

नेशनल सेंटर फॉर डिजाइन एंड प्रोडक्ट डेवलपमेंट

43, ओखला इंडस्ट्रियल एस्टेट, फेज- 3, नई दिल्ली-110020

टेलीफोन: 011 26821262 फैक्स: 26821260

ईमेल: ncdpd@ncdpd.in Website: www.ncdpd.in

भारत सरकार के कपड़ा मंत्रालय की बरेली मेगा क्लस्टर स्कीम, बरेली, यूपी में प्रसंस्करण और मूल्यवर्धन के लिए साझा संयंत्र केंद्रों की स्थापना के लिए रुचि प्रकटन (एक्सप्रेसन ऑफ इंटरेस्ट) आमंत्रित करने के लिए नोटिस।

एनसीडीपीडी चिन्हित शिल्पकलाओं की उत्पादन प्रक्रिया को बेहतर करने और उनमें अपेक्षित सुधार के उद्देश्य से कॉमन फेसिलिटी सेंटर (साझा संयंत्र केंद्र) की स्थापना में रुचि रखने वाली योग्य एजेंसियों से प्रस्ताव (ऑफर) आमंत्रित करती है। इस पहल के अन्य लक्ष्यों में मूल्यवर्धन के लिए तेज और गुणवत्तायुक्त उत्पादन और शिल्पकारों की आय के स्तर को बढ़ाना है।

प्रस्ताव में दिलचस्पी और संबंधित अनुभव रखने वाली एजेंसियां अपने ईओआई जमा कर सकती हैं। इसके लिए विस्तृत टीओआर को हमारी वेबसाइटों www.ncdpd.in या www.handicrafts.nic.in से डाउनलोड किया जा सकता है, या फिर एनसीडीपीडी के कार्यालय या C-18, दीनदयाल पुरम, बरेली (यूपी)-243122 के निर्माण ज्योति स्थित सीजीओ कम्प्लेक्स की दूसरी मंजिल पर डीसी (हस्तशिल्प) के क्षेत्रीय कार्यालय से इसे प्राप्त किया जा सकता है। ईओआई को इस विज्ञापन के प्रकाशन की तारीख से 15 दिनों के भीतर जमा किया जा सकता है, यानी वही इसकी आखिरी तारीख होगी।

पृष्ठभूमि

माननीय वित्त मंत्री ने 2014-15 के अपने बजटीय भाषण में बरेली को नये मेगा क्लस्टर के रूप में घोषित किया। इसका लक्ष्य उत्तर प्रदेश के बरेली में शिल्पकलाओं के क्लस्टर का समावेशी विकास करना है। क्लस्टरों के डिजाइन का पथप्रदर्शक सिद्धांत आधुनिक बुनियादी सुविधाओं का निर्माण करना और उत्पादन श्रृंखला को इस तरह एकीकृत करना है, जो क्लस्टरों में काम करने वाले हस्त शिल्पकारों की जरूरतों को पूरा करे।

संक्षेप में, इस क्लस्टर की स्थापना का मुख्य लक्ष्य आधुनिक बुनियादी सुविधाओं, नवीनतम तकनीक, डिजाइन में अत्याधुनिक परिवर्तनों, पर्याप्त प्रशिक्षण और मानव संसाधन विकास (एचआरडी) के इनपुट (सहयोग) के अलावा उचित बाजार संबंधों के साथ स्थापित होने वाले संयंत्रों में उपलब्ध सुविधाओं का लाभ उठाने में सभी साझेदारों की मदद करना है।

प्रस्तावित पहल के लिए एनसीडीपीडी और ओ/ओ.डीसी (हस्त शिल्प) ने एक भीष्म प्रामाणिकता अध्ययन (क्विक जस्टीफिकेशन स्टडी) और डीपीआर संचालित किया है। बरेली मेगा क्लस्टर में प्रस्तावित पहल के लिए डायग्नोस्टिक-सह-जस्टीफिकेशन स्टडी की रिपोर्ट की अनुसंधानों के आधार पर तकनीकी-सह-मार्केटिंग टीम ने प्रस्तावित पहल और उनकी संभावनाओं की तकनीकी समझ हासिल करने के लिए बरेली के विभिन्न क्लस्टरों में ब्लॉक स्तर पर स्थित विभिन्न इकाइयों, शिल्पकारों, एसएचजी और निर्माण इकाइयों को देखा और उनका अध्ययन किया। आरंभिक चरणों में भौतिक और तात्कालिक जरूरतों पर आधारित क्लस्टरों/शिल्पकलाओं का विवरण नीचे है:

- जरी और जरदोजी शिल्पकलाएं
- बांस और केन शिल्पकलाएं
- टेराकोटा शिल्पकला (मिट्टी के बर्तन)

