இந்திய சர்க்கார்

வர்த்தக, தொழில் மந்திரிசபை

நூல் துணி விசாரணைக் கமிட்டியின்

யாதாஸ்து

செப்டம்பர் 1954

सत्यमेव जयते

அகில இந்திய கைத்தறி போர்டு பம்பாய் காரியாலயத்தினருக்காக
இந்தியாவில் சென்னை ஸண்டே டைம்ஸ் பிரஸ் மானேஜரால்
ஸண்டே டைம்ஸ் அச்சுக்கூடத்தில் அச்சிடப்பட்டது

நூல் துணி விசாரணைக் கமிட்டியின் யாதாஸ்து

பொருளடக்கம்

பாகம் I

பக்கங்கள்

அத்தியாயம் 1

அறிமுகம் .... 1—5

அத்தியாயம் 2

இந்திய நூல் துணி உற்பத்தித் தொழிலின்
அடிப்படையும் அமைப்பும் .... 6—23

அத்தியாயம் 3

உள்நாட்டிலும் ஏற்றுமதித் துறையிலும் துணியின்
தேவை .... 24—30

அத்தியாயம் 4

எதிர் காலம் எப்படி? .... 31—60

அத்தியாயம் 5

முடிவுகள், சிபாரிசுகளின் சுருக்கம் .... 61—87

நன்றி 88, 89

இந்த யாதாஸ்தில் அநுபந்தங்களைப் பற்றி குறிப்பிடப்பட்டிருப்பினும் இந்தப் புத்தகத்தில் அவைகள் சேர்க்கப்படவில்லை.

அத்தியாயம் 1

அறிமுகம்

25-11-1952 தேதியிட்ட C. T. (A) 52 நெம்பர் தீர்மானத்தின் மூலம் இந்திய சர்க்கார் வர்த்தக, தொழில்மந்திரி இலாகாவினர் கீழ்க்கண்ட உறுப்பினர் அடங்கிய விசாரணைக் கமிட்டி நிறுவினர்—(இக்கமிட்டி இனி நூல் நெசவு விசாரணைக் கமிட்டி என குறிப்பிடப்படும்).

1. ஸ்ரீ நித்தியானந்த கனுங்கோ, எம். பி. (ஒரிஸா) தலைவர்.
2. ,, எச். ஸி. தாஸப்பா, பெங்களூர்.
3. ,, வி. என், திவாரி, எம். பி. (உத்தர பிரதேசம்).
4. ,, எ. ஆர். பட், எம். எல். ஸி. மகாராஷ்டிர வர்த்தக, தொழில் சபை கௌரவ காரியதரிசி, புனா.
5. ஆசிரியர் எஸ். கே. முரஞ்சன், ஸிடன்ஹாம் கல்லூரி அதிபர், பம்பாய்.
6. ஆசிரியர் ஆர். பாலகிருஷ்ணா, பொருள் நூல் ஆசிரியர், சென்னை சர்வகலாசாலை.
7. ஆசிரியர் எஸ். கே. பாஸு, பொருள் நூல் ரீடர், கல்கத்தா சர்வகலாசாலை.
8. ஸ்ரீ எஸ். பி. சோப்ரா, சார்ட்டர்டு அகௌண்டண்ட், டில்லி.

   ,, டி. ஸ்வாமிநாதன், ஐ. ஸி. எஸ்., இந்திய சர்க்கார் டெக்ஸ்டைல் கமிஷனர், பம்பாய்.

10. ,, எஸ். சுப்ரமணியன், வர்த்தக, தொழில் மந்திரி சபையின் புள்ளி விவர ஆலோசகர்!

கமிட்டியினர் விசாரித்தறிய வேண்டிய விஷயங்கள் வருமாறு:—

(1) பருத்தி நூல் நெசவு தொழிலின் பல்வேறு பிரிவுகளின் அமைப்பு ஸ்தாபன சம்பந்தமாக விசாரணை நடத்துவது.

(2) உள் நாட்டிலும், அயல் தேசங்களிலும் பருத்தி நூல் துணிகளுக்குள்ள கிராக்கியின் தன்மையையும் அளவையும் ஆராய்ந்தறிவது

(3) நூல் நெசவுத் தொழிலிலுள்ள மூன்று பகுதிகளை துணி உற்பத்தியைப் பெருக்க எந்த மட்டில் பயன்படுத்திக் கொள்ளலாம் என்பதை இயன்ற மட்டும் மதிப்பிடுவது; அப்படி மதிப்பிடுவதில் கீழ்க் காணும் அம்சங்களை மனதில் வைத்து முடிவுக்கு வர வேண்டும்.

(அ) உள்நாட்டுத் தேவையைப் பூர்த்தி செய்வதற்கு கூடிய மட்டும் மலிவாக நூல் கிடைக்கச் செய்வது.

(ஆ) அயல் தேச விற்பனை மூலம் அதிகப்படி வருமானம் பெறும் வகை நிர்ணயித்தல்.

(இ) சமூக முன்னேற்றத்திற்கு உசிதமான முறையில் நமது ஆள் பலத்தையும், மூலப் பொருள் பலத்தையும் பயன்படுத்திக் கொள்ளுதல்,

(ஈ) நூல் நெசவுத் துறையிலுள்ள மூன்று பிரிவுகளின் அளவு, அமைப்பு, முன்னேறும் வகைகளை ஆராய்வதில் குறிப்பிட்டரக உற்பத்தியை இன்ன பகுதிதான் தயார் செய்ய வேண்டும் என்று கட்டுப்படுத்தல் அவசியமா எனவும் அறிய வேண்டும்.

(4) மேலே குறிப்பிட்ட ஆராய்ச்சியின் காரணமாகவோ அல்லது அவைகளுக்கு உபகரணமாகவோ எழும் எல்லா பிரச்னைகளையும் விசாரித்தறிந்து சர்க்காருக்கு தக்க சிபார்சுகள் செய்யவும்.

பின்னணி

2. கமிட்டியின் முதல் கூட்டம் புது டில்லியில் 5-12-52-ம் தேதி நடந்தது, அச்சமயம் வர்த்தக, தொழில் இலாகா மந்திரி, கமிட்டியினரைச் சந்தித்து எந்த சூழ் நிலையில் கமிட்டி நியமிக்கப்பட்டது என்றும் கமிட்டியினரிடம் இந்திய சர்க்கார் என்ன எதிர்பார்க்கின்றனர் என்றும் விளக்கிக் கூறினர். இந்த கமிட்டி நியமிக்கப்பட்டதற்கு சில காலத்திற்கு முன் துணி உற்பத்தித் துறையில், முக்கியமாக நெசவு பகுதி எவ்வளவு கஷ்டமான நிலையிலிருந்தது என்றும், கை நெசவுத் தொழிலாளர்களிடையே எவ்வளவு கடுமையான வேலையில்லாத் திண்டாட்டம் நிலவியதென்பதும் நினைவிருக்கலாம். இந்த நிலைமை ஏற்படுவதற்கு முன் பல வருஷங்களாக அடிக்கடி நூல் கிடைக்காமல், தயாரான சரக்குகள் தேங்கிக் கிடந்ததால் விற்பனையாகாமலும் கை நெசவுப் பகுதி பல கஷ்டங்களுக்குள்ளாயிருந்தது. இந்த நிலையில் கை நெசவுத் தொழில் நிலைமை சரிவர ஆராய வேண்டும் என சர்க்கார் கருதினர்கள். இந்த விசாரணையின் மூலம் கைத்தறி நெசவுக்கு ஏற்படும் கஷ்டங்களை ஆராய்ந்து நாடெங்கும் உள்ள கை நெசவாளர்களில் பெரும்பாலோர் படும் கஷ்டங்களைப் பூராவும் நிவர்த்திக்க முடியாவிட்டாலும், நிலைமை ஓரளவு சீர்பட திட்டம் வகுக்கலாம் என்பது அவர்கள் உத்தேசம். கை நெசவுத் துறையின் நலனை ஆலைத் தொழிலும் சமீப காலத்தில் தோன்றிய விசைத்தறியும் கட்டாயமாக பாதிக்கலாமாகையால், சமூக நல அபிவிருத்திக்குகந்த முறையில் துணி உற்பத்தித் துறையிலுள்ள மூன்று பகுதிகளும் ஒன்றிற்கொன்று முரணின்றி முன்னேறுவதற்காக விரிவான விசாரணை அவசியம் என்று சர்க்கார் முடிவு செய்தனர். துணி உற்பத்தித் துறையில் ஒவ்வொரு பகுதியைப் பற்றியும் தனித்தனியாகவும் பல்வேறு விசாரணை நடத்தியிருக்கின்றனர். உதாரணமாக கை நெசவுப் பகுதி சம்பந்தமான பிரச்னைகளைப் பற்றி விசாரிப்பதற்காக 1941-ல் டாக்டர் பி. ஜே. தாமஸ் தலைமையில் ஒரு கமிட்டி நியமிக்கப்பட்டது. "உண்மை நிலைகாணும் கமிட்டி" என அழைக்கப்பட்ட அக்குழுவினரின் யாதாஸ்து 1943-ல் பிரசுரிக்கப்பட்டது. பருத்தி நூல் ஆலைத் துறைபற்றி விசாரிக்க யுத்தத்திற்குப் பின் திட்டமிடும் கமிட்டி ஒன்று 1945-ல் ஸ்ரீ தாம்ஸே எம். கடாவ் தலைமையில் நியமிக்கப்பட்டது. 1950-ல் ஸர். ஏ. ராமஸ்வாமி முதலியார் தலைமையில் பருத்தி ஆலைத்

தொழில்பற்றி துப்புறவாக விசாரித்து சிபார்சுகள் செய்ய ஒரு குழு நியமிக்கப்பட்டது. இந்த கமிட்டி யர்தாஸ்து 1952-ல் சர்க்காருக்கு சமர்ப்பிக்கப்மட்டது. அதுவரையில் விசைத்தறித்துறை பற்றி எவ்வித விசாரணையும் நடக்கவில்லை. (விசைத்தறி என்பது நூற்பதின்றி நெசவு மாத்திரம் செய்யும் தனிப்பட்ட யூனிட்டுகள்). தங்களிடம் சமர்ப்பிக்கப்படும் சகலவித ஆதாரங்கள், சாட்சியங்களை பரிசீலனை செய்து, அவர்களுக்கு யுக்தமாகத் தோன்றிய விஷயங்களைப் பற்றி விசாரணை செய்து, திட்டமான, உருப்புக் குறுப்பு முரணின்றி ஒருமித்த முன்னேற்றத்திக்காக சிபார்சுகள் செய்யும்படி பிரஸ்தாப விசாரணக் கமிட்டி பணிக்கப்பட்டது. துணி உற்பத்தித் தொழிலில் ஆக்கரையுள்ள ஸ்தாபனங்களும், பொதுமக்களும் பத்திரிக்கைகள் மூலம் தங்கள் யோசனைகளைக் கூறும்படி கமிட்டி தீர்மானித்தது.

