



এলে বেলে MBA পাছ

দেবজিৎ ভূঞা



১১৮১১

এটা ভাল বা সুচল প্লেণ্ট লে-আউটৰ উদ্দেশ্য বা প্ৰয়োজনৰ অন্তর্নিহিত কাৰণ হ'ল কম খৰচত কোনো দুৰ্ঘটনা নোহোৱাকৈ অধিক উৎপাদন কৰা। এটা উদ্যোগত বিভিন্ন কামৰ বাবে বিভিন্ন বিভাগ থাকে। যেনে— Sales and Marketing Department, Production Department, Quality Control Department, Personnel Department, Maintenance Department, Materials Department, Finance Department ইত্যাদি। প্লেণ্ট লে-আউট এটা তৈয়াৰ কৰাৰ সময়ত সেয়ে লে-আউট ইঞ্জিনীয়াৰ এজনে সেয়ে বিভিন্ন বিভাগৰ মতামত বা পৰামৰ্শ লোৱা প্ৰয়োজন। কাৰণ লে-আউট

এটা তৈয়াৰ হোৱাৰ পিচত এই বিভিন্ন বিভাগসমূহে উদ্যোগটোত কাম কৰি উৎপাদন কৰিব লাগিব তৈয়াৰী সামগ্ৰী। বিভিন্ন ডিপাৰ্টমেণ্ট বা বিভাগৰ কাম-কাজ যিহেতু বিভিন্ন সেয়ে প্ৰত্যেক ডিপাৰ্টমেণ্টে নিজৰ দিশৰ পৰা পৰ্যালোচনা কৰি বিভিন্ন পৰামৰ্শ বা প্ৰশ্ন উত্থাপন কৰি এটা ভাল আৰু efficient layout তৈয়াৰ কৰাত প্লেণ্ট লে-আউট ইঞ্জিনীয়াৰ এজনক সহায় কৰিব পাৰে। প্লেণ্ট লে-আউটৰ প্ৰথম নক্সা এটা তৈয়াৰ হোৱাৰ পিচত sales and marketing departmentৰ প্ৰশ্ন হ'ব পাৰে— এই লে-আউটৰ দ্বাৰা বজাৰৰ চাহিদা পূৰণ কৰিব পৰা যাবনে? এই লে-আউটত নতুন এটা বস্তু ভৰিয়াৎ উৎপাদন কৰাৰ provision আছেনে নাই? এই লে-আউটত warehouseৰ যথেষ্ট ঠাই ৰখা হৈছে নে নাই? আনহাতে প্ৰডাকছন ডিপাৰ্টমেণ্টৰ প্ৰশ্ন হ'ব পাৰে— মেচিনৰ ওচৰলৈ ট্ৰাক যাব পৰাকৈ ঠাই আছেনে নাই? কেঁচামাল আৰু তৈয়াৰী বস্তু সুকলমে অনা-নিয়া, অহা-যোৱা কৰাৰ বাবে পৰ্যাপ্ত সুবিধা লে-আউটত ৰখা হৈছেনে নাই? কেঁচা মালৰ বাবে যাতে কোনো এটা মেচিনেই বন্ধ কৰিবলগা নহয়, তাৰ বাবে চিন্তা কৰা হৈছেনে নাই? কোৱালিটি কন্ট্ৰ'ল

ডিপাৰ্টমেণ্টৰ প্ৰশ্ন হ'ব যে বিভিন্ন স্থানত কোৱালিটি টেষ্ট কৰাৰ বাবে ঠাই ৰখা হৈছেনে নাই? কোৱালিটি কন্ট্ৰ'ল লে-আউটলৈ অতি ক্ষিপ্ৰতাৰে প্ৰডাক্ট বা কেঁচামাল অনা-নিয়া কৰাৰ ব্যৱস্থা আছেনে নাই? Personnel Departmentৰ প্ৰশ্ন হ'ব পাৰে— লে-আউটত দুৰ্ঘটনা প্ৰতিৰোধৰ ব্যৱস্থা আছেনে নাই? Wash-room আৰু laboratoryৰ সু-ব্যৱস্থা আছেনে নাই? প্ৰাথমিক চিকিৎসাৰ বাবে ঠাই আৰু কোঠা আছেনে নাই? সুবিধাজনক ঠাইত কেণ্টিন আৰু জিৰণি কোঠা আছেনে নাই? আনহাতে maintenance departmentৰ প্ৰশ্ন হ'ব পাৰে— মেচিন আৰু যন্ত্ৰ-পাতিসমূহ repair কৰিবৰ বাবে সহজে যাব পৰা ব্যৱস্থা আছেনে নাই? Lifting equipment মেচিনৰ ওচৰলৈ সহজে নিব পাৰিনে নোৱাৰি? Inspection, lubrication সহজে কৰিব পৰাৰ সুবিধা আছেনে নাই? ইত্যাদি ইত্যাদি।

