रयोग (Energy Efficient Air Conditioner का प्रयोग)

कारखाने में अभी नए ऊर्जा (Energy Efficient) ए.सी. लगाये गए हैं। इसके कारण प्रतिदिन लगभग 41 यूनिट बिजली की बचत होती है।

8. इसके अतिरिक्त क्रेन की मोटरों में V.F. ड्राइव लगाकर ऊर्जा बचत की जा रही है।

सारांश

क्र.सं.	**ऊर्जा संरक्षण उपाय**	**प्रतिमाह बचत**
1	एल.ई.डी. लाइट	3150 यूनिट
2.	सौर प्लांट	58000 यूनिट
3.	वैल्डिंग सेट एनर्जी सेवर	2730 यूनिट
4	ऊर्जा दक्ष कम्प्रेशर	7540 यूनिट
5.	स्विच व्यवस्था से	2912 यूनिट
6.	केपेसीटर से पॉवर फैक्टर सुधार	18000 यूनिट
7.	ऊर्जा दक्ष एयर कंडीशनर से	1066 यूनिट
	कुल–	**121748 यूनिट**

इसके अतिरिक्त रिसीविंग सब–स्टेशन पर लगातार ऊर्जा की मॉनिटरिंग की जाती है।

उर्जा बचाने, लाइट बंद करने के स्टिकर, पोस्टर इत्यादि विभिन्न स्थानों पर लगाये गये हैं। बहुत अधिक ऊर्जा लेने वाली मशीनों पर भी व्यक्तिगत मीटर लगाकर उनकी मॉनिटरिंग करके ऊर्जा की बचत की जाती है।

रशीद अहमद
सीनि. सै. इंजी. (विद्युत)
कारखाना कोटा

जय जवान जय किसान।

श्यामलाल बैरवा
उत्थापन घर
रेलवे वर्कशॉप, कोटा

जय जवान जय किसान कहते है सब एक समान,
पर मिला न उनको हक उनका जिनके थे वे सम्मान।
कीमत क्या आँकोगे उनकी पल–पल करते कुरवान,
जिस उम्र मैं रईसजादे करते खुरापात और घमसान।
उसी उम्र मैं किसान का बेटा कर देता जीवन कुरवान,
तपती ठिठुरती जल–जल दल–दल भूमि में
वे एक समान।
मुस्तैद है हर पल उनकी निगाहे
और खिलती हुई मुस्कान,
उनके रहमो कर्मों पर हम जिंदा है सरमिंदा है।
वरना उनको भी आता है,
घर का सुख चैन और आराम।
सदा खून से सींच रहे है, भारत का हर मान सम्मान।
पर सौदागर सौदा करते,
उनकी सहादत और इनका बलखान।
मौत उत्सव है उनके लिए, कोई बड़ी बात नहीं है मान।
बड़े रईस और नेताओं के, केसे बचे हमारी जान।
उनका न कोई सानी है, जवान किसान है एक समान।
एक तो पेट भरता है अपना,
दूजा बेटा कर देता कुरवान।
याद उन्हें भी आती है, मिट्टी घर, परिवार और तमाम।
धन्य है धरती माँ भी देकर, उनको जीवन का दान।
जीते जी मर मिटने का, रखते हो वो आत्म सम्मान।
रण भूमि के रण वाकुरे, दुश्मन का करते काम तमाम।
मौत अगर आजाये उनको, डरते नहीं हो कोई शैतान।
बूढ़ी माँ, वीरांगना पत्नी,
नन्हें बच्चे सबके वो थे आसमान।
फिर भी मातृ भूमि के लिए, कर देते अपना बलिदान।
जितना कथना कितना लिखना,
सब व्यर्थ का है गुणगान।
कहे श्यामलाल बिन जवान देश के,
कल्पना बनी रहेगी झूटी शान।