3. கமிட்டி 1953 ஜனவரி 2, 3, தேதிகளில் பம்பாயில் கூடியது. ஆலை முதலாளிகள், ராஜ்ய சர்க்கார்கள், கைத்தறி ஸ்தாபனங்கள், சர்வகலாசாலைகள் முதலியவற்றிற்கு எம்மாதிரி வினாத்தாள்கள் அனுப்புவது என்பது பற்றி விரிவாக விவாதித்தனர். வினாத்தாள் முடிவாக 20-1-53 அன்று நிர்ணயிக்கப்பட்டது. 15-3-53க்குள் விடைகள் அனுப்பப்பட வேண்டும் என்றும் அறிவிக்கப்பட்டது.

4. கமிட்டி மீண்டும் டில்லியில் 1953 பிப்ரவரி 25, 26 தேதிகளில் கூடிற்று. எவ்வித விசாரணை நடைமுறை அனுஷ்டிக்க வேண்டும் என்று விவாதித்தது. கை நெசவு சம்பந்தமாக கமிட்டியிடமிருந்த விவரங்களைப் பரிசீலனை செய்து பார்த்ததில், அவ்விவரங்கள் ஒன்றுக்கொன்று முரண்பட்டதாயும், அவைகளை ஆதாரமாகக் கொண்டு முடிவு செய்வது சரியானதா யிருக்குமா என்பது சந்தேகமாயிருந்ததாலும், நாடெங்குமுள்ள கைத்தறியாளரின் நிலைமை ஆராய்ந்தறிவது அவசியமென்று அவர்கள் தீர்மானம் செய்தார்கள். சென்ற பல வருஷங்களில் நூல் துணி தேவை, அதைத் திருப்தி செய்யக் கூடிய வசதிகள் நிலைபற்றியும் அறிந்து கொள்ள வேண்டுமென்று முடிவு செய்தனர். மேலும் ஆலைகள், விசைத்தறிகள், கைத்தறிகள் பெருகியுள்ள இடங்களுக்குச் சென்று பார்ப்பதாகவும் திட்டமிட்டனர்.

பிரயாணம்

5. 1953 மார்ச்சிலிருந்து ஜூன் வரை கமிட்டியினர் பம்பாய், மதராஸ், மத்யப் பிரதேசம், உத்தரப் பிரதேசம், பீஹார், அஸ்ஸாம், மேற்கு வங்காளம், முதலிய ராஜ்யங்களில் சுற்றுப்பிராயணத்தின் போது ராஜ்ய சர்க்கார் பிரதிநிதிகள், ஆலை முதலாளிகள் சங்கத்தினர், கை நெசவு விசைத்தறி நெசவு சங்கத்தினர்கள் முதலியோரைச் சந்தித்து அவர்களை பாதிக்கும் பிரச்னைகளை பற்றி சர்ச்சை செய்தனர். அவர்கள் சென்ற இடங்களிலெல்லாம் கைத்தறித் தொழில் பற்றிய பல தகவல்களையும் சேகரித்தனர்.

மேலோட்டப் பரிசீலனை

6. நாடெங்கும் திசைக்கோர் இடமாக கை நெசவு தொழில் நிலைபற்றி தகவல் சேகரம் செய்தனர். கை நெசவு நடைபெறும் ஸ்தாபனங்களைப் பற்றி விசாரித்து ஒவ்வொரு இடத்தைப் பற்றியும் தனித்தனியாகவும்,

மொத்தமாகவும் மாதாஸ்துகள் தயார் செய்யப்பட்டன. விசைத்தறி நெசவு நடைபெறும் பல இடங்களிலும், விசாரணை செய்யப்பட்டு அது சம்பந்த மான விவரங்களடங்கிய பொது மாதாஸ்தும் தயார் செய்யப்பட்டது. எந்தெந்த சமயத்தில் நூல் துணி தேவை எவ்வாறு, எந்த அளவுக்கு, இருந்தது என்று ஆராயப்பட்டு அது சம்பந்தமான அறிக்கையும் தயார் செய்யப்பட்டது.

பிரிட்டன் ஜப்பான் நாடுகளில் ஆராய்ச்சி

7. கமிட்டியினருக்குள் நடந்த விவாதத்தின் விளைவாக அதன் அங்கத்தினர்களில் ஒருவரான டெக்ஸ்டைல் கமிஷனர் குறுகிய காலத்தில் பிரிட்டன், ஜப்பான் நாடுகளுக்குச் சென்று அவ்விரு நாடுகளிலும் நூல் துணி உற்பத்தி ஸ்தாபனங்கள் எவ்வாறு நடைபெறுகின்றன என்பதை அறிந்து கொண்டு வந்தால் கமிட்டியின் வேலைக்கு உதவியாயிருக்கும் என்று கருதப்பட்டது. டெக்ஸ்டைல் கமிஷனரை இவ்விரு நாடுகளுக்கும் அனுப்ப இந்திய சர்க்கார் அன்புடன் இசைந்தது. அவர் பிரிட்டனில் 1953 ஜூலை 20 லிருந்து ஆகஸ்ட் 10 தேதி வரையிலும், ஜப்பானில் 1953 செப்டம்பர் 1லிருந்து அக்டோபர் 16 வரை இருந்தார். இந்த காலத்தில் இவ்விருநாடுகளிலுமுள்ள துணி உற்பத்தி ஸ்தாபனங்களின் அமைப்பு, நடைமுறை பற்றி விரிவாக ஆராய்ந்தார். தான் பிரிட்டன் சென்றது சம்பந்தமான அறிக்கையை டெக்ஸ்டைல் கமிஷனர் 14-8-53ம் தேதி டில்லியில் கமிட்டியினம் சமர்ப்பித்தார், 20-11-53 ம்தேதி யன்று அவர் தமது ஜப்பான் சென்றது சம்பந்தமான அறிக்கையை சமர்ப்பித்தார். டெக்ஸ்டைல் கமிஷனரின் இவ்விரு அறிக்கைகளும் இந்த மாதாஸ்தின் "பி" (P) க்யூ (Q) அனுபந்தங்களாக இணைக்கப்பட்டிருக்கின்றன.

வினாக்களுக்கு பதில்

8. கமிட்டியினர் அனுப்பிய வினாத்தாள்களுக்கு பதில்கள் அனுப்ப வேண்டிய காலம் 15-3-1953டன் முடிந்தும், பதில் அனுப்புவதற்கு 15-4-53 வரை நீடிக்கப்பட்டும், 1953 ஜூலை இறுதி வரையில் அநேகரிடமிருந்து பதில்கள் வந்து சேரவில்லை.

9. 20—11—53-ம் தேதி நடந்த கமிட்டி கூட்டத்தில் அதுவரை வந்து சேர்ந்த பதில்கள் பரிசீலனை செய்யப்பட்டன. 1,370 இடங்களுக்கு வினாத்தாள்கள் அனுப்பப்பட்டிருந்தும் 1953 நவம்பருக்குள் 103 பதில்களே வந்திருந்தன. ஒரு சிலர் மட்டுமே கவனமும் சிரத்தையும் காட்டி பதில்கள் தயார் செய்து அனுப்பியிருந்தனர். மற்றபடி பொதுவாகப் பார்த்தால் வந்திருந்த பதில்கள் அவ்வளவாக பயனுள்ளவை என்று கூற முடியாது. பொது வினாத் தாளுக்கு கிடைத்த பதில்களின் சாராம்சம் "எஸ்" (S) அநுபந்தத்தில் காணலாம். ஆகையால் கமிட்டியினர் நேரிடையாகவும், தங்களது பிரதிநிதிகள் மூலமும் சேகரித்த ஆதாரங்களையே அடிப்படையாக வைத்துக்கொண்டு முடிவு செய்ய வேண்டிய நிர்ப்பந்தம் ஏற்பட்டது. இந்த துறைகளில் அக்கரையுள்ளவர்களை நேரில் கண்டு, கமிட்டியாரின் அடிப்படை நோக்கத்திற்கேற்ப அவர்களை விசாரித்து உண்மை நிலை

யறிந்து கொள்வதற்காக முதலில் போகாத இடங்களுக்குச் சென்றனர். 1953 டிசம்பரிலிருந்து 1954 மார்ச் வரை மீண்டும் கமிட்டியினர் மத்ய பாரதம், பம்பாய், மதராஸ், ஆந்திரா, ஒரிஸா, மணிபூர், டில்லி, பாஞ்சாலம், (இந்) உத்தரபிரதேசம், திருவாங்கூர், கொச்சி, முதலிய ராஜ்யங்களில் பல்வேறு இடங்களுக்குச் சென்றனர். கமிட்டியினரின் சுற்றுப்பிரயாணம் 1954 மார்ச் 20-ம் தேதியுடன் முடிவடைந்தது.