Plant layoutৰ বিষয়ে সিদ্ধান্ত লওঁতে আমি জানিব লাগিব যে আমি কেনেধৰণৰ উৎপাদন পদ্ধতি অবলম্বন কৰিম। উদ্যোগসমূহত উৎপাদনৰ বাবে সাধাৰণভাৱে তিনিটা পদ্ধতি ব্যৱহৃত হয়— Mass Production, Batch Production আৰু Job Production.

Mass Production বা flow production সাধাৰণতে এনেধৰণৰ উদ্যোগসমূহত ব্যৱহাৰ কৰা হয়, য'ত এটা নিৰ্দিষ্ট বস্তু ব্যাপক হাৰত নিৰৱচ্ছিন্নভাৱে তৈয়াৰ কৰা হয়। ইয়াত মেচিনসমূহ proper sequenceত বহুৱাই নিৰৱচ্ছিন্ন বা continuous production কৰা হয়। শোধনাগাৰত পেট্ৰ'ল, ডিজেল



ইত্যাদি এইদৰে তৈয়াৰ কৰা হয়।

Batch production পদ্ধতিত উৎপাদনসমূহ একো একোটা batch হিচাপে তৈয়াৰ কৰি বজাৰৰ বাবে উলিয়াই দিয়া হয়। সাধাৰণ কথাত ক'বলৈ হ'লে মুৰ্গীৰ ফাৰ্ম এখনত ব্ৰয়লাৰ চিকেন তৈয়াৰ কৰাৰ দৰে। একো একোটা batchত বহুতো মুৰ্গীৰ পোৱালি কিনি আনি তাহাঁতক ডাঙৰ কৰা হয় আৰু সেই batchটো ডাঙৰ হোৱাৰ লগে লগে আন এটা নতুন batchৰ পোৱালি অনা হয়।

Job production সাধাৰণতে বৃহৎ আকাৰৰ বা ডাঙৰ ডাঙৰ সামগ্ৰী বা বস্তুৰ ক্ষেত্ৰতহে প্ৰযোজ্য হয়। জাহাজ তৈয়াৰ কৰা, উৰা জাহাজ তৈয়াৰ কৰা ইত্যাদি হ'ল job productionৰ উদাহৰণ।

প্লেণ্ট লে-আউটৰ বিষয়ে জনাৰ সময়ত আমি type of productionৰ লগতে আৰু এটা কথা জানিব লাগিব বা মনত ৰাখিব লাগিব। সেই কথাটো হ'ল Assembly Line। Assembly line হ'ল উৎপাদন বা productionৰ এক পদ্ধতি য'ত বিভিন্ন component বা সামগ্ৰীসমূহ ক্ৰমাগতভাৱে যোৰা লগাই এক শেষ বস্তু বা finished product তৈয়াৰ কৰা হয়। ইয়াত মেচিনসমূহ ক্ৰমাগতভাৱে এনেদৰে বহুওৱা হয় যে এটা কাম সম্পূৰ্ণ হোৱাৰ পিচত দ্বিতীয় মেচিনলৈ যায়, তাৰ পিচত তৃতীয় মেচিন বা work stationলৈ যায়। মটৰগাড়ী, টিভি, ফ্ৰীজ ইত্যাদি বস্তুসমূহ তৈয়াৰ কৰোঁতে Assembly line ব্যৱহাৰ কৰা হয়।