इक्कीसवीं सदी

प्रदीप कुमार
वरिष्ठ तक. (वेल्डर)
उत्थापन घर

सदी इक्कीसवी है भाई सूनो है मेरे भाई–2
पर मेरे देश की हालत सुधर न पाई
चारों और भ्रष्टाचारों और रिश्वत खोरी
ने अपनी पकड़ है जमाई
बिन रिश्वत के आज कोई काम असंभव सा लगने लगा है
आज हर इंसा बात बात में रोने सा लगा है।
सदी इक्कीसवीं है भाई सूनो है मेरे भाई

जिस देश में हिन्दू मुस्लिम सिख ईसाई
रहते थे जैसे सगे वो भाई
फिर न जाने बीज फूट का किसने बोया
भाई की भाई हुई लड़ाई
जिस फूट के बीच को कभी बोया था अंग्रेजों ने
उसे चंद सफेद पोश नेता पानी ये दे रहे है।
हर तरफ लड़ाई की लड़ाई, भाई की भाई से न बन पाई
हर तरफ फूट का बीज है मेरे भाई
भारत के टुकड़े करने में नेता लोगों कोई कसर नहीं
छोड़ी मेरे भाई।
ऊपर बैठे शहीदो की आत्मा भी रोई होगी
कैसे लोगों के लिए हमने शाहदत दे दी मेरे भाई
सदी इक्कीसवीं है आई सूनो मेरे भाई
घबरा मत है ऐ हिन्द
जिन्दा है तेरे करोड़ो लाल
इक दिन फिर बनकर दिखलाएंगे
लाल, बाल, पाल हम,
गाँधी जी के सपनों को फिर से
एकता के सूत्र में पिरोना होगा।
भारत माता को एकता के बंधन में फिर से बांधना होगा।
वाकई शहीदो को असली श्रंदाजली वही होगी
जब हम अपने दिलो दिमाग से रिश्वत खोरी
और भ्रष्टाचारी को खत्म करनी होगी मेरे भाई
सदी इक्कीसवी हैं मेरे भाई।

रण

ओम प्रकाश सिंह
एस.एस.ई. (विद्युत)
कारखाना–कोटा

हमारे देश के सीमावर्ती क्षेत्र के एक गाँव का दृश्य है। सीमा पर युद्ध छिड़ा हुआ है। गाँव की एक नव विवाहिता स्त्री अपने घर के बाहर दरवाजें पर अकेली खड़ी है तभी वहां से डाक बाबू गुजरते है।

नव यौवना : ऐ डाक बाबू, ऐ डाक बाबू।
सीमा पर से आए हो क्या?
उनकी चिट्ठी लाए हो क्या?
चुपचाप नारहो मौन यह छोड़ो,
अपने मुख का ताला तोड़ो।
बोल दो जो भी बात है सच्ची,
सब सुन लूंगी बुरा या अच्छी।
मैं भी हूं एक वीर की कन्या, वीर की स्त्री, वीर की बहना।
हृदय के मेरे तीन टुकड़े हैं रण में
फिर ना हो कैसे चिंता मन में?

नवयुवती की बात सुनकर डाक बाबू थोड़ा संकोच करता है, फिर सहमते हुए कहता है–

क्या बोलूं तुमसे मैं बहना,
है मजबूरी मेरी भी कहनां
वरना जबान थर्राती है।
यह पुरूष की आंखे भी भीगी जाती है।
किंतु असत्य नहीं बोलूंगा मैं,
ना प्रण से अपने डोलूंगा मैं
गूढ़ रहस्य सब खोलूंगा मैं।
ना धैर्य को तेरे तोलूंगा मैं।

सीमा पर युद्ध छिड़ा है घमासान,
ज्यों स्वयं मृत्यु का उतरा हो विमान
शवों की हर तरफ कतारे हैं,
बस जीवित तोप, तलवारे हैं।
शोणित की नदियां बहती जाती हैं
धरती माता प्यास बुझाती है।
करूणा की मची पुकार है,
चतुर्दिक मृत्यु की हाहाकार है,
हजारों जवान हुए हैं शहीद।
उनमें कई थे राम, थे कई रहीम।
जो भी थे सब अपने थे,
भारत माता के लाडले भारत वासियों के सपने थे।