சாட்சியம்

10. அப்புறம் கமிட்டியினர் மதராஸ், கல்கத்தா, லட்சுமணபுரி, டில்லி பம்பாய் முதலிய இடங்களில் 1954 ஏப்ரலிருந்து ஜூன் வரை சாட்சியம் விசாரித்துப் பதிவு செய்து கொண்டனர். 1954 ஜூலை 20-ம் தேதி கமிட்டியினர், தாங்கள் சேகரித்துள்ள விவரங்களைப் பற்றி விவாதித்து, முடிவுகளை நிர்ணயித்து, இன்னமுறையில் யாதாஸ்தைத் தயார் செய்யலாம் என்பதை திட்டம் செய்ய பெங்களூரில் கூடினர். 28—7—54-ல் கமிட்டியினர் கலந்து யாதாஸ்தை முடிவு செய்து கையெழுத்திடுவதற்காக மீண்டும் புதுடில்லியில் 9—9—54-ம் தேதி கூடினர்.

11. தங்களது வேலையில் கமிட்டியினர் தனிப்பட்டவர்களும் ஸ்தாபனங்களுமாக 58 பேரை விசாரித்தனர். 63 துணி உற்பத்தி ஸ்தலங்களுக்கு விஜயம் செய்தனர். ஸ்தாபனங்கள் உள்பட சாட்சியங்கள் கொடுத்தவர் ஜாபிதாவும், விஜயம் செய்த இடங்களின் பட்டியலும், 'B" அநுபந்தமாக இணைக்கப்பட்டிருக்கிறது. விசைத்தறித் துறையினருக்கு அனுப்பப்பட்ட பொது, பிரத்தியேக வினாத்தாள், கைத்தறித் துறையினருக்கு அனுப்பப்பட்ட விசாரணை நமூனாவும் இந்த யாதாஸ்திற்கு "ஏ" (A) அநுபந்தமாக இணைக்கப்பட்டிருக்கிறது.

அத்தியாயம் 2.

இந்திய நூல் துணி உற்பத்தித் தொழிலின் அடிப்படையும் அமைப்பும்

12. இந்த யாதாஸ்தின் விசாரணைப் பகுதியில் மற்ற பகுதிகளில் வெளியாகியிருக்கும் தகவல்களை இந்த விசாரணைக்கு அநுசரணையாயிருக்கும் விஷயங்களைத் தவிர, மற்றவைகளைத் திருப்பிக் கூறப் போவதில்லை.

ஆலைத் தொழில்

13. இந்தியாவில் பருத்தி நூல் துணி ஆலை தொடங்கி சரியாக 100 ஆண்டு ஆகிறது. மின்சார விசையால் இயங்கும் துணி ஆலை பம்பாயில் 1854 ஸ்தாபிக்கப்பட்டது. இந்நாடு பருத்தி உற்பத்தி நாடாகவும், ஏராளமான நூல் துணி உபயோகிக்கும் நாடாகவும் இருப்பதால் இங்கே பெரிய அளவில் நூல் ஆலைகள் நிறுவுவதில் நியாயமிருக்கிறது. ஆதிகாலம் தொட்டே நூல் நெசவுக்குப் பெயர்போன நாடாயிருப்பதும், நூல் ஆலை ஆரம்பிப்பதற்குகந்த மற்றோர் காரணமாகும். நூல் ஆலை அமைப்பில் உலகத்தில் தலை சிறந்த நாடாகிய பிரிட்டனுடன் இந்தியா அரசியல் தொடர்புள்ளதாகையால் லங்காஷயர் மாதிரி நூற்பு மட்டுமுள்ள ஆலைகளைத் தொடங்க முற்பட்டது இயல்பேயாகும். உள்நாட்டிலும் வெளிநாடுகளிலிருந்தும் போட்டி அதிகரிக்க அதிகரிக்க நூற்பும் நெசவும் ஒரே இடத்திலும், அநேக இடங்களில் ஒரே ஆலையில் செய்வதும் இறுதி வேறுப்பாடுகளும் அங்கேயே செய்வதும் லாபகரமாகக் கருதப்பட்டதில் அர்த்தமிருக்கிறது.

14. 1954 ஜனவரி 1-ம் தேதி நாட்டில் 400 பருத்தி நூல் ஆலைகள் இருந்தன. இவைகளில் 114 நூற்பதில் மட்டும் ஈடுபட்டிருந்தன. 286 நூற்பது நெசவு இரண்டிலும் ஈடுபட்டிருந்தன. பின்னவையில் அநேகம் துணிகளின் வேலைப்பாடுகளிலும் ஈடுபட்டிருந்தன. நூற்பு ஆலைகளின் கதிர்கள் எண்ணிக்கை 11.619 மிலியன்*. இவைகளின் 0.185 மிலியன் கதிர்கள் ஓடாமல் இருந்தன. ஆகையால் வேலையிலிருந்த கதிர்கள் 11.43 மிலியன். இவைகளில் 9.506 மிலியன் கதிர்கள் நூற்பு நெசவு இரண்டும் நடக்கும் ஆலைகளில் இருக்கின்றன. 1.926 மிலியன் கதிர்கள் நூற்பு ஆலைகளில் வேலை செய்கின்றன. 1954 ஜனவரி முதல் தேதியில் நாட்டில் 201,718 நெசவு தறிகள் இருந்தன. இவைகளில் 197,000 தறிகள் தான் நீடித்து வேலை செய்கின்றன.

15. 1939-லிருந்து நெசவு நூற்பு இரண்டும் உள்ள ஆலைகளில் தயாராகும் நூல் அளவு 1-வது அட்டவணையில் கொடுக்கப்பட்டிருக்கிறது. இரண்டாவது அட்டவணையில் நெசவு ஆலைகளில் உபயோகப்படும் நூல் அளவும், வெளிச் சந்தையில் தாராளமாக விற்பனைக்குக் கிடைக்கும்

---

* 1 மிலியன்: பத்து லட்சம்.

நூலின் அளவும் கொடுக்கப்பட்டிருக்கிறது. 3-வது அட்டவணையில் சென்ற பல வருஷங்களாக ஆலைகளில் தயாராகும் துணியின் அளவும் கொடுக்கப்பட்டிருக்கிறது.

16. பருத்தி நூல் ஜவுளி விசாரணைக் குழு (Working party) வின் யாதாஸ்தும், குறிப்பாக அக்குழுவின் தொழில் நுணுக்க உப கமிட்டியின் அறிக்கையும், நாட்டில் நூல் ஆலைத்தொழிலிலுள்ள யந்திர வசதிகளைப் பற்றி விரிவாக விளக்கிக் கூறியிருக்கிறது.

17. அமெரிக்கா, ஜப்பான் இருநாடுகளிலும் பருத்தி நூல் துணி உற்பத்தியின் பாணியையே இந்திய நூல் துணி உற்பத்தித் தொழிலும் அநேகமாகப் பின்பற்றி வருவது முக்கிய அம்சமாகும். ஆனால் ஒரு விஷயத்தில் இவ்விரு நாடுகளுக்கும் மாறுபட்டிருக்கிறது. அமெரிக்காவிலும், ஜப்பான் துணி உற்பத்தியை நடத்தி வரும் 10 பெரிய முதலாளிகளும் தானாக இயங்கும் தறியை உபயோகப்படுத்தி வருவகையில், இந்தியா லங்காஷயரைப் பின் பற்றி சாதாரண அல்லது காலிகோ தறியையே உபயோகித்து வருகிறது. மேலும் போதிய சாதனங்கள் இல்லாததனாலும், தொழிலாளர் சம்பந்தமான பிரச்னைகளாலும், அமெரிக்கா, ஜப்பானை விட இந்திய ஆலைகள் மிகக் குறைவான துணிகளையே உற்பத்தி செய்கின்றன. லங்காஷயர் போல் பல ரகத்துணிகளையும் இந்திய ஆலைகள் உற்பத்தி செய்கின்றன. 1927—ல் நடந்த முதல் டாரிப் போர்டு விசாரணையில் பலரகத் துணிகள் உற்பத்தியும் உயர்ந்த மெல்லிய துணி உற்பத்தியும் சிபார்சு செய்யப்பட்டது. 1932-ல் நடந்த இரண்டாவது டாரிப் போர்டு விசாரணையில் மற்ற நாட்டுத் துணி ஆலைகளுடன் வெற்றிகரமாகப் போட்டியிடுவதற்கு இந்த வகையில் இந்திய ஆலைகள் பல ரகங்களைத் தயார் செய்வதைப் பாராட்டியிருக்கின்றனர்.

முரட்டு, அல்லது நடுத்தரமான நூலையும் துணிகளையும் மட்டும் உற்பத்தி செய்து வந்த இந்திய துணி ஆலைகள் சென்ற இரண்டு மகா யுத்தங்களுக்கிடையே மிகுந்த முன்னேற்றமடைந்திருக்கின்றன. 1945-லிருந்து இந்திய துணி ஆலைகள் தயாரித்துள்ள முரட்டு, நடுத்தர, மென்மை, அதிமென்மையான துணிகளின் அளவு மூன்றாவது அட்டவணையில் காட்டப்பட்டிருக்கிறது.

