

पश्मिना उद्योग

परिचय

पश्मिना उद्योगले देश तथा विदेशमा पश्मिनाका शलहरूको आपूर्ति गरिरहेका छन् । हाल आएर पश्मिनाको माग विदेशमा निकै बढेकोले यस्ता उद्योगहरू विदेशी मुद्रा आर्जन गर्ने श्रोतको रूपमा देखिएको छ । त्यसैले यस्ता उद्योगहरू देशमा बढ्दै पनि छन् । यस्ता उद्योगहरूबाट देशमा ठुलो रोजगारीको अवसर प्रदान गर्दै आएको सर्व विदितैछ । पश्मिना उत्पादन गर्ने उद्योग खोल्ने उद्यमीहरूलाई यस विभाग वा मातहतका कार्यालयहरूबाट स्कीमको नमूना प्राप्त होस भन्ने आसयले यस विभागबाट स्किम निर्माण गराइएको हो ।

विभिन्न प्रकारका पश्मिना उत्पादन गर्न आवश्यक पर्ने यन्त्र तथा उपकरणहरू, विद्युत शक्ति इन्धन, वार्षिक उत्पादन क्षमता, आदिका बारेमा उद्योग खोल्नु पूर्व जानकारी दिन खोजिएको छ । उद्योगीहरूले उत्पादनको प्रकृति हेरी यन्त्र वा उपकरण छान्नु, तीनका इफिसियन्सी, उर्जा उपभोग र आर्थिक भारका बारेमा अग्रिम जानकारी समेत प्राप्त गर्न सक्छन् । आफूलाई आवश्यक पर्ने जनशक्ति, बैक बाट लिनु पर्ने ऋण तथा ब्याजका बारेमा, इन्सुरेन्स प्रिमियमका बारेमा सचेत रहन्छन् ।

उद्योगलाई आवश्यक पर्ने वार्षिक स्थिर खर्च, चल खर्च तथा भैपरिआउने खर्च, वार्षिक आम्दानी नाफा नोक्सानीको आकलन समेत प्रस्तुत स्कीममा खुलाइ सम्पूर्ण उद्यमीहरूलाई सजिलो बनाइएको छ ।

अझै वातावरणीय प्रतिकूल प्रभावका बारेमा जडान गर्नु पर्ने संयन्त्र तथा उद्योगी स्वयं वातावरण प्रति चनाखो भै सक्रिय हुन अपनाउनु पर्ने तथ्य समेत यस स्कीममा उल्लेख गरिएको छ । यस स्कीमले उत्पादन प्रकृया, वातावरणीय पक्ष तथा रोकथामका उपायहरू, कामदारको स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, तालीम र अग्नी तथा विद्युतीय आकस्मिक घटनाका बारेमा समेत समेटेको छ ।

उत्पादन प्रकृया

पश्मिना उत्पादनका प्रमूख प्रकृयाको वर्णन यस प्रकारको छः

वाइण्डिङ्ग प्रकृया

लाछिमा आउने रेशमका धागोहरु लाई कोने लटाईमा बेनु पछि ।

बबिनमा भर्ने

कोनमा भरेको रेशमी धागोलाई बबिनमा भर्नु पछि ।

वार्षिङ्ग

बबिनमा भरिएको रेशमी धागोलाई वार्षिङ्ग मेसिनको सहायताले आवश्यक चौडाइमा वार्षिङ्ग गर्नु पछि ।

बीमिङ्ग

रेशमी धागोलाई बीममा ल्याईनु पछि ।

ड्राफिटिङ्ग

बीममा रहेको रेशमी धागोलाई कांडियो जस्तो सानो सानो प्वाल भएकोबाट छिराएर ड्राफिटिङ्ग गरिन्छ ।

