



International Journal of Home Science

ISSN: 2395-7476
IJHS 2020; 6(3): 132-135
© 2020 IJHS
www.homesciencejournal.com
Received: 26-06-2020
Accepted: 22-07-2020

डॉ० ममता कुमारी
तदर्थ व्याख्याता, जे०डी० विमेन्स
कॉलेज, पटना, बिहार, भारत

महिला मजदूरों के स्वास्थ्य एवं पोषण

डॉ० ममता कुमारी

DOI: <https://doi.org/10.22271/23957476.2020.v6.i3c.1021>

प्रस्तावना:—

प्रत्येक उद्योग में सामग्री के उत्पादन की एक निश्चित प्रक्रिया होती है, जिसके अनुसार इस उद्योग में संलग्न श्रमिक कार्य सम्पादित कर सामग्री तैयार करता है। और जिसे उद्योग मालिक खुले बाजार में बेच कर सामग्री तैयार करता है और जिसे उद्योग मालिक खुले बाजार में बेचकर धन कमाते हैं। उद्योगों में सामग्री के उत्पादन की प्रक्रिया में किसी अभाव या दोष की स्थिति में कोई भी सुचारु रूप से नहीं चल सकता है। जिस उद्योग की सामग्री उत्पादन की प्रक्रिया जितनी अच्छी होगी वह उद्योग उतना ही सफल रहता है।

वर्तमान युग वैज्ञानिक युग है, इस वैज्ञानिक युग में अब प्रत्येक उद्योग में सामग्री उत्पादन के लिये नई-नई प्रक्रियाएँ बनाई जा रही है, जिससे उद्योगों में लगे श्रमिक कम श्रम में ही अधिक उत्पादन कर अपने उद्योग-मालिकों को अधिक मुनाफा सुनिश्चित करवाते हैं। अन्य उद्योगों की भाँति ईट भट्टा उद्योग में भी ईट निर्माण से लेकर उसे बाजार में बेचने तक की एक निश्चित प्रक्रिया है। किसी भी उद्योग में उत्पादन की प्रक्रिया श्रमिकों की कार्यदशा का आवश्यक अंग होती है। उत्पादन की प्रक्रिया का आंकलन कर यह अनुमान आसानी से लगाया जा सकता है कि श्रमिक कौसी दशा में कार्य कर रहा है। और उससे उसके हित का संरक्षण कहाँ तक संरक्षित अथवा बाधित हो रहा है। अतः ईट भट्टा उद्योग में श्रमिकों की कार्यदशा के विभिन्न पहलुओं का विवेचन करने पूर्व से ईट भट्टा उद्योग में उत्पादन की प्रक्रिया का वर्णन करना अप्रासंगिक नहीं होगा। यह वर्णन निम्नानुसार है।

ईट भट्टा उद्योग एक असंगठित उद्योग है जिसमें वर्षभर में 8-9 माह ईट निर्माण का कार्य सम्पादित होता है। शेष अवधि में वर्षा के कारण ईट निर्माण का कार्य बन्द रहता है। इस अवधि में केवल ईट की बिक्री का कार्य ही किया जाता है।

ईट निर्माण की प्रक्रिया में जो औजार (यंत्र) काम में लाये जाते हैं, वे निम्नानुसार है :

1. सौँचा (फर्मा)
2. पटली (फर्मा का ढक्कन)
3. फनर (लोहे की पत्ती)
4. गेंती
5. फाबड़ा
6. बेलचा
7. डलिया
8. तस्सल
9. रेड़ी
10. छलना
11. लोहे की टंकी

सामान्य: ईटों का निर्माण तीन प्रकार से किया जाता है, लेकिन आरा जिले में ईट निर्माण की प्रक्रिया दो प्रकार से ही होती है। प्रथम – ईटों निर्माण चिमनी के द्वारा तथा द्वितीय – मैदानी भट्टे के द्वारा। उक्त दोनों विधियों में आवासीय क्षेत्र (ग्राम अथवा शहर) से दूर खुली जगह की आवश्यकता होती है। यदि ईट का निर्माण चिमनी विधि द्वारा किया जा रहा है। तो लगभग बीस बीघा खुली भूमि की आवश्यकता पड़ती है और यदि मैदानी भट्टे की विधि अपनायी जा रही है तो लगभग 2-3 बीघा खुली भूमि की आवश्यकता होती है, जो थोड़ा भुरभुरे व दाने युक्त होती है। ईट निर्माण में सबसे अधिक नुकसानदायक मिट्टी से ईट निर्माण कभी नहीं किया जा सकता है।