1. जरी और जरदोजी शिल्पकलाएं

1.1 कार्य प्रक्रिया

तैयार किए वाले डिजाइन का स्वरूप पेपर पर उतार कर उसे वाप्र और वेफ्ट ग्रिड जिसे जाला कहा जाता है और जिसमें सभी ग्राफिक आकृतियां होती हैं, के जरिए तिल्ली की मदद से कॉटन यार्न यानी कपास के धागों पर हस्तांतरित कर दिया जाता है। इस जाला को लूम के ऊपर से टांगा और वाप्र थ्रेड (वाप्र धागों) से बांधा जाता है और डिजाइन के मुताबिक सिर्फ नियंत्रित वाप्र धागों को ही ऊपर उठाया जाता है। जरी/सिल्क के अतिरिक्त वेफ्ट धागों को ऊपर किए गए हिस्सों से परत दर परत करके चल रहे वेफ्ट धागे से जोड़ा जाता है। इन ब्रॉकेड सजावटों के लिए जाला उपकरण की जगह पंच्ड कार्डसन ने ले ली है, जो जैक्वार्ड लूम्स हैं। बुनने के त्विबती तरीके ग्यासर बेहद करीबी तौर पर बुने होते हैं। सिल्क/जरी धागों के अलावा, पीकॉक फेदर्स यानी मोर के पंखों का उपयोग भी फेदर्स की पूरी सतह के निर्माण के लिए

सतिन बुनाई में की जाती है। मोटीफ की बुनाई गहरे लाल, पीले, नीले और उजले सतिन सतह पर सोने और चांदी की जरी के उपयोग से की जाती है।

1.2 जरी शिल्पकारों द्वारा उपयोग होने वाले बुनियादी उपकरण

अड़डा (लकड़ी के फ्रेम): यह लकड़ी के चार बार या आड़से बने समायोजन करने लायक लकड़ी का फ्रेम होता है।

आरी (सूई): जरदोजी कसीदाकारी में उपयोग होने वाला मुख्य उपकरण है। इसके एक छोर पर एक हुक और पीछे में लकड़ी का हैंडल होता है।

1.3 मुख्य बाधाएं/अवरोध

प्रमुख बाधाएं इस प्रकार हैं:

- जरी शिल्पकारों का कार्यस्थल उत्पादन के लिहाज से उपयुक्त नहीं होता है। अनुपयुक्त प्रकार का, कार्य की अपर्याप्त जगह, कच्चे माल और तैयार उत्पादों के भंडारण के लिए अपर्याप्त जगह उत्पादन की राह की प्रमुख बाधाएं हैं। शिल्पकार उत्पादन के पुराने और परंपरागत तौर-तरीके ही अपनाते हैं, जिनसे उत्पादकता और गुणवत्ता कम हो जाती है।
- खराब उपकरणों के उपयोग के कारण उत्पादकता कम हो जाती है, गुणवत्ता संबंधी चिंताएं बढ़ जाती हैं और दीर्घकालीन स्वास्थ्य समस्याएं सामने आती हैं।
- डिजाइन संबंधी इनपुट या सहायता वैश्विक मार्केट के अनुरूप नहीं हैं, क्योंकि शिल्पकारों की पहुंच डिजाइन विकास संयंत्रों तक नहीं है।
- मूल्य के उच्च स्तर को हासिल करने के लिए शिल्पकारों के कौशल का स्तर कम है।

1.4 प्रस्तावित पहल

चिन्हित बाधाओं को दूर करने के क्रम में विभिन्न ब्लॉक स्तरों पर छोटे और कैप्टिव कॉमन फेसिलिटी सेंटर (साझा संयंत्र केंद्र) स्थापित करने की तुरंत जरूरत है, जहां उत्पादन क्लस्टर हैं और जिनका उपयोग शिल्पकारों, विशेषज्ञ शिल्पकारों, एचएचजी, एनजीओ या अन्य लाभार्थियों द्वारा किया जा सकता है। इन सीएफसी की स्थापना एसपीवी की तकनीकी विवेकता के साथ और तय भातों और नियमों के अनुसार की जाएगी। प्रस्तावित सीएफसी में निम्नलिखित संयंत्र या सुविधाएं होंगी:

i) बेहतर अड़डा (उपकरण)

लक्ष्य: इसका लक्ष्य वर्तमान ढांचों में इस तरह से सुधार करना है, ताकि इससे कसीदाकारी के काम की उत्पादकता में सुधार हो।

जैसा कि पहले बताया गया है, वर्तमान ढांचों में कसीदाकारी कार्य के लिए तुलनात्मक रूप से अधिक समय लगता है, जिससे उत्पादकता पर खराब असर पड़ता है। इस समस्या के समाधान

के क्रम में एक ऐसे फ्रेम के विकास का प्रस्ताव है, जो इस प्रक्रिया में लगातार कपड़ों को संभाले और उठाए रखे और जो उपयोग के दृष्टिकोण से भी उपयुक्त हो।

प्रदेय वस्तु या उत्पाद:

- बेहतर अड़डा का डिजाइन
- िल्पकारों की पहचान
- अड़डा का वितरण
- कॉमन फेसिलिटी सेंटर से िल्पकारों को जोड़ना

प्रस्तावित बेहतर अड़डा (उपकरणों) की एक कॉपी या प्रतिकृति अनुलग्नक 1 के साथ जुड़ा हुआ है।

II) कार्यस्थल में सुधार

लक्ष्य:सुधार की इस पहल का लक्ष्य इन दोनों लक्ष्यों को पूरा करना है:

- कार्यस्थल में सुधार
- उच्च मूल्यवर्धन के लिए उपाय उपलब्ध कराना

जैसा कि ऊपर बताया गया है, िल्पकला से जुड़े ऐसे कार्यों के लिए वर्तमान कार्यस्थल उपयुक्त नहीं है और यहां पर्याप्त बिजली, प्रकाश, जगह जैसी बुनियादी सुविधाओं का अभाव है। इसका असर कम उत्पादकता और स्वास्थ्य संबंधी समस्याओं के रूप में सामने आते हैं।