18. இந்திய துணி ஆலை தற்போதுள்ள நிலைக்கு வளருவதற்கு சென்ற இரண்டு யுத்தங்களும் உதவி புரிந்தன. ஆனால் இந்தத் தொழிலுக்கு அடிப்படையாயுள்ள யந்திர சாதனங்களில் பெரும் பகுதி காலங் கடந்தவை, அவைகளை நவீன முறையில் புதுப்பிக்க வேண்டியது அவசியமாயிருக்கிறது. யந்திர புனருத்தாரணம், அவைகளின் சிக்கனச் சீரமைப்பு போன்ற பிரச்னைகளைப் பற்றி ஆலைத் தொழில் விசாரணைக் குழு (Working party) தனது அறிக்கையில் ஆராய்ந்திருக்கிறது. நூல் துணியை ஏராளமாக இறக்குமதி செய்து வந்த இந்தியா இரண்டாவது யுத்தத்தின் போதும் அதற்கப்புறமும் துணி ஏற்றுமதி செய்யும் முக்கிய நாடாகி விட்டது. ஏற்றுமதித் துறையில் பிறநாடுகளின் போட்டியை சமாளிக்க யந்திரச் சிக்கனச் சீரமைப்பு பிரச்னை முக்கியத்துவம் அடைந்து விட்டது.

குறிப்பாக தானாக இயங்கும் தறிகளை ஆலைகளில் பிணைப்பது பலத்த வாதப்பிரதிவாதத்திற்குரிய பிரச்னையாகிவிட்டது. 'லாபகரமாக நடக்காத' ஆலைப் பிரச்னையும் தலை தூக்கி வருகிறது. ஆலைகள் லாபகரமாயில்லாததற்கு பலவித காரணங்கள் இருக்கலாம், அவைகளைத் தீர்ப்பதற்குப் பல் வேறு முறைகளைக் கையாளலாம். இதைப் பற்றி இந்த யாதாஸ்தில் மற்றோரிடத்தில் குறிப்பிடப்படும்.

19. பிரிவினையாகாத இந்தியாவில் ஆலைகளும் கைத்தறிகளும் சேர்ந்த 8,000 மிலியன் கஜ துணி உற்பத்தி செய்வதற்கேற்ப நாட்டிலுள்ள துணி ஆலைகளை விரிவுபடுத்த யுத்த பிற்கால துணி உற்பத்தி திட்ட கமிட்டி ஒரு திட்டம் வகுத்தது. இப்போதிருப்பதைவிட அதிகப்படியாக 1.25 மிலியன் மெலிந்த நூல் கதிர்களும் (சராசரி 50 நெம்பர் நூல்) 1.5 மிலியன் முரட்டு நூல் கதிர்களும் (சராசரி 20-ம் நெம்பர் நூல்) 26,800 மெல்லிய துணி நெய்யும் தறிகளும், 47,000 முரட்டுத் துணி நெய்யும் தறிகளும் (அதாவது அதிகப்படியாக மொத்தம் 74,2000 தறிகள்) தேவையாயிருக்கும் என கமிட்டி சிபார்சு செய்தது. (மேலே குறிப்பிட்டுள்ள கதிர்களில் சமன் செய்வதற்கு தேவையான கதிர்களின் எண்ணிக்கை சேர்க்கபபடவில்லை) இந்த அதிகப்படி கதிர்களை பிராந்தியவாரியாகப் பிரித்துக் கொடுக்க வேண்டும் எனவும் கமிட்டி சிபார்சு செய்தது. இந்த சிபார்சுக்குக் காரணம் அந்த பிராந்தியத்திற்குத் தேவையான துணிகளை ஓரளவுக்கு அந்தந்த பகுதியிலேயே தயார் செய்து விநியோகிக்க வேண்டும் என்பது தான். அதிகப்படி கதிர்கள் ஒதுக்குவது பற்றிய சிபார்சை இந்திய சர்க்கார் ஒப்புக்கொண்டனர். ஆனால் நடைமுறையில் 1946 லிருந்து மனுச் செய்து கொள்பவர்களுக்கு மொத்தம் 3,000,000 அதிகப்படி கதிர்கள் அளிக்கப்பட்டன. இவைகளில் 11—1—54 வரையில், 1,854,972 கதிர்கள் வேலை செய்யத் தொடங்கிவிட்டன. 1952 பிப்பரவரியில், இந்திய சர்க்காருக்கு துணிக் கட்டுப்பாடு விஷயத்தில் ஆலோசனை கூறும் "பருத்தி, பருத்தி ஜவுளி கட்டுப்பாடு கமிட்டி" இந்தப் பிரச்னையைப் பரிசிலனை செய்துவிட்டு, அதிகப்படி கதிர்கள் பிராந்திய வாரியாக ஒதுக்குவதை ரத்து செய்துவிட்டு, ஜனத்தொகை அதிகரிப்பினாலோ, அல்லது வாழ்க்கைத் தர உயர்வினாலோ எந்த பிராந்தியத்திற்கு அதிகப்படி கதிர்கள் தேவையோ அதற்கு அவைகளை ஒதுக்கவேண்டும் என சிபார்சு செய்தது. இந்த சிபார்சை இந்திய சர்க்கார் ஏற்றுக் கொண்டனர். ஆகையால் அதிகப்படி கதிர்கள் ஒதுக்குவது பிராந்தியவாரித் தேவையை மட்டும் பொருத்ததல்ல. 1951-ம் வருஷ ஆலைத் தொழில் அபிவிருத்தி ஒழுங்கு சட்டத்தின் கீழ் லைசென்ஸ் அளிக்கும் கமிட்டியினர் மனுக்களை பைசல் செய்கையில் பிராந்திய நலன்களையும் கவனித்துத் தான் முடிவு செய்கிறார்கள்.

20. தறிகளைப் பொருத்த மட்டில் அதிகப்படி கதிர்கள் அளிக்கப்பட்டவர்களுக்கு அதே விகிதாசாரத்தில் தறிகள் அளிக்கப்படும் என்றும் 1946-மே மாதம் இந்திய சர்க்கார் தீர்மானம் செய்தனர். ஆனால் இதற்கு ஒரு நிபந்தனை விதிக்கப்பட்டது. மதராஸ் ராஜ்யத்திற்கு அளிக்கப்பட்ட அதிகப்படி கதிர்களில் 50 சதமும், மற்ற ராஜ்யங்களுக்கு அளிக்கப்பட்ட கதிர்களில் 25 சதமும், கைத்தறித் தொழிலுக்கும் ஆலைகளின்றி நூல்

உபயோகிக்கும் மற்றவர்களுக்கும் உபயோகப்படும்படியாக நூல் உற்பத்தி செய்து, கட்டுப்பாடின்றி பகிரங்க விற்பனைக்கு கொடுக்க வேண்டும். 1951-லிருந்த உக்கிரமான போட்டியிலிருந்த கைத்தறித் தொழிலுக்குப் பாது காப்பளிப்பதற்காக கதிர்கள் உள்ள அளவுக்குத் தான் தறிகள் கொடுக்க வேண்டும் என்னும் கொள்கையைக் கண்டிப்பாக நிறைவேற்ற சர்க்கார் துவங்கினர். தொழில் அபிவிருத்தி, ஒழுங்கு சட்டத்தின் கீழ் லைசென்ஸ் அளிக்கும் அதிகாரிகள் இப்பொழுது கதிர்கள் அமைக்க அனுமதியளிக் கின்றனரே ஒழிய தறிகள் அமைக்க அனுமதியளிப்பதில்லை.

21. மீண்டும் 1950-ல் கைத்தறித்தொழிலின் நலனை உத்தேசித்து சில ரக நூல் துணிகளை கைத்தறியாளரோ, அல்லது வீட்டில் ஓட்டும் விசைத் தறியாளரோ (5 விசைத்தறிக்கு மேல் இல்லாமல் வீட்டிலே நெய்வது) தான் நெய்ய வேண்டும் என ஒதுக்கப்பட்டது. இம்மாதிரி ஒதுக்கப்பட்ட ரக இப்பொழுதைய நிலை பட்டியல் "ஸி" "C" அநுபந்தத்தில் இணைக்கப் பட்டிருக்கிறது.

22. முன்னேற்றத்தையும் நாட்டின் சாதனங்களை சிறப்பான முறை யில் பயன் படுத்த வேண்டும் என்பதையும் உத்தேசித்து, உற்பத்தி பல பகுதிகளை ஒருமைப்படுத்தல், யந்திரச்சீரமைப்பு, யந்திரங்களை நவீன மாக்குதல் முதலியவற்றுக்குள்ள எல்லா தடைகளையும் நீக்கிவிடவேண்டும் என்றும், பொருளாதாரச் சிறப்பை அடிப்படையாகக்கொண்டு ஆலைத் தொழில் முன்னேறவழிவிடவேண்டும் என ஆலைமுதலாளிகள் வாதாடு கின்றனர்.