আমাৰ প্ৰত্যেকৰে ছেলুনত দেওবাৰে চুলি কাটিবলৈ যাওঁতে Q কৰা আৰু দাঁতৰ ডাঙৰৰ তালৈ গৈ Q কৰাৰ অভিজ্ঞতা আছে। অধিক সময় Q কৰিবলগা হ'লে আমি আন এদিন অহাৰ কথা ভাবো বা অন্য কোনো ছেলুনলৈ যোৱাৰ কথা ভাবো। Assembly lineৰ লে-আউট তৈয়াৰ কৰোঁতে এনেধৰণে কৰিব লাগে যাতে কোনো এটা মেচিন বা ৱাৰ্কষ্টেচনত অধিক সময়ৰ বাবে Qৰ সৃষ্টি নহয়। এটা মেচিনত অধিক Qৰ সৃষ্টি হ'লে তাৰ প্ৰভাৱ গোটেই production systemৰ ওপৰত পৰিব পাৰে।

এটা প্লেণ্ট লে-আউট তৈয়াৰ কৰাৰ সময়ত এজন লে-আউট ইঞ্জিনীয়াৰে কেইবাটাও বিষয়ৰ তুলনামূলক অধ্যয়ন কৰিবলগা হয়। কাৰোবাৰ বাবে উদ্যোগ

স্থাপন কৰোঁতে কোষ্ট সকলোতকৈ গুৰুত্বপূৰ্ণ। কাৰোবাৰ বাবে productivity সবাতেকৈ গুৰুত্বপূৰ্ণ আৰু কাৰোবাৰ বাবে space বা ঠাইৰ অভাৱ। কেতিয়াবা আকৌ এই গোটেইকেইটা বিষয়ে সমানে গুৰুত্বপূৰ্ণ হয়। সেয়ে বৃহৎ উদ্যোগৰ ক্ষেত্ৰত Pilot Plant তৈয়াৰ কৰি তাক বিভিন্ন দিশৰ পৰা পৰ্যালোচনা কৰি তাত থকা আঁসোঁৱাহসমূহ দূৰ কৰা হয়।

এটা ভাল বা সুচল প্লেণ্ট লে-আউটৰ উদ্দেশ্যে হ'ল যে কম খৰচত কম ঠাইত দুৰ্ঘটনা নঘটাকৈ অধিক উৎপাদন কৰাৰ বাবে সুবিধাৰ তৈয়াৰ কৰা। সেয়ে যেতিয়া প্লেণ্ট লে-আউট তৈয়াৰ কৰা হয়, মেচিনসমূহৰ কাম-কাজ কৰা মানুহ বা কৰ্মীৰ সা-সুবিধাসমূহলৈও সমানে চকু দিব লাগে। এই সুবিধাসমূহৰ ভিতৰত পৰে খাদ্য, চিকিৎসা,

সেয়ে তাত কাম কৰিবলগা মানুহৰ লগতো প্লেণ্ট লে-আউট তৈয়াৰ কৰাৰ সময়ত উপযুক্ত আলোচনা তথা তেওঁলোকৰ মতামতো লোৱা অতিশয় গুৰুত্বপূৰ্ণ।

প্লেণ্ট লে-আউট সম্পৰ্কে আমি আগতে উল্লেখ কৰি আহিছো যে আমাৰ প্ৰত্যেকৰে এই সম্বন্ধে এটা ধাৰণা আমাৰ মাজত ঘৰখন বা স্কুলখন বা নামঘৰটো দেখিয়েই আৰম্ভ হয় বা হ'ব পাৰে। কেৱল আমাৰ মনৰ মাজত থাকিব লাগে অনুসন্ধিৎসু। একেদৰে মেনেজাৰ এজনৰ বাবেও প্লেণ্ট লে-আউটৰ বিস্তৃত কাৰিকৰী জ্ঞানৰ প্ৰয়োজন নাই। কাৰণ প্লেণ্ট লে-আউটৰ কাম কৰিব এজন প্লেণ্ট লে-আউট ইঞ্জিনীয়াৰহে। কিন্তু উদ্যোগটোৰ বাবে কেনেধৰণৰ প্লেণ্ট লে-আউট প্ৰয়োজন হ'ব, উদ্যোগটোৰ উৎপাদনশৈলীৰ লগত কেনেধৰণৰ প্লেণ্ট লে-আউট উপযুক্ত হ'ব