इसके अलावा, जैसा कि पहले बताया गया है, िल्पकार रोजगार कार्य में लगे हुए हैं और उनके कार्य को क्लस्टर से बाहर अर्द्ध-प्रसंस्कृत उत्पाद के रूप में बाहर लाया जा रहा है और अंतिम उत्पाद का निर्माण क्लस्टर से बाहर किया जा रहा है। इस तरह क्लस्टर में पूरे मूल्य के सिर्फ एक हिस्से का ही उपयोग किया जा रहा है। इस तरह क्लस्टर में पूरे मूल्य या पूरी संभावना में सुधार के क्रम में एक कॉमन फेसिलिटी या साझा संयंत्र के रूप में बुनने संबंधी क्रियाकलाप शुरू करने का काम प्रस्तावित है।

इसके तहत, बेहतर कार्य स्थितियों के लिए कार्यस्थल को प्रकाशित करना प्रस्तावित है, क्योंकि वर्तमान तौर-तरीके जरी कर्मियों का पूरी तरह अंधे हो जाने जैसी बीमारियां पैदा कर रहे हैं।

III) गुणवत्ता में सुधार के लिए सिलाई, कटाई, आंतरिक जोड़ यानी इंटरलिकिंग के लिए मशीनें

सिलाई मशीन: कपड़े के टुकड़ों की सिलाई के लिए इसका उपयोग किया जाता है। इससे हाथ के बदले स्वचालित तरीके से सिलाई होगी, जिससे बेहतर तैयार उत्पाद सामने आते हैं।

इंटरलॉक मशीन: उत्पादों की फिनिशिंग में सुधार के लिए खास सिलाई मशीनों का यह एक खास सेट है।

फैबरिक कटिंग मशीन: फैबरिक कटिंग मशीन यानी वस्त्र काटने वाली मशीन एक ही समय में किसी कपड़े को कई टुकड़ों में काट सकती है। इससे कपड़े काटने में लगने वाला समय कम हो जाता है, जिससे उत्पादन की गति बढ़ जाती है।

उपरोक्त उच्च गुणवत्तायुक्त मशीनों की पुस्तिका अनुलग्नक 2 के साथ संदर्भ के लिए दी गई है।

1.5 पहल या दखल के लिए चिन्हित प्रमुख ब्लॉक

जरी कार्य:

1. हाफीजगंज, रेशोरा
2. वंखाना, बाखरगंज
3. सी बी गंज, गोविंदपुरा
4. परतापुर
5. दोहरा दोहरिया

2) बांस या कैन-बुनियादी संरचनात्मक पहल के लिए कॉमन फैसिलिटी सेंटर की स्थापना

2.1 बैम्बू टर्निंग यूनिट

लक्ष्य: इसका लक्ष्य टर्निंग काफ्ट यानी मोड़ने से जुड़ी मशीनें और उपकरण उपलब्ध कराकर उत्पादन इकाई स्थापित करना है। इनका उपयोग वाणिज्यिक उत्पादन शुरू करने के लिए विभिन्न लाभार्थियों द्वारा किया जाएगा।

कार्य का दायरा: उपरोक्त परियोजना के तहत टर्निंग काफ्ट से जुड़े हुए संयंत्र या उपकरण विभिन्न स्थानों पर लगाए और आरंभ किए जाएंगे, जिनका उपयोग प्रशिक्षित युवकों द्वारा अपनी उत्पादकता और गुणवत्ता बढ़ाने के लिए किया जाएगा। इसके साथ ही, इकाई का उपयोग लाभार्थियों द्वारा वाणिज्यिक क्रियाकलाप शुरू करने के लिए किया जाएगा।

सीएफसी में निम्नलिखित सुविधाएं या संयंत्र होंगे:

क्रम संख्या	मशीन की खासियतें
1.	टर्निंग लाथे मशीन की कुल लंबाई—5 फीट केंद्रों के बीच कार्यकारी दूरी—3 फीट धूर्णन केंद्र के साथ—6” फेस प्लेट के साथ, 3 स्पीड पुले के साथ, 1 एचपी सिंगल फेजकॉम्पटन का चयन मोटर, वी-बेल्ट, और स्टार्टिंग स्वीच

टर्निंग टूल किट्स

क्रम संख्या	उपकरण
1	गेजिंग चाइसेल या छेनी (बड़ा और छोटा)
2	स्क्यू चाइसेल (बड़ा और छोटा)
3	पार्टिंग चाइसेल (छेनी)
4	स्क्वायर चाइसेल (बड़ा और छोटा)
5	लकड़ी के कार्य के लिए कैकसाँ
6	हथौड़ा
7	नापने वाली फीता (3 मीटर)
8	धातु का तुलना (12 इंच)
9	हैकसाँ ब्लेड को तेज करने के लिए स्मॉल फाइल
10	ट्राई स्क्वायर (8")
11	ब्लॉ लैम्प
12	ब्र 1 1 इंच
13	कंबिने इन स्टोन
14	बिजली से संचालित हैंड ड्रिल (बोस्च, मॉडल-जीएसबी 10 आरई)

प्रदेय वस्तु:

- टर्निंग इकाई लगाना और उसका भुभारंभ

2.2 बैम्बू जिग ज्वेलरी यूनिट

लक्ष्य: इसका लक्ष्य प्रि शिक्षित िल्पकारों को बैम्बू ज्वेलरी प्रोडक्ट यानी बांस से बने ज्वेलरी उत्पादों के उत्पादन के लिए एक उपयुक्त टूल किट और जिग साँ (आरा)म िनउपलब्ध कराकर उन्हें स ाक्त बनाना है।

काम का दायरा: उपरोक्त परियोजना के तहत एक जिगसाँ म िन लगाई जाएगी, जिसका उपयोग प्रि शिक्षित युवाओं द्वारा अपनी उत्पादकता और गुणवत्ता बढ़ाने के लिए किया जा सकता है। इसके साथ ही, व्यक्तिगत आधार पर भी टूल किट का वितरण लाभार्थियों द्वारा वाणिज्यिक क्रियाकलापें भुरू करने के लिए उन्हें किया जाएगा।

मशीन उपकरणें

क्रम संख्या	मशीन की खासियतें
1	जिग सॉ मीन (1 एचपी मोटर, 24" लंबाई, 4" काटने की ऊंचाई यानी कटिंग हाइट)
2	बेंच वाइस (4" इंच)
3	बिजली से संचालित हैंड ड्रिल (बोस्च, मॉडल-जीएसबी 10आरई)

खास उपकरणें:

क्रम संख्या	उपकरणें
1	कैंची
2	नोज प्लायर्स
3	वायर कटर
4	पेपर कटर
5	हैक सॉ
6	नापने वाला फीता (3 मीटर)
7	हैंडल के साथ सुई
8	चिमटे
9	पेन ड्रिल
10	डाओ

प्रदेय वस्तुएं:

- जिग सॉ लगाना
- बैम्बू ज्वेलरी बनाने के लिए टूट किट की आपूर्ति

2.3 बैम्बू फर्निचर यूनिट

लक्ष्य: इसका लक्ष्य प्रशिक्षित कर्मचारियों को बैम्बू फर्निचर उत्पादों का निर्माण शुरू करने के लिए हाथ और बिजली से संचालित उपकरण या टूल्स उपलब्ध कराकर सक्षम बनाना है।

कार्य का दायरा: उपरोक्त परियोजना के तहत फर्निचर इकाई को हाथ और बिजली से संचालित उपकरणों की आपूर्ति की जाएगी, जिसका उपयोग अपनी उत्पादकता और गुणवत्ता बढ़ाने के लिए प्रशिक्षित युवाओं द्वारा किया जा सकता है।

हैंड टूल्स (हाथ से उपयोग होने वाले उपकरण)

क्रम संख्या	उपकरणों के नाम
1	अच्छी गुणवत्तायुक्त हैंड सॉ
2	परंपरागत डाओ
3	चाइसेल सेट (0.25", 0.5", 0.75, 1.5'8)
4	हथौड़ा
5	ब्लॉ लैम्प
6	से 1 क्लैम्प (5 फीट)
7	'सी' क्लैम्प (3" या 4")
8	प्लायर

बिजली से संचालित हैंड टूल्स

1	ऑरबिटल सैंडर बोस्च मेक- 125 मिलीमीटर
2	इलेक्ट्रिक हैंड ड्रिल बोस्च मेक- 10 आरई
3	एंगल ग्राइंडर- बोस्च मेक जीडब्ल्यूएस 6-100
4	पिलर ड्रिल

प्रदेय वस्तुएं:

- बांस से बनने वाले फर्निचर के लिए हाथ और बिजली से संचालित उपकरणों की आपूर्ति

2.4 बैम्बू प्रोसेसिंग यूनिट (बांस प्रसंस्करण इकाई)

लक्ष्य: इसका लक्ष्य बांस से बनने वाले उपयोगी उत्पादों का निर्माण शुरू करने के लिए प्रशिक्षित श्रमिकों को बांस की प्रसंस्कृत सामग्रियां उपलब्ध कराकर उन्हें सशक्त बनाना है।

कार्य का दायरा: उपरोक्त परियोजना के तहत बांस का प्रसंस्करण करने वाली प्राथमिक मशीनों की आपूर्ति की जाएगी, जिसका उपयोग अपनी उत्पादकता, गुणवत्ता और उत्पादों की रैंज (उत्पादों की श्रृंखला) बढ़ाने के लिए प्रशिक्षित युवाओं द्वारा किया जाएगा। इस इकाई में निम्नलिखित उपकरण होंगे:

2.5 बैम्बू कॉस कट मशीन

उपयोग और विवरण:

इस मशीन का काम मोटर पर निर्भर करता है। मोटर के धूर्णन एक बेल्ट की मदद से एक्सेल पर हस्तांतरित हो जाते हैं, जो बेल्ट वृताकार ब्लेड/सॉ के धूर्णन में मदद करता है। वृताकार सॉव बैम्बू पोल

को इच्छित लंबाई में एक समान तरीके से काटता है। लंबाई को मीन एसेम्बली में स्थित एक रूल गाइड के जरिए समायोजित किया जा सकता है।

खासियतें:

होर्स पॉवर	3 एचपी
मोटर स्पीड	2700 आरपीएम
साँ ब्लेड आकार	16''
कार्यकारी रेंज अधिकतम व्यास	200 एमएम
अनुमानित वजन	200 किलो
मीन को पूरी तरह से साँ ब्लेड, मोटर इलेक्ट्रिक कंट्रोल, स्टार्टर आदि से युक्त किया जाता है। बैम्बू रेस्टिंग, स्टॉपर के साथ बैम्बू की लंबाई तय करने वाली डिवाइस, एक कलेक्शन स्टैंड जैसी सामग्रियां भरने के लिए होती हैं।	