23. நாட்டிலுள்ள விசைத்தறித்தொழில், அதாவது இரண்டும் உற்பத்தி செய்யும் ஆலைகளில்லாத நெசவுத்தொழில்மட்டும் நடத்தும் பகுதி பெரிதும் சமீபத்தில்தான் தோன்றி வளர்ந்துவருகிறது. முதலில் வெளிநாட்டு நூல்களையும் பின்னர் உள்நாட்டு ஆலை நூலையும் உபயோகித்து குடிசைகள் கட்டி அதில் நெசவு செய்ய சில சாமர்த்திய சாலிகள் முன் வந்தது எதிர்பார்க்கக்கூடியது தான். பரவலாக அமைக்கப்பட்ட தொழிலின் லட்சணம் இது. ஏராளமாக நூல் உபயோகிப்பவர்கள் தாங்களே அந்த நூலை உற்பத்தி செய்வது சிக்கனமாகும் என்பதை எடுத்துக் கூறவேண் டியதில்லை. ஆகையால் முதலில் நெசவுக்கென்றே ஆரம்பிக்கப்பட்ட ஆலைகள் காலக்கிரமத்தில் நூற்பு நெசவு இரண்டும் செய்யும் ஆலைகளாக மாற்றப்படும் என எதிர்பார்ப்பது இயல்பேயாகும். பெரும்பாலும் கைத் தறியாலேயே நெசவுசெய்து வந்த தறிகள் ஓரளவு விசைத்தறிக்கு மாற்றிக் கொண்டதும் நெசவுத்தொழிலின் முன்னேற்றத்தில் ஏற்பட்ட இயல்பான மாறுதல். பம்பாயில்தான் ஏராளமான விசைத்தறிகள் குவிந்திருக்கின் றன. பம்பாய் ராஜ்பத்தில் இஷால்கரஞ்சி, மலேகான், பிவாண்டி, சூரத், காம்பே முதலிய இடங்களும் மத்யப்பிரதேசத்தில் பர்ஹான்பூர், ஜபல்பூர், முதலிய இடங்களும் புகழ் பெற்ற விசைத்தறி ஸ்தலங்கள். அநேகமாக மேற்கண்ட ஒவ்வொரு இடத்திலும் முதலில் கைத்தறியாயிருந்து தான் விசைத்தறியாக மாறியிருக்கிறது. முதலில்லாமல் லாபம் சம்பாதிக்கும் குழுவினர் தறியின் தரத்தை உயர்த்தி லாபத்தைப்பெருக்கும் முயற்சியின்

பயனே இந்த மாற்றம். இந்த இடங்களில் முதலில் 2, 3, கைத்தறியை வைத்திருந்தவர்கள் அதில் ஒன்றையோ இரண்டையோ விசைத்தறியாக மாற்றிக்கொண்டவர்கள் ஏராளமான பேர்கள் இருக்கின்றனர். கைத்தறிக்கும், விசைத்தறிக்கும் விலை வித்தியாசம் அதிகம் இருப்பதால் இந்த மாறுதலுக்குப் பெரிதும் சிறுபண முதலாளிகளே காரணமாயிருக்கின்றனர். சிறுபண முதலாளிகள் சில விசைத்தறிகளை வாங்கி அவைகளைக் கூலி நெசவாளிகளைக் கொண்டு ஓட்ட ஆரம்பித்ததால் பாக்டரி முறையும் தலை தூக்க ஆரம்பித்தது. ஒரு யூனிட்டில் ஒன்றிலிருந்து ஐந்து விசைத்தறிகள் தானிருக்கும் என்பது குறிப்பிடத்தக்க விஷயம். விசைத்தறித் தொழில் பற்றிய விவரங்கள் இந்தயார்தாஸ்தின் " *H* " அநுபந்தத்தில் காணலாம். பர்ஹான்பூரில் கைத்தறியை விசைத்தரிகளாக மாற்ற அங்கே மின்சார சப்ளை செய்த கம்பெனியின் தூரதிருஷ்டியும் வியாபார சாமர்த்தியமுமே காரணம் 1930-ம் வருஷத்திற்குப்பின் அவர்கள் தவணைமுறையில் விசைத்தறிகள் விற்றார்கள்.

24. குடிசை விசைத்தறியும், பலவிசைத்தறிகளுள்ள பாக்டரிகளும் ஒரே ஊரில் வேலை செய்கின்றன. இது தவிர தன் முதலைக்கொண்டு நெசவு செய்யும் தொழிலாளி, கூலிக்கு வேலை செய்யும் நெசவாளி, (தரகு ஏஜன்ஸி முறை) கர்க்கானு, விசைத்தறி நெசவாளிக் கூட்டுறவு சங்கங்கள் யாவற்றையும் காணலாம். பதிவு செய்யப்பட்ட ஜாயின்ட்ஸ்டாக் (பங்குகள் சேர்த்து நடக்கும் ஸ்தாபனங்கள்) கம்பெனிகளும் இருக்கின்றன.

குடிசை விசைத்தறி

25. கைநெசவு யூனிட்டிற்கும், குடிசை விசைத்தறியூனிட்டுக்கும் அதிக வித்தியாசமில்லை. ஆனால் குடிசைச் விசைத்தறியில் வேலை செய்பவன் குறிப்பிட்ட ஒரு கால அளவில் கைத்தறி நெசவாளியை விட 4 மடங்கு அதிக துணி நெய்கிறான். ஆகையால் கைநெசவாளியைவிட இவன் மொத்தத்தில் அதிக கூலி சம்பாதிக்கிறான். ஸ்தாபன நடைமுறை சம்பந்தமான பிரச்னைகள் சிறிய கைநெசவு யூனிட்டுகளுக்கும் விசைத்தறி யூனிட்டுகளுக்கும் ஒரே மாதிரியானவைதான். தொழில் நுணுக்க விஷயத்திலும், நெசவு மின்சாரவிசைமூலம் நடக்கிறது என்பதுதவிர, மற்ற வேலைப்பாடுகளெல்லாம் கைத்தறி மாதிரியே புராதனமுறையில் தான் விசைத்தறியிலும் நடக்கின்றன. பதனிடுவது, பாவு போடுவது, நூல் சுற்றுவது எல்லாம் நெசவுத்துறை போலவே நெசவாளி குடும்பத்தினராலோ அல்லது கூலியாட்கள் மூலமோதான் நடக்கிறது. இந்த வேலைகளுக்கு உபயோகப்படும் கருவிகளும் புராதனமானவைதான்'

நடுத்தர விசைத்தறி

26. நிறைய விசைத்தறிகள் உள்ளயூனிட்டுகள் பாக்டரி சட்டத்திற்குப்படவேண்டியதாகிவிட்டது. உதாரணமாக இஷால்கரஞ்சி போன்ற சில இடங்களில் சட்டப்படி குறைந்தபட்ச கூலி நிர்ணயிக்கப்பட்டிருக்கிறது. ஆலைத்தொழில் உட்படும் தொந்தரவுகள்போல் குடிசையில் அமைக்கப்படாத விசைத்தறியூனிட்டுகளும் பலவித சங்கடங்களுக்குள்ளா

யிருந்தாலும், 6லிருந்து 20 தறிகளுள்ள யூனிட்டுகள் ஏராள்மாயிருக்கின்றன. பெரியதொழில் அமைப்புள்ள ஸ்தாபனங்களால் ஏற்படும் நலன்கள் இச்சிறு ஸ்தாபனங்களுக்குக் கிட்டுவதில்லை. உதாரணமாக பதனிடுதல், பாவு போடுதல், நூல் சுற்றுதல் முதலிய பூர்வாங்க வேலைகள் நடுத்தர விசைத்தறியூனிட்டுகளும் யூரர்தனகருவிகள் மூலம் 50 அல்லது அதற்கு மேற்பட்டதறிகள் உள்ள யூனிட்களுக்கு ஆகும் செலவைவிட அதிக செலவில் நடக்கின்றன. இந்த நடுத்தர விசைத்தறி யூனிட்டுகள் அதிக வேலைப்பாடில்லாத ரகங்கள் நெய்வதிலேயே கவனம் செலுத்தவேண்டியிருக்கிறது. இப்படிச் செய்யாவிட்டால் இவர்கள் தயாரிக்கும் துணிகளை அதிகப்படி வேலைப்பாடுள்ள துணிகளைவிடக் குறைந்த விலைக்கு விற்கவேண்டியிருக்கும். இல்லையேல் ஏராளமான செலவு செய்து வெளியாரிடம் கொடுத்து தங்கள் சரக்குகளை விற்பனைக்குகந்தபடி நேர்த்தியாகச் செய்யவேண்டியிருக்கும்.

27. 5 தறிகளுக்குக் குறைந்த எண்ணிக்கையுள்ள விசைத்தறியூனிட்டுக்கும் அதே அளவு தறிகளுள்ள கைத்தறி யூனிட்டுக்குமுள்ள ஒருமைப்பாட்டின் காரணமாக 1950-ல் இந்திய சர்க்கார் சில ரகத்துணிகளை கைத்தறிகளே தயார் செய்யலாம் என்கிற சலுகையை விசைத்தறியூனிட்களுக்கும் அளிப்பதென முடிவு செய்தார்கள். சிறு விசைத்தறியூனிட்டுகள் தயார் செய்யும் ரகங்களை நடுத்தர யூனிட்டுகளும், ஏராளமான தறிகளுள்ள யூனிட்டுகளும் தயார்செய்யலாகாது என்று தடுத்தனர். நூல், துணி இரண்டும் தயார் செய்யும் ஆலைகள் சிலரகத்துணிகளை உற்பத்திசெய்யலாகாதுஎன தடை செய்யப்பட்டனராயினும் இதே ரகத்துணிகளை விசைத்தறியூனிட்டுகள் தயார் செய்ய அனுமதிக்கப்பட்டனர். இந்த ரகவாரி பட்டியில் "டி" (D) அநுபந்தத்தில் விவரிக்கப்பட்டிருக்கிறது. மேலும் விசைத்தறி யூனிட்டை விலை, வினியோகக்கட்டுப்பாடு விதிகள் கட்டுப்படுத்தாது. நூல், நெசவு, இரண்டும் செய்யும் ஆலைகள் செலுத்த வேண்டிய சுங்கவரி விசைத்தறி யூனிட்டுகள் செலுத்தவேண்டியதில்லை. விலை வினியோகக்கட்டுப்பாட்டிலிருந்து விலக்குக்குக் காரணம், கட்டுப்பாடு அமுலிலிருக்கையில், உற்பத்தி செய்வதில் ஒரு சிறு அளவுக்கே நூல் கொடுக்கப்பட்டுவந்ததும், உற்பத்திச் செலவு நிலையில்லாமலும் ஆனால் ஆலைச்சரக்கை விட அதிகமாயிருந்ததும்தான. சுங்க. வரியிலிருந்து விலக்குக்குக் காரணம் கை நெசவு, சிறிய விசைத்தறி யூனிட்டுகள் மாதிரியே பெரிய யூனிட்டுகளும் ஆலைகளிலிருந்து ஒன்றிரண்டு கைமாறி நூல் வாங்கவேண்டியிருந்ததும், பூர்வாங்கவேலைகளில் ஆன செலவும் தான்.