इतना कहने के बाद डाक बाबू रोने लगता है, फिर थोड़ा शांत होकर आगे कहता है–

किंतु क्ष्मा करो मुझे बहना,
ला न सका मैं तेरा सजना।
ना उनकी कोई खबर ही लाया
खाली हाथ मैं वापस आया।
किंतु तुम घबराओ नहीं,
अवसाद कोई मन में लाओ नहीं
किंचित धैर्य धरो तुम मन में
निश्चय ही होंगे कुशल वह रण में।

इतना कहने के बाद डाक बाबू वहां से चला जाता है।

नवविवाहिता अभी भी वहीं खड़ी है। अकेली और चुपचाप।
एक घोर सन्नाटा है।
सन्नाटे को चीरती हुई उसने तभी सुनी एक आवाज।
चीख थी कई मानव हृदयों की
या चीखा था कोई गजराज।
या फिर किसी उत्तुंग शिखर से उठी भयंकर ज्वाला है,
या रण में हुंकार मचाता वीर कोई मतवाला है।
या फिर किसी अपधर्म बल से
मही का ही वक्ष विदिर्ण हुआ,
अथवा भूलोक पर कहीं साक्षात मृत्यु अवतीर्ण हुआ।
कुछ भी तो स्पष्ट नहीं है कैसा यह कोलाहल है।
क्या मनुजों को धरती पर
हुआ अवतरित कोई कलानल है?

सोच समझ वह नहीं सकी कुछ,
ना कुछ भी अनुमान किया।
ना ही अपने असीम तेज,

बुद्धि बल का आव्हान किया।
उसने तो बस वही किया जो
उस क्षण नियति की इच्छा थी।
कुछ आने वाले निकट क्षणों में ही उसकी घोर परीक्षा थी।

अब आन पड़े वह क्षण दारूण,
कोलाहल और निकट आया।
एक बार तो लगा बस जैसे भूलोक वहीं सिमट आया।
तब प्रकट हुआ है वह रहस्य गूढ़,
जिसे देख हुए थे सभी मूढ़।
जन–जन जिससे अकुलाते थे क्रंदन करून मचाते थे,
उस युवती का श्रृंगार था वह,
उसके जीवन का आधार था वह।
अब जीवित नहीं उसका प्राणेश था।
सम्मुख शव ही अवशेष था।

रही निहारती यह सब वह लेकिन उफ तक भी नहीं कहा।
सब प्रस्तुत जन थे सोच रहे,
यह विचित्र क्या इसने रूप गहा।
अब नैनों के सागर छलकेंगे, फूटेंगी अश्रु की धार।
यही सोच कर लिपट रही थी
गांव की स्त्रियां उससे बारंबार।
सबके सामूहिक करूण क्रंदन से
माहौल और गमगीन हुआ।
उसने तो अश्रु की एक बूंद भी ना टपकाई,
पर आंचल उसका मलिन हुआ।

युवती अब भी चुपचाप खड़ी थी शायद थी कुछ सोच रही,
तभी उसके सजल नेत्रों से दो छोटे मोती फिसल पड़े।
किंतु उसने अदम्य साहस का परिचय फिर एक बार दिया।
नयन द्वारा से कपोल मार्ग में ही, उसने उनका संहार किया।
शायद उसके अश्रुओं ने भी रखा था उसका विश्वास।
या फिर सहन नहीं हो पाया उनसे उसके चेहरे का प्रकाश।
अब तो उसके चेहरे का रंग
क्रोध में और भी ज्यादा दमक गया,
प्रतीत हुआ ऐसा जैसे फिर से, सूर्य नया कोई चमक गया।