Corresponding Author:
डॉ० ममता कुमारी
तदर्थ व्याख्याता, जे०डी० विमेन्स
कॉलेज, पटना, बिहार, भारत

ईट निर्माण में निम्नांकित सामग्री की और आवश्यकता रहती है, जो निम्नानुसार है:

1. धूसा (बारीक रेता)
2. चूड़ी (कोयले की छार)
3. धान का छिलका
4. कच्चा कोयला (केवल चिमनी के लिये)
5. अधजला कोयला (केवल मैदानी ईट भट्टे के लिये)
6. कन्ड़े (केवल मैदानी ईट भट्टे के लिये)
7. लकड़ी (केवल चिमनी के लिये)

उपरोक्त चीजों के अतिरिक्त ईट को सुखाने के लिये सूर्य का प्रकाश की अत्यन्त आवश्यकता होती है।

कच्ची ईट का निर्माण :

चिमनी एवं मैदानी भट्टे के लिये सर्वप्रथम ईट पाथने वाले श्रमिक फावड़े की सहायता से उस भूमि का समतल करते हैं जहाँ उन्हें ईट का निर्माण करना होता है। इसके पश्चात् जिस स्थान से श्रमिकों का कच्ची ईट निर्माण हेतु पानी लेना होता है, वहाँ से निर्माण स्थल तक पानी बहने के लिये गेंती की सहायता से बराह खोदते हैं। इस बराह के द्वारा उन्हें खोदी गई मिट्टी को गलाने के लिये पानी मिलता है।

मिट्टी तैयार करना तथा ईट पाथना

ईट पाथना वाले श्रमिक को पथेरा के नाम से जाना जाता है। सर्वप्रथम पथेरा मिट्टी को खोदकर उसे पानी से गलाता है, तत्पश्चात् उस मिट्टी को ईट हेतु तैयार करने के लिये उसमें धान का छिलका तथा आवश्यकतानुसार चूड़ी मिलाकर उसे पैरों से खूदता है। जब मिट्टी में लोच आ जाता है। तो उसे संध्या के समय इकट्ठा कर रातभर के लिये छोड़ देता है। और सुबह ईट पाथना प्रारम्भ करता है। ईट पाथने के लिये तैयार मिट्टी से आवश्यकतानुसार एक श्रमिक गोले बनाता है। और उन गोलों को धूसा में लपेटता है। इसके पश्चात् उन गोलों को ईट पाथने वाला श्रमिक सांचे (फर्मा) में डालता है और फर्मा को जमीन पर पटक कर उल्टा करते ईट को पटली की सहायता से फर्मा से बाहर निकाल कर एक

ईट की पथाई एवं सुखने के पश्चात् कच्ची ईटों के बने टामें पक्की हुई ईट के ऊपर रखता है। इसके पश्चात् इसी प्रक्रिया से पुनः दूसरी ईट पहले तैयार की गई ईट के ऊपर रखता है। तत्पश्चात् तीसरा श्रमिक उन दोनों ईटों को एक साथ पटली की सहायता से समतल स्थान पर खड़ी करके रखता है इस प्रक्रिया के अन्तर्गत फर्मा में जो गीली मिट्टी चिपक जाती है, उसे फनर के माध्यम से साफ किया जाता है और फिर फर्मा में धूसा छिड़क कर पुनः ईट बनायी जाती है। यह प्रक्रिया जब तक श्रमिक काम करते हैं तब तक चलती रहती है।