28. 1951-லிருந்து பருத்திநூல் நெசவுக்காக அமைக்கப்பட்ட விசைத்தறிகள் 1948-ம் வருஷ பருத்தி நூல்துணி கட்டுப்பாடு உத்தரவின் கீழ் மிக கண்டிப்பாக நிர்வகிக்கப்பட்டுவந்தன. விசைத்தறியில் பருத்தி நூல் நெசவு செய்ய இந்த உத்தரவின்கீழ் அனுமதி கொடுக்கப்படவில்லை. கிடைக்கக்கூடிய குறைந்த அளவு நூல் பெரிய அளவுக்கு கைத்தறிப் பகுதிக்கு கிடைக்கவேண்டும் என்று தான் இந்த உத்தரவுகள் கண்டிப்பாக நிர்வகிக்கப்பட்டுவந்தன.

29. பருத்தி நூல் நெசவுக்கு விசைத்தறி அமைப்பதில் உள்ள தடைகள் யாவற்றையும் அகற்ற வேண்டும் என கிளர்ச்சிசெய்யப்படுகிறது. விசைத்தறித்தொழில் குறிப்பாக இதில் நடுத்தரப்பகுதி வேலைநேரம், ஓய்வு நேரம், குறைந்தபட்சக் கூலி நிர்ணயம், மரண சகாய நிதிக்கு பகுதி செலுத்துவது முதலிய வகைகளில் பாக்டரிச்சட்டத்திலிருந்து விலக்களிக்க வேண்டும் என்று வற்புறுத்தி வருகிறது. இந்த விலக்களிக்க வேண்டும் என்பதற்கு அவர்கள் கூறும் காரணம், நடுத்தர விசைத்தறித் தொழில் கைத்தறியிலிருந்து பெருந்தொழிலாக மாறுவதற்கு ஒருபடிதான் என்பதும், கட்டுப்பாடான பெருந் தொழிலமைப்பினால் கிடைக்கக்கூடிய முழுப்பயனை அடையமுடியாதிருக்கையில், சிறிய தொழில்களுக்குப் பொதுவான சங்கடங்களிலிருந்து விடுபடமுடியவில்லை என்பதுதான். கைத்தறிப் பகுதியும், குடிசையில் இயங்கும் விசைத்தறிப்பகுதியும் பிரத்தியேகமாக தயார் செய்ய அனுமதிக்கப்பட்டிருக்கும் ரகங்களை நடுத்தரவிசைத்தறிப் பகுதியாவது தயார்செய்ய அனுமதிக்கப்படவேண்டும் என்று கிளர்ச்சி இருக்கிறது.

30. 1948-ம் வருஷ பருத்திநூல் துணி கட்டுப்பாடு உத்தரவுப்படி விசைத்தறிகளை உபயோகிக்கும் ஒவ்வொருயூனிட்டும் டெக்ஸ்மார்க் எனும் அடையாளச் சீட்டுப்பெற வேண்டும். டெக்ஸ்டைல் கமிஷனருக்குக் கிடைத்திருக்கும் புள்ளிவிவரங்களிலிருந்து இந்தியாவிலிருந்து தற்சமயம் 281 தனிப்பட்டவர் யூனிட்டும் 47 சங்கங்களும் முறையே 9, 8 44—14, 227 (மொத்தம் 24, 071) பருத்திநூல் நெசவு செய்யும் விசைத்தறிகளை நிர்வகித்து வருகின்றன.

கைத்தறித்தொழில்

31. அநாதி காலந்தொட்டு இந்தியாவில் மிக உயர்தரமான மிக புகழ்பெற்ற துணிகள் நெய்யப்பட்டுவந்திருக்கின்றன. டாக்கா மஸ்லின், பரோடா படோலா, அஸாம், மணிபூர் மேன்மையான துணிகள் புகழ் பெற்று விளங்கியதற்கு நியாயமுண்டு. பல்லாண்டுகளாக ஒரிஸ்ஸாவும் தென்னிந்தியாவும் நெசவுக்குப் பெயர் போனவை. பிரிட்டிஷ் ஜவுளி வியாபாரிகளுக்கு எடுத்துக்காட்டாகக் காட்டுவதற்காக கிழக்கிந்திய கம்பெனியாரால் நாட்டின் பலபாகங்களிலிருந்து சேகரிக்கப்பட்ட மெல்லிய உயர் ரகத்துணிகளின் மாதிரிகள் இன்னும் நாகபுரி சர்க்கார் காட்சி சாலையில் வைக்கப்பட்டிருக்கின்றன. நமது சரித்திரத்தின் ஆதிகாலத்திலிருந்து 18-வது நூற்றாண்டுவரை உன்னதமான, வேலைப்பாடமைந்த உயர் ரகஜவுளிகள் மத்தியக்கிழக்கு, ஐரோப்பிய நாடுகளுக்கு ஏராளமாக ஏற்றுமதி செய்யப்பட்டு வந்தது யாவரும் அறிந்த விஷயம்.

32. இந்தியாவில் முதல் முதலாக விசைத்தறி ஏற்படுவதற்குமுன் இந்த உன்னத துணிவகைகள் கைத்தறிகளிலேயே நெய்யப்பட்டன. கைத்தறிநெசவு சாமர்த்தியம் பரம்பரையாக புகழ்பெற்று சிறப்புற்று விளங்கிவந்திருக்கிறது, இந்த கை நெசவாளியின் கைவண்ணம் மிக மிக உயர்ந்ததன்மையானது. இந்த கைத்திறன் வாழையடி வாழையாக தலைமுறை தலைமுறையாக வார்சுக் கிரமம்போல் வந்திருக்கிறது. இந்த பாரம்

பர்ய முறையில் காரணமாக நெசவாளி சமூகமே அமைந்து நெசவாளி மகன் நெசவுவேலையையே கைக்கொண்டு வாழும் வகை ஏற்பட்டு, ஜாதிக் குழுக்களும் அமையத்தொடங்கிவிட்டன. ஹைதராபாத் பத்மசாலிகள்— இவர்கள் மஹாராஷ்டிரத்தில் குறிப்பாக ஷோலாபூரிலும், ஆந்திர நாட்டிலும் குடிபுகுந்திருக்கின்றனர்-மைசூர்ப்புற இடங்களில் உள்ள தேவரங்கர்கள், உத்திரபபிரதேசத்து ஜுலாஹர்கள் (முஸ்லிம்கள்) இவர்கள் அஸாம் காரிலுள்ள மாவ், காசி, மாலகான, பிவாண்டி முதலிய இடங்களில் நெசவாள வகுப்பை ஸ்தாபிதம் செய்தவர்கள—கைநெசவைத் தொழிலாகக்கொண்டதன் விளைவாக நெசவாளி ஜாதிச் சங்கங்கள் ஏற்பட்டதற்கு இவைகள் உதாரணங்கள்.

33. அஸ்ஸாம், மணிபூர—இந்தியாவிலுள்ள எல்லா ராஜ்யங்களிலும் அஸ்ஸாம் ராஜ்யத்தில் தான வீட்டில் கைத் நெசவுப்பழக்கம் ஆழமாகக் குடி கொண்டிருக்கிறது. இன்று கூட அஸ்ஸாமில் ஒரு பெண் தனது திருமண உடைகளை நெய்யத் தெரியாவிட்டால் கலியாணமாவது வெகு கஷ்டம். கமிட்டியினர் தங்கள சுற்றுப்பிரயாணத்தின் போது கௌஹத்தி சர்வகலாசாலை மாணவி ஒருத்தி கோடை விடுமுறையின் போது தனது உடைகளை நெய்து கொண்டிருந்ததைப் பார்த்தார்கள். அஸாமில் அநேகமாக ஒவ்வொரு வீட்டிலும் பெண்மணிகள் தங்கள் உடைகளில் ஒரு பகுதியைத் தாங்களே நெய்து கொள்ளுகிறார்கள். அஸ்ஸாம் அரசாங்கத்தின் முக்கிய உத்தியோகஸ்தர்களில் சிலர் தங்கள் வீட்டு மாதர்கள் தங்களுக்கு தேவையான துணிகளில் ஒரு பகுதியைத் தாங்களே நெய்து கொள்ளுகிறார்கள எனக் கமிட்டியாரிடம் தெருவித்தனர். இக்காரணங்களாலேயே அஸ்ஸாம் கைத்தறி துணிகளில் பெரும்பகுதி வர்த்தக முறையில் தயார் செய்யப்படுகிறதில்லை. ஏராளமான துணி, குறிப்பாக ஸ்திரீகள் உடை, சுயதேவைப் பூர்த்தியிலும் வீட்டு உபயோகத்திற்கும் தயாராகின்றன. சுவால்குசி, (இங்கு மல்பெரி பட்டுத்துணி நெய்யப்படுகிறது) கரிம்கஞ்ச, சில்சார் போன்ற இடங்களில் வர்த்தக முறையில் நடக்கும் நெசவாளர் கூட்டுறவு சங்கங்கள் தவிர, அஸாமில் தயாராகும் கை நெசவுச் சரக்குகளில் பெரும்பாலானவை வர்த்தக நோக்கத்துடன் தயாரிக்கப்படுவதில்லை. ஓரளவு மணிபுரிக்கும் இது பொருந்தும்.