2.6 बैम्बू चेन स्पलीटिंग मशीन

उपयोग और वितरण:

इस मीन का काम उस मोटर पर निर्भर करता है, जो बार टॉप सपोर्टर (जो जोर या धक्का देता है) की गति को धूमती हुई चेन के जरिए आगे बढ़ाता है। बैम्बू वाला हिस्सा रेडियल स्पलीटिंग नाइफ/ब्लेड और बार टॉप सपोर्टर के बीच फंसा हुआ होता है। घूम रहे बार टॉप सपोर्टर द्वारा बांस वाले हिस्से की एक छोर पर लगाए गए बल के नतीजे के तौर पर यह रेडियल स्पलीटिंग ब्लेड के जरिए निकलता है, जिससे बांस के एक जैसे टुकड़े निकलते हैं। उपयोग होने वाले ब्लेड के आधार पर एक धक्के के नतीजे के तौर पर बांस या बैम्बू के 6,8, 10,12 टुकड़े निकलते हैं।

खासियतें:

टुकड़ों का आकार	लंबाई 8 फीट बैम्बू पोल
होर्स पॉवर	7.5 एचपी
स्पलीटिंग ग्रिल्स	6, 8, 10, 12, 14 और 16 टुकड़ों के लिए रेडियल नाइफ का 6 नंबर
स्पलीटिंग ग्रिल्स	2, 4 और 6 इंच बैम्बू के लिए समानांतर
अनुमानित वजन	900

2.7 बैम्बू एक्सटरनल नोट रीमूविंग मशीन

उपयोग और विवरण:

इस मशीन का उपयोग बैम्बू या बांस की बाहरी गांठ को साफ करने के लिए किया जाता है। जरूरत पड़ने पर यह बांस की त्वचा को भी साफ कर सकती है। पूरे बांस होने की स्थिति बाहरी गांठ हटाने का काम किया जाता है।

होर्स पावर या अवभाक्ति	1.5 एचपी
कटर	कार्बाइड टिप्ड कटर
कार्यकारी रेंज	0.100 एमएम

मोटर, इलेक्ट्रिक स्टार्टर और कंट्रोल पैनल के साथ पूरी मशीन की आपूर्ति की जाती है।

2.8 बैम्बू इंटरनल नॉट रीमूविंग (बांस की आंतरिक गांठ हटाने वाली मशीन), विड्थ साइजिंग मशीन (चौड़ाई तय करने वाली मशीन)

उपयोग और विवरण:

इस मशीन का लक्ष्य बांस के जोड़ों पर उपस्थित आंतरिक और बाहरी गांठों को हटाना है। काटे गए बांस को रॉलर पर लगाया जाता है, जो बैम्बू स्लेट्स को चौड़ाई तय करने वाली व्यवस्था से गुजारता है और फिर मशीन में उपस्थित ऊपर और नीचे के कटर की तरफ ले जाता है। मोटर के घूर्णन को एक्सेल पर हस्तांतरित किया जाता है जो कटर का घूर्णन तय करता है।

खासियतें:

होर्स पावर	2 एचपी गुना 2 जोड़ 3 एचपी गुना 1
क्षमता	12-15 टुकड़े प्रति मिनट (हर टुकड़ा अनुमानित रूप से 1 मीटर लंबा)
कार्यकारी रेंज, टुकड़ों की अधिकतम मोटाई	25 एमएम
कार्यकारी रेंज, अधिकतम कार्यकारी रेंज, टुकड़ों की चौड़ाई	35 एमएम
अनुमानित वजन	500 किलो

आपूर्ति की जाने वाली मशीन के साथ मोटर, इलेक्ट्रिकल स्टार्टर और कंट्रोल पैनल होंगे।

2.9 बैम्बू फॉर साइड प्लानर

उपयोग और विवरण:

भारी भुल्क वाली इस म िन में चार ब्लेड होते हैं, ताकि यह एक आकार में स्लेट या पट्टी को चारों तरफ से काटे। म िन में नीचे, ऊपर, किनारे और आधार फ्रेम के पास मोटर से चलने वाले कटर होते हैं। बांस को मोटरयुक्त रॉलर्स द्वारा म िन में डाला जाता है, ताकि वे जरूरी आकार में चारों तरफ से साफ हो जाएं। मोटर के घूर्णन को एक्सेल पर हस्तांतरित किया जाता है, जो कटर के घूमने की गति तय करता है।

खासियतें:

होर्स पावर	3 एचपी गुना 1 जोड़ 2एचपी गुना 3 जोड़ 1 एचपी गुना 1
क्षमता	10.12 टुकड़े प्रति मिनट (हर टुकड़ा अनुमानित रूप से 1 मीटर लंबा)
अधिकतम कार्यकारी रैंज, छड़ी की मोटाई	25 एमएम
अधिकतम कार्यकारी रैंज, छड़ी की चौड़ाई	35 एमएम
अनुमानित वजन	650 किलो
म िन का अनुमानित आकार (एल गुना डब्ल्यू गुना एच)	1.5 एम गुना 1.2 एम गुना 1.7 एम