उक्त पद्धती को खड़िया के तरीके से ईट पाथना कहते हैं। इसके अतिरिक्त पट्टा के तरीके से भी कुछ पथेरे ईट पाथते हैं। इस प्रक्रिया में पथेरे तैयार मिट्टी को रेड़ी पर लादकर समतल स्थान पर ले जाते हैं, वहाँ कई स्थानों पर गीली मिट्टी डाल देने के पश्चात् ईट पाथना प्रारम्भ करते हैं। इस पद्धती में एक पथेरा गीली मिट्टी से आवश्यकतानुसार गोले बनाकर रखता जाता है और दूसरा पथेरा उन गोलों को धूसा डालकर वही प्रक्रिया अपनाकर ईट तैयार करता रहता है, इस विधि में खड़िया के तरीके से भिन्नता यह है कि ईट उसी स्थान पर रखी हुई सूखती है, जहाँ उसे बनाकर रखा जाता है। इस विधि में ईट सुखाने हेतु एक स्थान से दूसरे स्थान पर नहीं ले जाते हैं।

उक्त दोनों विधियों से ईट तैयार करने के पश्चात् ईट लगभग एक हफ्ते तक उसी स्थान पर रखी हुई सूखती है, सूखते के पश्चात् ईटों को टामों के रूप में कतार लगाकर खड़ा किया जाता है, जहाँ प्रत्येक टामा में बीस ईटें रखी जाती है।

कच्ची ईटों को चिमनी में पकाने की प्रक्रिया

चिमनी में कच्ची ईट पकाने की प्रक्रिया का वर्णन करने से पूर्व यह आवश्यक है कि ईट उद्योग में चिमनी का आकार किस प्रकार का होता है, उसका वर्णन किया जाना चाहिए, उस तथ्य की पुष्टि शोधकर्ता ने चिमनी के सम्बन्ध में जो जानकारी एकत्रित चिमनी में पकने हेतु कच्ची ईटों की चिनाई चिमनी से पकी ईटों की निकासी की है, उसका प्रस्तुतीकरण निम्नानुसार कर रहा है :

चिमनी का निर्माण एक कैपसूल के आधार का होता है, जो लगभग 100 से 125 फीट तक की लम्बाई एवं लगभग 40 से 50 फीट की चौड़ाई लिये होता है इस 40 से 50 फीट की चौड़ाई में लगभग 20 फीट की चौड़ाई की गैलरी के आकार की गोलाई में लगभग 11-12 फीट की गहराई में खुदाई की जाती है, कोई-कोई भट्टा मालिक यह गहराई आधी जमीन के नीचे एवं आधी जमीन के ऊपर ईट की चिनाई करवाकर तैयार करवाते हैं, इस गोलाई की क्षमता 6 लाख से 8 लाख ईट की होती है। इस गोलाई में दोनों बाहरी सतहों में तीन-तीन दरवाजे छोड़े जाते हैं जिन्हें घटिया के नाम से जाना जाता है, इन घाटियाओं में से श्रमिकों का अन्दर जाना एवं बाहर आने का क्रम चलता रहता है जब प्रारम्भ में कच्ची ईट इस गोलाई में चिनने हेतु श्रमिक गधों एवं खच्चरों लाते हैं तो एक निश्चित स्थान से ईट चिनना प्रारम्भ होता है, इन ईटों को इस प्रकार से चिना जाता है। कि उनमें हवा घुमाव पार कर जाते हैं तो चिमनी की गोलाई की बाहरी सतह पर जो दरवाजे छोड़े जाते हैं उन्हें लोहे की चादरों द्वारा इस प्रकार बन्द किया जाता है। उन्हें सिटें कहते हैं। इस प्रकार की सिटें ईटों के बीच में 20-20 फीट की दूरी पर भर भी लगायी जाती है। इतना कार्य पूर्ण होने के पश्चात् कच्ची ईटों को ऊपर से रावस (जले हुये कोयले की राख) से पूरी तरह ढक दिया जाता है। जिससे ऊपर की ओर से भी कच्ची ईटों में हवा प्रवेश नहीं कर पाती है, तत्पश्चात् जहाँ से कच्ची ईट चिनना प्रारम्भ की गई थीं, वहाँ से लगभग 20-25 फीट की दूरी पर ऊपर की ओर दो लोहे के यंत्र (जिन्हें चिमनी कहते हैं) खड़े किये जाते हैं जिनकी ऊँचाई 30 फीट, निचले हिस्से का व्यास 10 फीट और ऊपरी हिस्से का व्यास 2-3 फीट होता है।