पर्नमा बेर्ने

पश्मिनाका धागोहरुलाई पर्न वाइण्डि मेसिनमा बेरेर पर्न बनाइन्छ ।

बुन्ने प्रकृया

बार्पमा रहेको रेशमी धागो र पश्मिनाको पर्नलाई प्रयोग गरी हाते तान वा बिजुलीको तानमा पश्मिना बुन्नु पछि ।

निरिक्षण

यसरी बुनीएको पश्मिनालाई केही खराबी भए नभएको राम्ररी जाँची खराबी नभएकोलाई छान्नु पछि ।

धुलाई

यसरी छानिएर आएको पश्मिनाहरु संकलन गरी गम र चिल्लो पदार्थ हटाउनु पछि ।

रंगाउने प्रकृया

पश्मिनालाई रंगाउदा रंगाउनु पर्ने पश्मिनाको तौल लिएर तौल अनुसार रंग र आवश्यक रसायनहरु मात्र प्रयोग गरिन्छ । रंगाउने प्रकृयामा पहिले आवश्यक रंगहरुलाई आल्युमिनियमको भाडाँमा तातो

पानीमा घोलिन्छ र बिस्तारै आवश्यक मात्रामा चीसो पानी थपिन्छ र रंगाउनु पर्ने पश्मनालाई पनि हालेर सबैलाई विस्तारै तताउदै उमालिन्छ । रंगाउन पुगे नपुगेको परिक्षण गरेर यदि आवश्यक रंगको भएमा पश्मनालाई सो भाँडोबाट भिकीन्छ ।

धुलाई

रंगाइसकेको पश्मनालाई सफा पानीले धुनु पर्छ ।

नरम पार्ने प्रकृया

धोइसकेको पश्मनालाई नरम पार्न सफ्टनर भएको तातो पानीमा धुनु पर्छ ।

निचोड्ने प्रकृया

सोफ्टनर सहितको तातो पानीमा धोइसकेको पश्मनालाई हाइड्रो एक्स्ट्राक्सन मेसिनको सहायताले निचोडिन्छ ।