प्रदेय वस्तुएं:

- बैम्बू प्रसंस्करण म िन की आपूर्ति
- विभिन्न बैम्बू प्रसंस्करण म िनों का निर्माण और आरंभ
- ट्रेल रन और लाभार्थियों को प्रि िक्षण

2.10 बैम्बू ट्रीटमेंट यूनिट

लक्ष्य: इसका लक्ष्य एक ट्रीटमेंट और सीजनिंग (संशोधन) संयंत्र स्थापित करना है, जो उत्पाद के विकास के लिए मानकीकृत कच्ची सामग्री उपलब्ध कराएगा।

कार्य का दायरा: उपरोक्त परियोजना के तहत बैम्बू ट्रीटमेंट और सीजनिंग संयंत्र से जुड़ी हुई व्यवस्था का निर्माण और उसका आरंभ विभिन्न जगहों पर किया जाएगा, जो उत्पाद विकास इकाइयों के लिए सही तरह से ट्रीट और संशोधित सामग्रियों की लगातार आपूर्ति करेंगे। इकाई के पास निम्नलिखित उपकरण होंगे:

2.10.1 केमिकल इम्प्रेगनेशन प्लांट (रासायनिक गर्भाधान संयंत्र)

उपयोग और विवरण

टुकड़ों में बंटे बांस के रक्षक रसायनों (सीसीबी और बोरॉन आधारित) के साथ रासायनिक गर्भाधान के लिए। उपकरणों में हाई प्रेसर और वैक्यूम पंपों के साथ प्रेसर उपकरण, ऑटोमेटिक वैक्यूम प्रेसर के लिए कंट्रोल-वैक्यूम साइकल के साथ प्रेसर या दबाव के सभी उपकरण होते हैं।

खासियतें:

प्रेसर सिलिंडर	500 एमएम (आंतरिक चौड़ाई) गुना 3000 एमएम लंबाई
दबाव	10 किलो (संचालन दबाव)
दबाव	15 किलो (परीक्षण किया हुआ दबाव)
वैक्यूम	400 किलो
हाई प्रेसर पंप	5 एचपी
वैक्यूम पंप	5 एचपी
मात्रा	भूयुक्त नहीं

2.10.2 ड्राइंग किल्न या सूखाने वाली भट्ठी

उपयोग और विवरण

गठरी में टुकड़ों में बंटे बांस को सूखाने के लिए। गठरी में टुकड़ों में बंटे 100 फीटबांस के बनाए गए उपयुक्त आकार या मेसॉनरी चैंबर के साथ हवा देने वाले पंखे, गर्म हवा देने वाली हीटिंग व्यवस्था, इलेक्ट्रिकल कंट्रोल, पैनल आदि।

खासियतें

क्षमता	बांस के गठरी/चार्ज के 100 सीएफटी को सूखाना
हीटिंग या गर्मी देना	बिजली की गर्मी के जरिए पैदा होने वाली गरम हवा

2.10.3 बैम्बू कार्बोनाइजिंग संयंत्र

उपयोग और विवरण

कार्बोनाइजेशन प्रक्रिया में प्रेशर हीटिंग या भट्टे का सूखना शामिल है। दोनों ही प्रक्रियाएं लकड़ी में सुगर को ताप देती हैं, जो गहरे अंबर या कहरुवा रंग में बदल जाती है, जो या तो एक समान हो सकता है या फिर अलग-अलग रंगों का।

कार्बोनाइज्ड बैम्बू पर सामान्यतया दाग नहीं होता है, इसका रंग इसके प्रसंस्करण से आता है। इसे प्राकृतिक बांस के साथ मिलाया जा सकता है या फिर विभिन्न सजावटी असर के लिए इसे गहरे या हल्के कार्बोनाइज्ड बैम्बू के साथ मिलाया जा सकता है।

मशीन की खासियत:	अंदर एल- 1800 एमएम गुना एच- 1400 एमएम गुना डब्ल्यू- 1200 एमएम
क्षमता:	50 सीएफटी
ताप वितरण के लिए:	बिजली से चलने वाला मोटराइज्ड पंखा- 1 एचपी 2800 आरपीएम- 1
तापमान नियंत्रण:	ऑटो स्टॉप यानी स्वतरु रुकने के लिए सेंसर के साथ ऑटोमेटिक कंट्रोल पैनल चलने वाला ट्रॉली: 1
गरम करना:	बेकार के बांस से/बिजली से गर्म करना

प्रदेय वस्तुएं:

- ट्रीटमेंट, सीजनिंग या संशोधन और कार्बोनाइजेशन संयंत्र का निर्माण और उसे चालू करना
- बैम्बू या बांस प्रसंस्करण मशीनों की आपूर्ति
- ट्रेल रन और लाभार्थियों को प्रशिक्षण

इस पहल के चिन्हित प्रमुख ब्लॉक

- 1 पडारतपुर
- 2 सी बी गंज
- 3 मीरनगर

3.टेराकोटा के लिए साझा संयंत्र केंद्र स्थापित करना-

बुनियादी संरचना संबंधी पहल

- टेराकोटा शिल्पकार परंपरागत उत्पाद बनाते और स्थानीय स्तर पर बेचते हैं। नवीनतम डिजाइन, बाजार के ट्रेंड आदि के मामलों में उनमें जागरूकता का अभाव होता है।
- उत्पादों की बेकिंग यानी सेंकने/फायरिंग या आग लगाने के उनके तरीके परंपरागत हैं, क्योंकि उनके पास आग लगाने और चमकीला बनाने के लिए कोई फरनेस या भट्टी नहीं होती हैं