আমাৰ প্ৰত্যেকৰে এই সম্বন্ধে এটা ধাৰণা
আমাৰ মাজত ঘৰখন বা স্কুলখন বা
নামঘৰটো দেখিয়েই আৰম্ভ হয় বা হ'ব
পাৰে। কেৱল আমাৰ মনৰ মাজত থাকিব
লাগে অনুসন্ধিৎসু।

lavatories, locker room, change room ইত্যাদি। ইয়াৰ লগতে কামৰ সময়ত যাতে উপযুক্ত পোহৰ, ventilationৰ সুবিধা আছে তাৰ প্ৰতি লক্ষ্য ৰাখিব লাগে। শব্দৰ প্ৰদূষণৰ বাবে যাতে এজন কৰ্মীক কাম কৰাত বাধা নিদিয়া বা তেওঁৰ productivity কম নকৰে ইত্যাদি বিষয়ৰ ওপৰতো চকু ৰাখিছে প্লেণ্ট লে-আউট ভাল বুলি ক'বলৈ হ'লে উৎপাদনৰ লগতে তাত কাম কৰা প্ৰতিজন ব্যক্তি সুৰক্ষিত হ'ব লাগিব। সেয়ে হয়তো কোৱা হয় যে safety first, production must.

এটা উদ্যোগত যদিও মেচিনৰ বাবে লে-আউট বহোৱা হয় বা বনোৱা হয় কিন্তু মেচিন এটা চলাবৰ বাবে মানুহৰ প্ৰয়োজন হয়। বহু সময়ত দেখা যায় এটা লে-আউট কাৰ্যদক্ষ বা efficient নোহোৱাৰ কাৰণ হ'ল যে ইয়াক কৰ্মীসকলে ভাল নাপায় বা সুবিধাজনক বুলি নাভাবে। এটা লে-আউট technically sound হ'ব পাৰে। কিন্তু যদি তাৰ কাম কৰা মানুহে তাক accept নকৰে তেতিয়া productivity কেতিয়াও নাভাড়ে।

আৰু বিভিন্ন সৰু সূৰা খুঁটি-নাতিৰ বিষয়ে মেনেজাৰ এজনে প্লেণ্ট লে-আউট ইঞ্জিনীয়াৰ এজনক অৱগত কৰিব পাৰিব লাগিব বা প্ৰয়োজনীয় পৰামৰ্শ দিব পাৰিব লাগিব। প্লেণ্ট লে-আউট এটা তৈয়াৰ কৰাটো যদিও এজন প্লেণ্ট লে-আউট ইঞ্জিনীয়াৰৰ কাম তাক Fine Tuning কৰি অধিক কাৰ্যদক্ষ, উৎপাদনশীল কৰি তোলাতো মেনেজাৰ এজনৰ কাম। তদুপৰি সকলো কৰ্মীকে বিশ্বাসত আৰু আস্থাত লৈ তেওঁলোকৰ মতামত শুনি প্লেণ্ট লে-আউটত ৰৈ যোৱা আঁসোঁৱাহসমূহ modify কৰি উৎপাদন আৰু উৎপাদকতা বৃদ্ধি কৰাটো মেনেজাৰ এজনৰ কাম। সেয়েহে মেনেজাৰ এজনৰ প্লেণ্ট লে-আউট সম্পৰ্কে basic knowledge বা প্ৰাথমিক জ্ঞান থকাটো অতিশয় দৰকাৰী। মানুহ আৰু মেচিনৰ মাজত যোগসূত্ৰ ভালদৰে বা সূক্ষ্মভাৱে সংযোগে কৰিব পাৰিলেহে প্লেণ্ট লে-আউট এটা উৎকৃষ্ট হ'ব আৰু এই দায়িত্ব হ'ল মেনেজাৰ এজনৰ। ■