34. பாஞ்சாலத்து "கேஸ்" பாணியிலிருந்து (சில இப்பொழுது நாடெங்கும், குறிப்பாக, ஷோலாபூரிலும், மதராஸிலும், ஏராளமாகக் கையாளப்படுகிறது) மணிபுரியின் புட்டி, மிருகபாணி, ஹைதராபாத் "ஹிம்ரு" பட்டாடை, இல்கால், ரபிகாவியில், "கான்ஸ்", ஷோலாபூர், இசால்கரஞ்சி, நாகபுரி, சந்தேரி, மஹேஷ்வர், காம்பே, பர்ஹன்பூர் சாந்திபூர், தானியகல்லி, சேலம், மதுரை, காஞ்சீபுரம் சேலை, கடைசியாக, காசி, சேலம், திருவாங்கூரில் தயாரகும் மென்மையான சேலை வகைகள் வரை அபரிமிதமான அழகு வாய்ந்த, உயர்தர, கைவேலைக்கு எடுத்துக் காட்டாக வகை வகையான சேலைகள் எத்தனையோ தயாராகின்றன. மிகு முரட்டு நூலிலிருந்து, 120 நம்பர்வகை தயாராகும் உன்னதமான சேலைகள் கணக்கில் அடங்காது.

35. கோத்து வாங்கும் நாடா, இடுப்பளவுக்குக் கீழே தறி போட்டு கையால் கோத்துவாங்கும் தறியிலிருந்து பேட்டுப் பெட்டி, ஜர்க்கர்டு எனும் பேட்டுப் பெட்டியுடன் நூல் இருமருங்கிலும் பறந்து போகும் தறிவரையில் வகை வகையாக ஏராளமான நெசவு முறைகள் இருக்கின்றன. இம்பாலில் சாதாரண மூங்கிலால் ஆக்கப்பட்ட தறியைக் கமிட்டியினர் பார்த்தனர். இந்த மூங்கிலும், அங்கேயே செய்யப்பட்ட தறியும் 5 ருபாய் செலவில் தயார் செய்யப்பட்டன. இடுப்பளவுள்ள தறியின் விலை ரூபாம் 3 க்குமேலில்லை. இது ஒரு வகை. மற்றொரு புறத்தில் பம்பாய் நகரிலுள்ள மதனபூராவில் பெருவாரியாக உபயோகப்படும் ஓரளவு தானே இயங்கும் தறியும் மதாராவிலும் பிற இடங்களிலும் அகில இந்திய கைத்தறியோர்டின் உதவியால் உபயோகப் பட்டுவரும் ஓரளவு தானே இயங்கும் "பிக்கப்" தறிகளும், காசியிலுள்ள சர்க்கார் மத்திய நெசவு சங்கத்தாரால் தயார் செய்யப்பட்ட நவீன சாதனங்களையும் காணலாம். விசையினால் ஓடி இயங்கும் சாதாரன கைத் தறியின் விலை ரூபாம் 30-லிருந்து 50 வரை ஆகும். ஓரளவு தானே இயங்கும் "பிக்கப்" தறியும் அதன் உபகரணங்களும் 250 ரூபாய் ஆகிறது. கர்சியில் கண்டுபிடிக்கப்பட்ட சீர்திருந்திய ஓரளவு தானே இயங்கும் தறி ஏராளமாக துணி உற்பத்தி செய்யும் முறையில் இருக்க வேண்டுமானால் ரூபாய் 200 செலவாகும்.

36. கைத்தறித் தொழிலைப்பற்றிப் பார்ப்பவர்களுக்கு சிறப்பாகப் படும் அம்சம் அதற்கு குறைந்தபட்ச முதலீடு இருந்தால் போதும் என்பதுதான். 50-லிருந்து ரூபாம் 100 முதலீட்டில் ஒரு நெசவாளி கைத்தறித் தொழிலை மேற்கொள்ளலாம். முதல் குறைவாகத் தேவைப்பட்டாலும், அதில் ஈடுபடும் தொழிலாளியின் கூலி ஏராளமாக ஆகவிடும். நவீன முறையில் அமையாத கைத்தறியில், நெசவு நேர்த்தியாகவும் நயமாகவும் இருக்க வேண்டுமானால் தினசரி 2-லிருந்து 5 கஜம் துணிதான் நெய்யலாம். விசை (fly shuttle)த்தறியில் தினசரி சராசரி 4-லிருந்து 8 கஜம் துணி நெய்யலாம். மதன்பூராவில் வழமையாயிருக்கும் ஓரளவு, தானே இயங்கும் கால்தறியில் தினசரி 30-கஜமும் அதற்கு மேற்பட்டும் ஒரு 'ஷிப்டில்' தயார் செய்ய முடியும். ஆனால் மதன்பூரி பாக்டரிகளில் (கர்க்கானா) நெசவு செய்யும் தொழிலாளிபடும் தேகசிரமம் பார்ப்போரை இரக்கங்கொள்ளச் செய்யும். மதராஸிலுள்ள ஓரளவு தானே இயங்கும் "பிக்கப்" தறி மூலமோ காசி நெசவு நிலையத்தில் நிறுவப்பட்டிருக்கும் நவீனத் தறி மூலம் ஒரு ஷிப்டுக்கு ஏராளமான துணி நெய்வது சாத்யமாகும்.

37. தறி பழங்காலத்ததாயிருக்கையில், பதனிடுதல், பாவுயோடுதல், நூல் சுற்றுதல் முதலியவற்றிற்கு உபயோகப்படும் கருவிகள் புராதனமாயிருக்கும் என்பது எதிர் பார்க்கக்கூடியதுதான். பாவு போடுவதும், பதனிடுவதும், சாதாரணமாகத் தெருவிலேதான் நடக்கும். பாவு சாதாரணமாக சில மூங்கில் கம்புகளை நட்டு அதன் மேலே நூலை ஓட்டுவார்கள். பதனிடுவதில் ஒன்று அல்லது இரண்டு பேர் ஈடுபடுவார்கள். பாவு போடப்பட்டிருக்கும் நூல் நீளத்திற்கு ஒருவர் பசையை தேங்காய்நார்ப்பிரஷால் தடவி சமன் செய்து கொண்டே ஓடி வருவார். ஜன நடமாட்ட

முள்ள தெருக்களில் அதிக இடமிருக்காதாதலால் பாவை 50 கஜத்திற்கு விரித்திருப்பார்கள். இதிலும் சீர்திருந்திய முறைகளேயும் சில இடங்களில் காணலாம். வட்டமாகவுள்ள பாவு இயந்திரமும், யந்திரத்தில் சுற்றப்பட்ட நாகபுரிவகையும் இருக்கிறது. இம்மாதிரி இயந்திரங்கள் உபயோகப்படுத்துகையில் நூல் முதலில் பதனிடப்பட்டு, பின்னர் பாவு இயந்திரத்தில் பூட்டப்படுகிறது. இம்மாதிரி இயந்திரம் உபயோகப்படும் பொழுது ஒரே சமயத்தில் 200-லிருந்து 300 கஜம்வரை பாவு போட்டு விடலாம். இவை உருண்டையாகவோ, அல்லது நீண்ட சட்டத்தில் சுற்றப்பட்டோ இருக்கலாம். நெசவாளியின் வீட்டுவிஸ்தீரணம் குறுகியதாயிருப்பதால் அதிக நீளமான பாவு போடுவது சாத்தியமாகிறதில்லை. ஆனல் நீண்ட பாவும் போடுவதன் மூலம், குறைந்தப் பாவு போடுவதிலுள்ள காலதாமதத்தைக் குறைக்கலாம்.

38. அநேக இடங்களில் நெசவு மேஸ்திரிகளும் (மாஸ்டர்வீவர்கள்) பாக்டரி சொந்தக்காரர்களும் (கார்க்கான) தங்கள் நூலேச் சாயம் போடுவதற்கு சொந்த சாயச்சாலைகள் வைத்திருக்கின்றனர். ஆனல் தனிப்பட்ட நெசவாளி தன் நூலைச் சாயம் போட வேறு சாயக்காரர்களை நாட வேண்டியிருக்கிறது. இப்படிப் பிறரிடம் சாயம் போடுவதனல் சாயம் ஒரே மாதிரியாயிருப்பதில்லை, அநேக சமயங்களில் நீடித்திருப்பதுமில்லை.

39. அநேகமாக கைத்தறித்துணிக்கு சாயம் போடுவது, சலவை செய்து, அல்லது கரை, தலைப்பு அச்சுப்போடுவதற்கும் அவசியமிராது. ஆனல் இந்த வேலைப்பாடுகள் இருந்தால் கைத்தறித்துணிக்கு கூடுதலான விலை கிடைப்பதில் பெரும் பகுதியை நெசவாளி அடையலாம். ஈரோடு, அஸம்காரிலுள்ள மாவ் போன்ற இடங்களில் கைத்தறித்துணிகளுக்கு அழகுதரும் வேலைப்பாடுகள் செய்யும் மத்யஸ்தாபனங்கள் இருக்கின்றன.