जब इतनी प्रक्रिया पूर्ण हो जाती है तो जहाँ से ईटें चिनना प्रारम्भ किया गया था, वहाँ नीचे की ओर अग्नि प्रवेश किये जाने हेतु इतना स्थान छोड़ते हैं, जिनमें से लकड़ी डालकर अग्नि प्रवेश की जाती है जब अग्नि पूरी तरह से बन जाती है तो कच्ची ईटों में ऊपर मैदानी ईट भट्टा पद्धति चिमनी पद्धति की ओर से एक-एक हटाकर उसमें से कच्चे कोयले को डालना प्रारम्भ किया जाता है। जो नीचे जाकर जलता है और इस प्रकार ईट पकाने की प्रक्रिया प्रारम्भ हो जाती है। कोयले का जो धुंआ बनता है, वह उन चिमनियों द्वारा बाहर निकलता रहता है, जो ऊप की ओर खड़ी रहती है। ईटों की इस प्रकार एक-एक लाईन पकती जाती है और श्रमिक आगे की लाइनों में आवश्यकतानुसार कोयले झाँकते रहते हैं। कोयले यहाँ लोहे की टंकियों में भरा रहता है, इन टंकियों में कोयला, श्रमिक तस्सलों की मदद से सिर पर ढोकर भरते रहते हैं तथा कोयला झाँकर उस छेद को तबे के आकार के ढक्कन से ढक देते हैं जिसे एक लोहे की आंकड़ी द्वारा उठाया जाता है। ऊपर जो दो चिमनियाँ लगी होती हैं उन्हें 10-15 श्रमिकों इकट्ठे होकर आगे की ओर सरकाते रहते हैं। इस प्रकार चिमनी में ईटें पकती रहती है। जब अग्नि घुमाव पार कर जाती है तो जहाँ से अग्नि प्रवेश की गई थी, वहाँ से पकी हुई ईटों को श्रमिक सिर पर रखकर बाहर निकालकर चिट्टों के रूप में रखते हैं इस कार्य को निकासी कहते हैं इस कार्य में महिला एवं पुरुष दोनों प्रकार के श्रमिक संलग्न रहते हैं। इस खाली हुये स्थान में पुनः कच्ची ईटों पकने के लिये चिन दी जाती है। इस प्रकार कच्ची ईटों को चिनने, उन्हें पकाने तथा कि वर्षा के आगमन अथवा अन्य किसी अपरिहार्य कारण से प्रक्रिया को रोकना आवश्यक नहीं हो जाता।

कच्ची ईंटों को मैदानी ईंट भट्टा द्वारा पकाने की प्रक्रिया

मैदानी ईंट भट्टा की प्रक्रिया में कच्ची ईंटें चिनने से पूर्व सबसे नीचे ईंटों की जालियाँ बनाई जाती हैं जिन पर कण्डे (उपले) लगभग एक से दो फीट की ऊँचाई तक गोलाई के रूप में लगाये जाते हैं। तत्पश्चात् इन कण्डों के ऊपर अध-जला कोयला डलियों की सहायता से डालते हैं और गोलाई में चारों ओर कच्ची अथवा पक्की ईंटें सहारे के लिये, हवा अन्दर जाने का स्थान छोड़ते हुए, लगाई जाती हैं जिसे भिर कहते हैं। इसके पश्चात् अधजले कोयले के केन्द्र बिन्दु पर उपलों का थोड़ा-सा स्थान खाली छोड़कर चारों ओर कच्ची ईंटों को खड़ी करके, चिनने का कार्य प्रारम्भ होता है और केन्द्र बिन्दु इस प्रकार ऊपर की ओर बनता जाता है जिसमें से अन्त में अग्नि प्रवेश की जा सके। नीचे की ओर ईंट की एक सतह बनने के पश्चात् उस पर पुनः कच्ची ईंटों की तीन पर्तें चिनते हैं। पुनः वही प्रक्रिया अपनाते हैं और कोयला बिछाते हैं तथा अन्त में कच्ची ईंटों की चार पर्तें लगाते हैं। इस प्रक्रिया में कच्ची ईंट की प्रत्येक पर्त पर चौड़ाई में एक-एक ईंट कम रखते जाते हैं जिसको छापें काटना कहते हैं इस प्रक्रिया से मैदानी ईंट-भट्टा नीचे की ओर चौड़ा तथा ऊपर की ओर चौड़ाई में कम होता जाता है तथा अन्त में बिल्कुल एक ईंट का स्थान ही रह जाता है। यहीं से ऊपर की ओर से अग्नि प्रवेश की जाती है, जिसे भट्टा पूर्ण होने के पश्चात् ऊपर की ओर से ईंट भरकर बन्द करते आते हैं, जब जीना बन्द हो जाता है तो ईंट भट्टे को रावरा (कोयले की जली राख) से ढक्कर इस प्रकार कर देते हैं कि उसमें बन्द हवा प्रवेश न कर सकें।