- उनके पास घरेलू या अंतरराष्ट्रीय बाजारों का कम से कम अनुभव होता है।

प्रस्तावित पहल

चिन्हित कमियों या समस्याओं को दूर करने के क्रम में निम्नलिखित बदलाव प्रस्तावित हैं

3.1 बेहतर फरनेस या भट्टी

लक्ष्य: इसका लक्ष्य फायरिंग और चमक लाने के लिए बेहतर भट्टी उपलब्ध कराना है

कार्य का दायरा: उपरोक्त परियोजना के तहत पांच अलग अलग स्थानों पर बेहतर भट्टियां लगाना प्रस्तावित है।

प्रदेय वस्तुएं:

- पांच स्थानों पर भट्टियां लगाना और उसे शुरू करना
- तकनीकी ड्राइंग और संबंधित जानकारियां सेंट्रल ग्लास एंड सेरामिक रिसर्च इंस्टीट्यूट (सीजीसीआरआई), खुरजा (यूपी) द्वारा उपलब्ध कराई जाएगी और उनके विशेषज्ञों द्वारा इसका निर्माण, आरंभ और परीक्षण आदि संचालित किए जाएंगे।

3.2 क्ले मिक्सचर/क्ले ब्लंजर

लक्ष्य: इसका उपयोग मिट्टी या क्ले को मिलाने के लिए किया जाता है।

- तकनीकी ड्राइंग और संबंधित जानकारियां सेंट्रल ग्लास एंड सेरामिक रिसर्च इंस्टीट्यूट (सीजीसीआरआई), खुरजा (यूपी) द्वारा उपलब्ध कराई जाएगी और उनके विशेषज्ञों द्वारा इसका निर्माण, आरंभ और परीक्षण आदि संचालित किए जाएंगे।

हस्तक्षेप या पहल के लिए चिन्हित प्रमुख ब्लॉक

1. गंगोरा
2. पिपरिया
3. प्रहलादपुर

4 सीएफसी स्थापित करने की व्यवस्था या तंत्र

- सीएफसी की स्थापना एसपीवी के तकनीकी विशेषज्ञों के साथ की जाएगी, जहां जरूरी उपकरणों, साजो-सामान और मशीनों की उपलब्धता एसपीवी द्वारा की जाएगी और उन्हें प्राधिकृत सीएफसी में खड़ा किया और लगाया जाएगा।
- कार्य की शुरुआत और भवन निर्माण या खड़ा करना, जहां कहीं निर्माण कार्य का जुड़ाव है, इसका संचालन एसपीवी द्वारा किया जाएगा।
- संयंत्र, मशीनरी, उपकरणों और साजो-सामान समेत एसपीवी द्वारा जो भी इनवेंटरी यानी बचे सामान की सूची तैयार की जाएगी, वह पूरी तरह से एसपीवी की सम्पत्ति होगी।

- एसपीवी प्रासंगिक तकनीकी विशेषज्ञों के साथ परीक्षण या ट्रायल उत्पादन के काम में मदद करेगा, हालांकि वाणिज्यिक उत्पादन और इसके संचालन तथा प्रबंधन के साथ ही रखरखाव आदि कार्यों को उस एजेंसी/संगठन द्वारा संपादित किया जाएगा जिसे सीएफसी अवार्ड किया जाएगा।
- मुख्य तौर पर सीएफसी की सेवाओं का उपयोग एसएचजी/लाभान्वित समूह के सदस्यों द्वारा किया जाएगा, हालांकि ये सेवाएं अन्य लोगों को भी नाममात्र के शुल्क पर दी जा सकती हैं, जिसका निर्धारण एसपीवी के साथ विचार-विमर्श करके किया जाएगा। सीएफसी सेवा शुल्कों को लाभान्वित समूह के बीच भी अधिसूचित किया जाएगा।
- एसपीवी और सीएफसी के बीच एक एमओयू पर भी हस्ताक्षर किया जाएगा।
- प्रस्ताव व्यावहारिक न होने, या सुदृढ़ प्रस्तावों का अभाव होने की स्थिति में एसपीवीअग्रगामी (पाइलट) परियोजनाओं के रूप में, लाभार्थियों द्वारा उपयोग किए जाने के लिए किराए के परिसरों में सीएफसी की स्थापना आरंभ करेगा।

5 योग्यता मानदंड

सीएफसी की स्थापना के लिए निम्नलिखित एजेंसियां योग्य होंगी:-

- राज्य निगम/सरकारी विभाग/केंद्रीय/राज्य एजेंसी या कोई वैधानिक संगठन, जैसे सोसायटी, एसएचजी, पिछली चार तिमाहियों के दौरान कम से कम 5 लाख रुपये की नकदी बैलेंस वाले एनजीओस्थापना और क्रियाकलाप के न्यूनतम तीन साल होने चाहिए
- उस संगठन में कम से कम 15 शिल्पकार होने चाहिए, जो सहयोगी या इक्विटी होल्डर होना चाहते हैं और उन्हें कामगार नहीं होना चाहिए।
- कामकाजी स्थिति में होना चाहिए
- इसके अपने या लीज वाले (कम से कम 3 साल का) कार्य परिसर होने चाहिए
- संयंत्रों के लगातार संचालन और प्रबंधन की लागत वहन करने के लिए तैयार होना चाहिए
- संयंत्रों के संचालन और प्रबंधन के लिए एसपीवी के साथ एमओयू पर हस्ताक्षर करने के लिए तैयार होना चाहिए
- सीए द्वारा [प्रमाणित](#) पिछले तीन वर्ष की बैलेंस शीट जमा करनी चाहिए