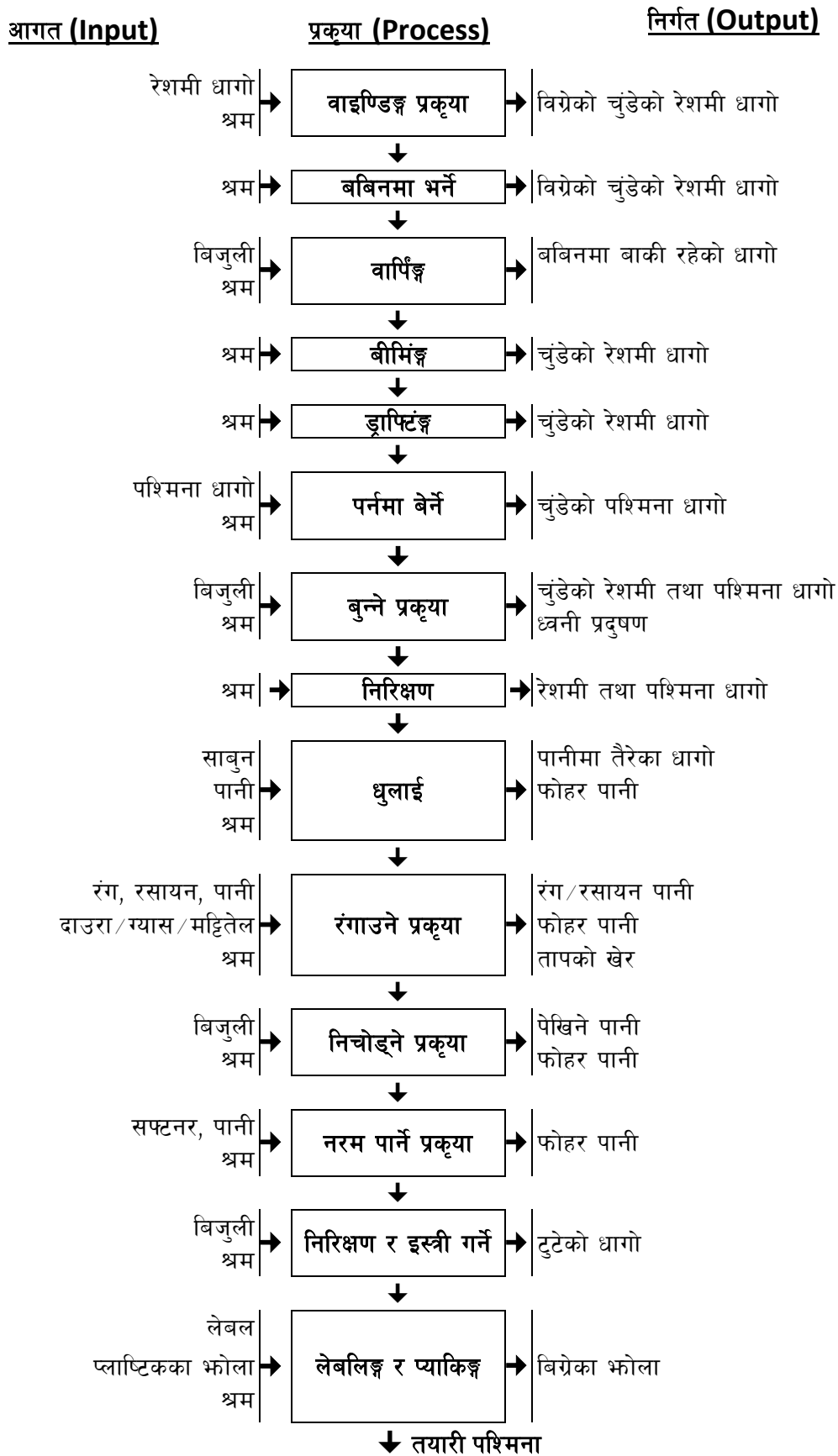
इस्त्री गर्ने

रंगाई सकेको पश्मनालाई राम्ररी परिक्षण गर्नु पर्छ । यदि केही खराबी भएमा त्यसको मरम्मत गरी रोलर वाला क्यालेण्डरिङ्ग मेसिनमा पश्मनालाई इस्त्रीगरी नरम पार्नु पर्छ ।

लेबलिङ्ग र प्याकिङ्ग

यसरी तयार भएको पश्मनालाई लेबल लगाइन्छ, र प्लाष्टिकको ब्यागमा प्याकिङ्ग गरिन्छ ।

उत्पादन प्रकृया प्रवाह



वातावरणीय पक्ष

प्रदूषणको किसिम

प्रस्तुत उद्योगबाट खास गरी निम्नानुसारको खेर पदार्थको निस्काशन वा प्रदूषणबाट वातावरणमा असर पार्न सक्ने देखिन्छ ।

सि.नं.	प्रदूषणको किसिम	निस्कासन हुने बस्तुहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	चुडेको धागोहरु, बहिष्कृत पश्मिना, पोखिएको रंग
२	तरल खेर पदार्थ	पश्मिना रंगाउदा, धुँदा तथा निचोडने प्रकृत्यामा एक्ट्राक्टर बाट निस्कने फोहर पानी
३	ध्वनी प्रदूषण	पश्मिना बुन्ने प्रकृत्यामा निस्कने ध्वनी
४	वायु प्रदूषण	रंगाउदा निस्कने धुँवा