अग्नि जब ऊपर से उपलों के ऊपर आती है तो वहाँ धीरे-धीरे सारे उपले जलने लगते हैं और उसके ऊपर रखा कोयला अग्नि पकड़कर जलने लगता है, जिससे ईंटों की पर्तें बिल्कुल लाल हो जाती हैं। और उससे ऊपर वाला कोयला भी जलने लगता है। तथा ऊपर वाली ईंटों भी गर्मी पाकर लाल होती व पकती जाती है। अन्तः में अग्नि बिल्कुल ऊपर जाकर शांत हो जाती है। तत्पश्चात् मैदानी ईंट भट्टे को खोलकर ईंटें बाहर निकाली जाती हैं और श्रमिक उन्हें ढेर या चिट्टे के रूप में रखते जाते हैं। इस प्रकार ईंट निर्माण की प्रक्रिया पूर्ण होती है।

श्रमिकों की कार्यदशा एवं समस्याएँ

मनुष्य जिन परिस्थितियों में कार्य करता है, उनका स्वास्थ्य, कार्यकुशलता मनोवृत्ति तथा कार्य के गुणों पर विशेष प्रभाव पड़ता है यह कहा जाता है। कि "वातावरण मनुष्य का निर्माण करता है, यदि वातावरण में सुधार कर दिया जाय तो मनुष्य स्वयं ही सुधार जायेगा।" अस्वस्थ दशाओं में कठिन श्रम करते रहना सम्भव नहीं है। यह सर्वाविदित तथ्य है कि गन्दे, उदास और अस्वास्थ्यकर वातावरण की अपेक्षा स्वस्थ, उज्ज्वल और प्रेरणात्मक वातावरण में मनुष्य अधिक और अच्छा कार्य कर सकता है। यदि वातावरण गन्दा और कोलाहल पूर्ण है तो श्रमिक का ध्यान बट जायेगा। कार्य में एकाग्रता होना आवश्यक है और यह तभी सम्भव है जब बाह्य विधनों से श्रमिकों का ध्यान न बटे।

यह बात ध्यान देने योग्य है कि सत्तोषप्रद कार्य करने की दशाएँ केवल श्रमिकों की कार्यकुशलता को ही प्रभावित नहीं करती अपितु उनके वेतन, प्रवासिता और ओद्योगिक सम्बन्धों पर भी प्रभाव डालती हैं। प्रत्येक श्रमिक की कार्य-कुशलता प्रत्यक्ष रूप से उनके स्वास्थ्य तथा उनके कार्य करने की इच्छा पर निर्भर करती है। यदि कार्य की दशाएँ सत्तोषजनक है। तो श्रमिक के शरीर व मस्तिष्क पर स्वास्थ्यप्रद प्रभाव पड़ेगा, श्रमिक प्रसन्न रहेगा और कार्य-कुशलता बढ़ जाने से उत्पादन भी अधिक होगा। इस प्रकार मालिकों को भी लाभ होगा। इसके विपरीत यदि कार्य करने की दशाएँ असन्तोषजनक हैं तो श्रमिक अपने कार्य को कठिन हो समझेगा, कार्य धीरे-धीरे करेगा और उसके लिये समय व्यतीत करना भी कठिन हो समझेगा, कार्य धीरे-धीरे करेगा और उसके लिए समय व्यतीत करना भी कठिन हो जायेगा। सन्तोषजनक कार्य की दशा प्रदान कर नकद मजदूरी व वास्तविक मजदूरी के बीच की खाई को बहुत कुछ कम किया जा सकता है। जहाँ पर कार्य