ऑफर में उपरोक्त योग्यताओं के दस्तावेजी प्रमाण पेश किए जाने चाहिए

6 मूल्यांकन मानक/चयन का तरीका

- ईओआई दस्तावेजों में वर्णित जरूरतों के संदर्भ में प्रस्ताव का एक समिति मूल्यांकन करेगी, जिसके आधार पर शोर्टलिस्टिंग की जाएगी।
- पीएमएसी के पास ईओआई दस्तावेज या किसी और में वर्णित दस्तावेजी जरूरतों के अनुरूप प्रस्ताव नहीं होने पर उसे खारिज करने का अधिकार है।
- आवेदक, टर्नओवर और इस तरह के पिछले कार्यों आदि समेत अन्य प्रमाणों के प्रोफाइल और ट्रेक रिकॉर्ड का उपयोग हर एक आवेदक की क्षमता और योग्यता का मूल्यांकन करने के लिए आधार के रूप में किया जाएगा, ताकि इस काम का संचालन सुरक्षित, सफलतापूर्वक और समयबद्ध तरीके से किया जा सके।

तकनीकी पेपर का मूल्यांकन निम्नलिखित मापदंडों के आधार पर किया जाएगा, जो इन न्यूनतम योग्यता पर निर्भर करता है:

क्रम संख्या	मानदंड		अधिकतम अंक / शारांष
1.	एजेंसी का पूर्व अनुभव		60
A	3 वर्ष के अनुभव पर	अधिकतम 5 अंक	
	3 साल और अधिक	अधिकतम 25	
B	संयंत्र, म गिनरी या <u>उपकरण/उत्पादन</u> के लिए कार्य ाला चलाने का पूर्व अनुभव	अधिकतम 30 अंक	
2.	प्रमुख कर्मियों का अनुभव		25
A	जरूरी योग्यता— अधिकतम 10 अंक		
B	प्रासंगिक अनुभव— अधिकतम 15 अंक		
3	कंपनी की वित्तीय भाक्ति		15
A	पिछले तीन साल का टर्नओवर— अधिकतम 5		
B	पिछले तीन साल का भुद्ध लाभ— अधिकतम तीन		
कुल			100

7 ईओआई जमा करने के दिशानिर्देश

i) **कवर—A:** मुहर लगी हुई और अच्छी तरह से बंद लिफाफे पर आवेदक से संबंधित सभी जानकारियां, जैसे, पूरा नाम, पोस्टल पता, फैंक्स, ईमेल, टेलीफोन आदि होनी चाहिए।

ii) **कवर—B:** तकनीकी कागजातों के साथ मुहर लगी हुई और अच्छी तरह से बंद लिफाफा होना चाहिए। तकनीकी कागजातों में चयन के मानकों और मूल्यांकन प्रक्रिया में वर्णित सभी दस्तावेज होने चाहिए, जो इस प्रकार हैं:

—ईओआई जमा करने के प्रारूप और साथ में ईओआई दस्तावेज

—एजेंसी का प्रोफाइल और साथ में कर्मचारियों/प्रमुख कर्मियों का विवरण और दस्तावेजी साक्ष्य के साथ इस तरह के काम करने का 3 वर्ष का अनुभव

–पिछले तीन वर्ष की ऑडिट की हुई बैलेंस शीट की कॉपियां इसके साथ लगाई जानी चाहिए, जिनपर चार्टर्ड एकाउंटेंट का हस्ताक्षर और साथ में पिछले तीन साल के आयकर रिटर्न की सत्यापित कॉपियां होनी चाहिए।

–पैन नंबर, सर्विस टैक्स नंबर, आईटीआर, ईपीएफ स्टेटमेंट, ईएसआई का विवरण, वैट (अगर जरूरी हो)

जमीन के कागजात/या जमीन/लीज एग्रीमेंट के स्वामित्व संबंधी सर्टिफिकेट

iii)कवर C:इसमें कवर एक और कवर बी होने चाहिए, जिसपर मेगा क्लस्टर के लिए शिल्पकार से जुड़े आंकड़ों और बेसलाइन सर्वे तथा डायग्नोस्टिक अध्ययन के संग्रह के लिए तकनीकी कोट या उद्धरण लिखा होना चाहिए, जिसपर आवेदक का पूरा नाम, डाक का पता, फ़ैक्स, ईमेल, टेलीफोन नंबर होने चाहिए।

8 ईओआई जमा करने की आखिरी तारीख

ईओआई जमा करने की आखिरी तारीख 28-01-2015 है। वर्णित तारीख के बाद प्राप्त ईओआई स्वीकार नहीं की जाएगी। ईओआई को कार्यकारी निदेशक, नेशनल सेंटर फॉर डिजाइन एंड डेवलपमेंट, 43, ओखला इंडस्ट्रियल एस्टेट, फेज-3 (मोदी मिल के पीछे), नई दिल्ली-110020 पते पर भेजा जाना चाहिए।