हाय प्रकृति तू भी कैसे–कैसे रूप दिखाती है।
अब तो आगे लिखने में मेरी लेखनी भी सकुचाती है।
आंखों में अश्रु की धारा रोक रहा हूं बड़ी मुश्किल से।
लिखूंगा लेकिन यह तय है,
क्योंकि बातें निकल रही है दिल से।
हाय! सुहागन हुई अभागन,
हे ईश्वर यह बड़ा अनर्थ हुआ,
किंतु मैं तो सोच रहा हूं नहीं क्यों अब तक,
उसके धैर्य का अंत हुआ।
हाय–हाय चिल्ला कर भी आखिर मैं क्या कर सकता हूं।
किसी विधि से उसके दुख को मैं कैसे हर सकता हूं।
मेरी असमर्थता इस क्षण मुझको ही खाए जाती है।
ऐ क्रूर प्रकृति क्यों नहीं कोई
अनल पिंड तू मुझ पर भी बरसाती है।
जीवन ही इस क्षण भारी है, मृत्यु ही आसां लगती है।
सचमुच इस क्षण ऐ पालन हारी (प्रकृति)
तू छद्म रूप में दिखती है।

अब सभी महिलाएं रोकर, थक कर शांत होचुकी है।
एक घोर सनाटा है।
तभी अचानक एक चित्कार,
मैंने सुनी एक ही बार।
फिर वही सन्नाटा छाया,
और सुनी फिर कई आवाज,
लेकिन इनमें दर्द ना था वह,
जो सुनी थी मैंने पहली बार।
अब था सब कुछ खत्म हुआ, समझ गया मैं पूरा सार।
छूट गई लेखनी हाथों से,
फूट गई अश्रु की धार।
टूट गई संयम की सीमा,
रहा न दुख का पारावार।
जलप्लावित हो जाए भू,
यूं नैनों का सागर छलका।
ऐसे तो क्षय हुआ नहीं था,
कभी मेरे बुद्धि बल का।
निर्बुद्धि बलहीन हुआ मैं,
बेबस और लाचार भी था।
वीरों की अद्‌भुत जोड़ी का,
किंतु यह सत्कार ही था।

कारख़ाने में आयोजित विभिन्न कार्यक्रमों की झलकियां

हिंदी सप्ताह एवं समापन समारोह के दौरान संबोधित करते हुए
मुख्य कारखाना प्रबंधक महोदय।

सतर्कता जागरूकता सप्ताह के अवसर पर
सतर्कता चेतना रैली का आयोजन।

77 वें स्वतंत्रता दिवस के अवसर पर संबोधित करते हुए
मुख्य कारखाना प्रबंधक महोदय।

77 वें स्वतंत्रता दिवस के आयोजन अवसर पर
कारखाना कोटा के अधिकारी एवं परिवारजन।

माल डिब्बा मरम्मत कारखाना कोटा में स्वच्छता पखवाड़े के दौरान नुक्कड़ नाटक का आयोजन।

15वें अंतर्राष्ट्रीय रेलवे उपकरण प्रदर्शनी के अवसर पर प.म.रे. की प्रदर्शनी

मेम्बर ट्रेक्शन एवं रॉलिंग स्टॉक श्री नवीन गुलाटी द्वारा आई.आर.ई.ई. पर प.म.रे. की प्रदर्शनी का निरीक्षण।

मैंबर इन्फ्रा श्री आर.एन. सोनकर द्वारा आई.आर.ई.ई. पर प.म.रे. की प्रदर्शनी का निरीक्षण।

प्रमुख मुख्य यांत्रिक इंजीनियर श्री हामीद अख्तर द्वारा आई.आर.ई.ई. पर प.म.रे. की प्रदर्शनी का निरीक्षण।

पश्चिम मध्य रेलवे के अधिकारियों द्वारा मीडिया से वार्तालाप।

Printed@Nidhi, Kota Jn.#9460813430