का वातावरण स्वस्थ है और मालिकों ने श्रमिक के कल्याण व सूख सुविधा के लिये प्रबन्ध किया है, वहाँ पर श्रमिक कर्म मजदूरी पर भी कार्य करने को तत्पर हो जाते हैं इन सब बातों के अतिरिक्त श्रमिकों की प्रवासिता का एक मुख्य कारण यह है कि जो श्रमिक गाँव के खुले वातावरण से आता है, उसे उद्योग-स्थल पर एकदम भिन्न और असन्तोषजनक परिस्थितियों में कार्य करना पड़ता है। फलतः वह ऊब उठाता है और शीघ्रतिशीघ्र अपने गाँव की अस्थिरता के इस मुख्य कारण को दूर कर सकती है। और उनमें अनुपस्थिति श्रमिकावर्त (श्रम का बदलना) को भी बहुत सीमा तक कम कर सकती है यदि कार्य का उज्ज्वल और स्वच्छ वातावरण प्रदान किया जाता है तब ऐसा वातावरण मालिक व मजदूर के बीच भी अच्छा सम्बन्ध स्थापित करने में सहायक होता है। सन्तोषजनक वातावरण क्रमांक मनोरंजन की व्यवस्था का स्वरूप

संख्या	प्रतिशत		
1.	वीडियो द्वारा पिक्चर दिखाना	04	100.00
2.	किसी खेल तमाशे का आयोजन	00	00.00
योग :		04	100.00

टिप्पणी: 396 श्रमिकों के लिये भट्टा उद्योग मालिक उनके मनोरंजन की कोई व्यवस्था नहीं करते हैं।

उक्त टिप्पणी से स्पष्ट है कि ईंट भट्टा उद्योग में केवल 4 श्रमिकों ने यह स्वीकार किया कि उनके लिये भट्टा मालिक मनोरंजन के लिये वीडियो द्वारा कभी-कभी चलचित्र दिखाने की व्यवस्था कराते हैं।

तालिका क्रमांक – 6.31: श्रमिकों के घर में स्वयं के मनोरंजन के साधन की उपलब्धता

क्रमांक	मनोरंजन के साधनों की उपलब्धता	संख्या	प्रतिशत
1.	हाँ	396	99.00
2.	नहीं	04	01.00
योग :		400	100.00

जब भट्टा मालिक 99.00 प्रतिशत श्रमिकों के मनोरंजन हेतु कोई व्यवस्था अपनी ओर से नहीं करते हैं तो वे अपने स्वयं के खर्च से अपने मनोरंजन की व्यवस्था करते हैं। तालिका क्रमांक 6.31 से स्पष्ट है कि 99 प्रतिशत श्रमिकों के घर/टपरियों में अपना स्वयं का मनोरंजन का साधन उपलब्ध है। केवल 01.00 प्रतिशत श्रमिक ऐसे हैं जिनके पास अपना स्वयं का मनोरंजन का कोई साधन उपलब्ध नहीं है।

भोजपुर जिले के ईंट भट्टा उद्योग अधिकतर शहर के शहर के लगभग दो से पाँच किलोमीटर की दूरी पर स्थित है, वहाँ से श्रमिक अवकाश वाले दिन शहर में चलचित्र देखने आते हैं और चलचित्र देखकर वापस यहीं अपने कार्य-स्थल पर पहुँच जाते हैं।

तालिका क्रमांक – 6.32: टॉकीज में जाकर चलचित्र द्वारा मनोरंजन करने के समबन्ध में श्रमिकों की अभिवृत्ति

क्रमांक	चलचित्र देखने जाते हैं?	संख्या	प्रतिशत
1.	हाँ	376	94.00
2.	नहीं	24	06.00
योग :		400	100.00

उक्त तालिका से स्पष्ट है कि 94.00 प्रतिशत श्रमिक चलचित्र देखने जाते हैं तथा 06.00 प्रतिशत श्रमिक ऐसे हैं जो चलचित्र देखने नहीं आते हैं।