रोकथामका उपायहरु

सि.नं.	प्रदूषणको किसिम	रोकथामका उपायहरु
१	ठोस खेर पदार्थ	चुडेको धागोहरु किन्त अउनेलाई बेच्न सकिन्छ र बिग्रेको पश्मिना सस्तो मोलमा बिक्री गर्न सकिन्छ
२	तरल खेर पदार्थ	रंगाउदा र धुँदा निस्कने फोहर पानीलाई एक खाडलमा जम्मा गरी आवश्यक रसायन हालेर Neutralize गरिसकेपछि फालिन्छ ।
३	ध्वनी प्रदूषण	उत्पादनको क्रममा निस्कने आवाजबाट वातावरणमा पर्न सक्ने प्रभावलाई न्यूनीकरण गर्न निम्नानुसारको व्यवस्था गर्न सकिने छ । <ul style="list-style-type: none"> ➤ मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गरी कम्पन कम गर्न पर्छ । ➤ मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाउनु पर्छ जसले गर्दा कम आवाज निस्कन्छ । ➤ कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरुको व्यवस्था गर्नु पर्छ । ➤ ध्वनी प्रदूषणका कारक मेशिनहरुलाई सेड भित्रमात्र संचालन गर्न पर्छ ।
४	वायु प्रदूषण	इन्धन फारो गर्न र धुँवालाई कम गर्न सुधारिएको चुलो तथा सुधारिएको पकाउने भाँडो प्रयोग गर्नु पर्छ । उत्पादन कक्षमा एकजष्ट प्यान आदीको व्यवस्थाले गर्दा प्रदूषित वायु बाहिर जाने हुनाले वायु प्रदूषण न्यून हुन्छ ।

सरसफाई

उद्योगबाट निस्कने खेर जाने ठोस पर्दाथ चुडेको धागोहरु, विग्रेका प्लाष्टिकका भोलाहरु तथा पोखिएका रंगहरु हुन् । चुडेको धागोहरु र विग्रेका प्लाष्टिकका भोलाहरु किन्न आउनेलाई बेचन सकिन्छ । उत्पादन प्रकृत्यामा निस्कने फोहर पानीलाई एक खाडलमा जम्मा गरी आवश्यक रसायन हालेर Neutralize गर्नु पर्छ ।

- कारखाना मेशिनहरु सरसफाई गरी बेला बेलामा मर्मत सम्भार गर्नु पर्छ ।
- Good House Keeping Practice अपनाउनु पर्छ ।
- सकेसम्म कागजका टुकडाहरुलाई भईमा छरिनबाट रोक्नु पर्छ ।
- पकाउने र पखाल्ने प्रकृत्यामा पानी चुहिनबाट बचावट गरी प्रयोग गरिने पानी कम गर्नु पर्छ ।

कामदारहरुको स्वास्थ्य र सुरक्षा कामदारहरुको स्वास्थ्य सुरक्षाको लागी प्राथमिक उपचारको व्यवस्था गर्नु पर्छ । मास्क, पन्जा जस्ता स्वास्थ्य सुरक्षाका साधनहरु उपलब्ध गराईने छ । कामदारहरुको स्वास्थ्य उपचारको लागि वरोवर स्वास्थ्य परिक्षणको व्यवस्था गर्नु पर्छ ।

ध्वनी प्रदुषण:

मेशिन जडान गर्दा फाउण्डेशन मजबुत गर्नु पर्छ । जसले गर्दा मेशिन सचालन गर्दा कम्पन्न कम हुन्छ । मेशिनमा ग्रीज लुब्रिकेन्टहरु लगाइन्छ, जसले गर्दा कम आवाज निस्कन्छ । कामदारहरुलाई एअर प्लग र अन्य सुरक्षात्मक उपकरणहरुको व्यवस्था गर्नु पर्छ । ध्वनी प्रदुषणका कारक मेशिनहरुलाई छुट्टै कोठा भित्रमात्र संचालन गर्नु पर्छ ।

ट्रेनिङ्ग:

कामदारहरुलाई आवश्यकता अनुसारको कामको तालिमको व्यवस्था गर्नु पर्छ ।

अग्नी तथा विद्युतिय आकस्मिक घटना:

अग्नी नियन्त्रण गर्न अग्नि निवारक सिलिण्डर कारखानामा राख्न प्राथमिकता दिइने छ । विद्युतिय तार जडानमा विषेश होसियारी अपनाउनु पर्छ ।