ईंट भट्टा उद्योग में कार्यरत श्रमिकों में से जितने भी श्रमिक भोजपुर के बाहर हैं, वे भट्टा मालिकों से अपने मूल निवास से कार्य स्थल तक आने एवं कार्य समाप्ति के पश्चात् वापस जाने हेतु रेल/बस का किराया लेते हैं।

तालिका क्रमांक – 6.33: बाहर से कार्य आने एवं जाने पर रेल/बस किराया देने के सम्बन्ध में श्रमिकों की अभिवृत्ति

क्रमांक	रेल/बस किराया देते हैं	संख्या	प्रतिशत
1.	हाँ	186	100.00
2	नहीं	00	00.00
	योग :	186	100.00

टिप्पणी : 214 श्रमिक स्थानीय हैं।

उक्त टिप्पणी से स्पष्ट है कि 186 श्रमिक ऐसे हैं जिन्हें भट्टा मालिक उनके मूल निवास से कार्यस्थल तक आने एवं कार्य की समाप्ति पर वापस घर जाने पर रेल/बस का किराया देते हैं। इसके अतिरिक्त 214 श्रमिक स्थानीय हैं जिन्हें किराया देने की आवश्यकता ही नहीं होती है।

ईट भट्टा उद्योग में यह विशेष रूप से देखने को मिला तो कि श्रमिकों को किसी भी प्रकार के श्रम विधानों के सम्बन्ध कोई जानकारी नहीं है। और न ही इन श्रमिकों को किसी प्रकार के श्रम संगठनों के सम्बन्ध में ही जानकारी है। इन श्रमिकों का कोई संगठन भी देखने को नहीं मिला। इन श्रमिकों के लिये सरकारी एजेन्सियों भी कोई कल्याणकारी कार्य नहीं करती हैं, और न ही इनकी देखभाल करने कोई सरकारी निरीक्षण अथवा अधिकारी ही आते हैं। ये श्रमिक अपने भाग्य भरोसे ही कार्य करते हैं और परेशानियों से जूझते हुये अपना जीवनयापन करते हैं।

श्रम-समस्याएँ तथा श्रमिकों एवं मालिकों के बीच सम्बन्ध

औद्योगिक सम्बन्धों के विकास को देखने से पता चलता है कि मालिक की निरंकुश शक्ति को दो तरफ से चुनौती मिली। एक ओर तो मजदूरों ने मांग की कि काम करने की शर्तों और अवस्थाओं के निर्धारण में उनमें सलाह-मशवरा होना चाहिए और उद्योगों के मानवीय सम्बन्धों के नियंत्रण और संचालन में अधिकाधिक दिलचस्पी लेना और सक्रिय हस्तक्षेप शुरू कर दिया। विभिन्न कानून बनाकर उन्होंने ऐसी स्थिति उत्पन्न कर दी कि मालिक और मजदूरों के बीच सामूहिक करार सम्भव हो गया। सरकार ने श्रमिकों की मजदूरी, काम करने के घण्टे, उनके स्वास्थ्य और सुरक्षा के लिये कानून बनाये। आधुनिक औद्योगिक व्यवस्थाओं में इस बात पर विशेष बल दिया जा रहा है। कि कारखाने और उद्योग में कर्मचारी की अपनी निजी स्वतंत्र हेसीयत हो और उनके नियंत्रण में कर्मचारी का भी हाथ हो। जहाँ कहीं भी उत्पादन में आधुनिक कारखाने और बड़े पैमाने के उत्पादन का प्रभूत्व हो गया है, वहीं पर काम की अवस्थाओं, श्रमिकों और प्रबन्ध के अधिकार और कर्तव्यों को निश्चित करने के लिए बहुत से नियमों का बनाना आवश्यक हो गया।

विशाल औद्योगिक संगठन में जहाँ, सैकड़ों-हजारों कर्मचारी एक साथ काम करते हैं, मालिक मजदूर के पारस्परिक व्यक्तिगत सम्बन्ध नहीं बने रहे सकते। समाज में सार्वभौमिक बालिका मतधिकार के अभ्यस्त हो जाने वाले श्रमिक, उद्योगों में भी लोकतंत्र स्थापित करना चाहते हैं। मजदूरी और काम के घण्टों के निर्णय अंग केवल आपसी बातचीत पर निर्भर नहीं करते। एक प्रकार से अब दोनों पक्षों को अपने समर्थन में जनमत तैयार करना पड़ता है। इस तरह श्रमिकों एवं मालिकों के बीच सम्बन्धों में भी प्रतिनिध्यात्मक सरकार के साधन अपनाने पड़ते हैं।

भोजपुर जिले के ईट भट्टा उद्योग में कार्यरत श्रमिकों की आज वही स्थिति दृष्टिगोचर हो रही है, जो औद्योगिकरण की प्रारम्भिक अवस्था में थी। प्रारम्भिक में अवस्था में वर्तमान अवस्था में इस असंगठित उद्योग में कोई विशेष अन्तर नहीं आया है। आज भी इस उद्योग में उद्योग मालिक अपनी सुविधानुसार श्रमिकों से काम लेते हैं।

इस उद्योग में संलग्न श्रमिकों को उनके श्रम के बदल में जो धनराशि दी जाती है वह वर्तमान में शासन द्वारा निर्धारित दर के अनुसार ही दी जाती है। इसमें भट्टा मालिक कोई कमी नहीं करते

है। परन्तु इस भय से कि श्रमिक बीच में काम छोड़कर न चला जाय, वे श्रमिकों की मजदूरी का कुछ हिस्सा रोक लेते हैं। इससे श्रमिकों को आनावश्यक असुविधा का सामना करना पड़ता है। श्रमिकों को मजदूरी का भूगतान प्रायः अनियमित तौर पर किया जाता है। बाहर से आने वाले श्रमिकों के लिये भट्टे के पास ही टपरियों के रूप में आवास की सुविधा उपलब्ध करायी जाती है। जो किसी भी रूप में रहने के योग्य नहीं होती है। पीने के पानी के लिये नल की सुविधा नहीं होती है। श्रमिकों को नहाने, कपड़ा धोने और पीने के लिये उन्हीं कुओं के पानी को प्रयोग में लाना होता है। जिनसे ईट पाथने के लिये पानी प्राप्त किया जाता है। महिला श्रमिकों के स्नान हेतु उचित व्यवस्था नहीं होती है। श्रमिकों को चिकित्सा सुविधा उपलब्ध कराने में मालिक उदासीन और भेदभावपूर्ण व्यवहार प्रयोग में लाते हैं। श्रमिकों के हित को संरक्षित करने के लिये किसी भी प्रकार की बीमा-योजना प्रभाव में हैं ही नहीं। श्रमिकों को प्रदान किया जाने वाला अवकाश सवेतनिक न होकर अवेतनिक होता है। प्रायः श्रमिक मनोरंजन के लिये अपने जेब से ही पैसा खर्च करते हैं।

वस्तुतः इन श्रमिकों का कोई संगठन न होने के कारण तथा कोई सरकारी एजेन्सियों द्वारा इनकी ओर ध्यान न देने के कारण इन श्रमिकों को अपनी समस्याओं के लिये मालिक से स्वयं ही चर्चा करनी पड़ती है। मालिक श्रमिकों की समस्याएँ सुनते हैं और इच्छानुसार उनका निवारण करने का प्रयास करते हैं। इस संदर्भ में श्रमिक मालिकों पर निर्भर रहते हैं।

प्रस्तुत अध्ययन में शोधकर्ता को ईट उद्योग में ऐसा श्रमिक नहीं मिला जो कभी अपनी समस्याओं के निराकरण के लिए माननीय न्यायालय में गया हो। अतः इससे कम-से-कम इतना तो स्पष्ट होता है कि इस उद्योग में कार्यरत श्रमिकों एवं मालिकों के बीच सम्बन्ध कुछ इस प्रकार के हैं कि उन्हें आपस में किसी प्रकार की कोई विशेष परेशानियाँ नहीं हैं। श्रमिक होली, दिवाली एवं दशहरे जैसे भारतीय त्योहारों पर मालिक के घर मिलने जाते हैं तथा मालिक से खुशी के समय ईनाम आदि भी प्राप्त करते हैं। अतः कुछ समस्याओं से ग्रसित होने के उपरान्त भी श्रमिक मालिकों से स्वस्थ सम्बन्ध बनाये रखते हैं।