40. ஒற்றை நாடா போன்ற பழைய தறிகளை விசைத்தறிதகளாக (fly shuttle) மாற்றுவது விரைவாக நடந்து வருகிறது. ஒரிஸா மாதிரி பல இடங்களில் throw shuttle கோத்து வாங்கும் நாடா என்னும் பழைய முறையே இன்னும் பெரிதும் நிலவி வருகிறது. உதாரணமாக ஒரிஸாவில் ஒரு கிராமத்தில் உயர்ந்த துஸார் சேலைகள் ஒரு தறியில் இரண்டு நெசவாளிகள் சேர்ந்து நூல் பந்தை கையால் ஒட்டி நெய்யும் வகையில் கஷ்டப்பட்டு தினம் இரண்டு கஜம் நெய்கின்றனர். இதற்கு பதிலாக பேட்டுப்பெட்டி அமைக்கப்பட்ட விசைத்தறியில் நெய்தால் ஒரே நெசவாளி தினசரி 6-லிருந்து 8 கஜம்வரை நெய்துவிடுவான்.

41. பொதுவாக ஷோலாபூர், நாகபுரி, சேலம், பிகாரிஷரிப் முதலிய இடங்களில் நெசவாளிகள் மிக நெருக்கமான இடங்களில் வசித்து சகிக்க முடியாத தொல்லைகளுக்குள்ளாயிருக்கிறார்கள். சந்தேரி, மஹேஷ்வா கோயமுத்தூர், திருவாங்கூர் முதலிய இடங்களில் நிலைமை ஓரளவு சீராயிருக்கிறது. ஆந்திர ராஜ்யத்தில் ஆடோனிக் கருகில் எம்மிகன்பூர் என்னுமிடத்தில் நெசவாளிகளின் வாழ்க்கை நிலைமை மேம்படுத்த ஒரு நூதன முயற்சி நடந்து வருவதை இங்கே குறிப்பிட வேண்டும். தானே நெச

வாளியாயிருக்கும் ஸ்ரீ ஸோமப்பாவின் சிரத்தை மிகுந்த உழைப்பே இம் முயற்சிக்குச் சிறப்பளிக்கிறது. எம்மிகன்பூருக்கு எல்லையில் ஒரு நெசவாளர் வாசஸ்தலத்தை அமைத்திருக்கிறார். அங்கே ஒவ்வொரு இல்லத்திலும் ஒன்று அல்லது மூன்றுதறிகளுக்கு இடம்விட்டு மாதிரி வீடுகள் பல கட்டியிருக்கின்றார். ஒரு பொது நந்தவனம் அமைக்கப்பட்டிருக்கிறது. இது தவிர நெய்ததுணிகளை வேலைப்பாடு செய்து அழகுபடுத்த ஒரு அறை அமைக்கப்பட்டிருக்கிறது. எம்மிகன்பூர் நெசவாளர் கூட்டுறவு சங்கத்து நடைமுறையைப்பற்றிய குறிப்பு "ஈ" 'E' அனுபந்தமாக இணைக்கப்பட்டிருக்கிறது.

ஸ்தாபன முறை

4. கைநெசவுத் தொழில் சம்பந்தமான ஸ்தாபனங்களில் பல வகை இருக்கின்றன. தனிப்பட்ட கைநெசவாளர்கள் இருக்கின்றனர். ஒரு சங்கத்திற்கு தரகு பெறும் ஏஜன்டாயிருக்கும் நெசவாளர்கள், பாக்டரியில் (கர்க்கானு) வேலை செய்யும் நெசவாளி, கடைசியாக கைநெசவாளர்களின் கூட்டுறவு சங்கங்கள். இந்த ஒவ்வொரு ரகத்திலும் பல வேறுபாடுகள் இருக்கின்றன. உதாரணமாக சுதந்திரமாக வேலை செய்யும் தனிப்பட்ட நெசவாளிக்கு அவ்வளவாக சுதந்திரம் கிடையாது. சில சமயம் அவன் நூல் வாங்கி, நெசவு செய்து, தன் சொந்தப் பொறுப்பிலே விற்கிறான். மற்ற சமயங்களில் மாஸ்டர் வீவரிடம் நூல் வாங்கி அவனுக்காக அதை நெய்து துணியாக்கி விலையில் குறிப்பிட்ட சதவிகிதம் கூலி பெறுகிறான். மற்றும் சிலசமயம் ஒரு மாஸ்டர் வீவரிடம் நீண்ட கால ஒப்பந்தம் செய்து கொண்டு துணிக்குத்தகுந்த சத விகிதம் கமிஷன் பெருகிறான். கூலியை மாஸ்டர் வீவரிடம் முன்பணமாக வாங்கிக்கொண்டு பின்னர் துணி நெய்தும் கொடுக்கிறான். கூட்டுறவு சங்கங்கள் ஒவ்வொரு இடத்தில் ஒவ்வொரு நோக்கத்துடன் நடந்துவந்திருக்கிறது. மதராஸ் ராஜ்யத்தில் வெகுகாலமாகவே நூல்வாங்கி நெசவாளிக்கு சப்ளை செய்து அவன் துணிகளில் ஒரு பகுதியை விற்பனை செய்துவரும் உண்மையான கூட்டுறவு சங்கங்கள் இருந்து வந்திருக்கின்றன. கட்டுப்பாடு அமுலில் இருக்கையில் தங்களுடைய அங்கத்தினர்களுக்கும், பிறருக்கும் நூல் வினியோகம் செய்யும் ஏகபோக உரிமை அனுபவித்துவந்த பெயரளவில் கூட்டுறவு சங்கங்களாக எத்தனையோ இருந்துவந்திருக்கின்றன. 1943-லிருந்து 1948, 1949–51 வரை துணிட்டஞ்சம் நிலவிவந்த காலத்தில் நூல் வினியோகம், துணி விற்பனை இரண்டும் செய்துவந்த சங்கங்கள் சிறிது லாபம் சம்பாதித்து ஓரளவு பாதுக்காப்பு நிதியும் சேகரித்திருக்கின்றன. நூல்மட்டும் சப்ளைசெய்து வந்த சங்கங்கள் குறுகிய அளவு வருவாய் பெற்றன. ஆனால் இந்த சொற்ப வருமானமும், 1952, 1953-ல் நூல் விலை வேகமாக இறங்கி, அதன் விளைவாக நெசவாளி நூல்வாங்குவதை நிறுத்தி விட்டதால் நூல் ஏராளமாகத் தேங்கியவுடன், கரைந்து போய்விட்டது. மதராஸ் கைத்தறி நெசவாளர் கூட்டுறவு சங்கம் 48 லட்ச ரூபாய் பாதுகாப்பு நிதி சேகரித்து, அதிலிருந்து 25 லட்சம் நூல் விலை இறக்கத்தால் இழந்தாலும், குண்டகல்லில் ஒரு கூட்டுறவு நூல்ஆலை ஸ்தாபிக்க முடிந்

தது. இதே சமயத்தில் நாட்டின் வேறுபாகங்களில் பல கூட்டுறவு சங்கங்கள் கடுமையான நஷ்டமடைந்து கலைக்கப்படும் நிலைக்கு வந்து விட்டன.

43. கைநெசவுத் தொழில் திசைக்கொன்றாகப் பரவலாயிருப்பதாலும், கை நெசவுவாளிகளிடையே நிலவும் பணத்தட்டுப்பாடும், கைத்துணிச் சந்தையின் நிலையற்ற தன்மையினாலும், இந்தத் தொழிலுக்குப் பணம் முதலீடு செய்பவர்களுக்கு ஒரு முக்யத்துவம் ஏற்பட்டிருக்கிறது. உதாரணமாகமகேஷ்வருக்கு கமிட்டியினர் விஜயம் செய்தபொழுது அங்குள்ள நெசவாளிகள், சில பணலேவா தேவிக்காரர்களை அந்தஸ்தலத்திற்கு அனுப்பினால் இன்னும் அதிக துணி உற்பத்தி செய்து, வேலையில்லாத் திண்டாட்டத்தை ஓரளவு அகற்றி, தங்கள் உழைப்புக்கேற்ற கூலி பெறலாம் என்று தெரிவித்தனர். உற்பத்தி செய்பவனைச்சுரண்டி வாழும் தாரர்களை இயன்ற மட்டும் அகற்றிவிட கமிட்டியினர் ஆவலாயிருக்கின்றனர். ஆனால் நெசவு மேஸ்திரிகள் (மாஸ்டர் வீவர்கள்) கைநெசவுத்தொழிலின் வளர்ச்சிக்கு அத்தியாவசியமான தொண்டு புரிகின்றனர் என்பதை ஒப்புக்கொள்ள வேண்டும். நெசவாளர் மேஸ்திரி முறையும் அவர்கள் வேலை செய்யும் முறையும், கைநெசவுத் தொழிலின் விற்பனைப் பகுதி மிகுந்த பயனளிக்கும் முறையில் வேலை செய்வதற்கு உதவியாயிருக்கிறது. ஆனால் இந்த மேஸ்திரி முறை தனிப்பட்டவர் சொத்தாக நிர்வகிக்கப் பட்டு வருவதால் நெசவுத் துறையில் தொல்லை ஏற்பட்டவுடன் நெசவாளிகள் கசக்கிப் பிழியப்பட்டு நிலைமை சீர்படும் வரையில் நீண்ட காலம் வேலையில்லாமல் திண்டாடவேண்டியிருக்கிறது, என்பதை மறுக்கமுடியாது. இதையெல்லாம் பார்த்தால் நாடெங்குமுள்ள கைநெசவாளிகள் கூட்டுறவு முறையில் தொழில் நடத்துவதற்கான ஏற்பாடு செய்வதே சிறந்தது என்று தோன்றுகிறது. வியாபாரம் மந்தமாயிருந்தாலும் சூடாயிருந்தாலும் நெசவாளிக்கு நியாயமான கூலி கிடைக்கும்படியும், அவன் தனக்குத் தேவையான நூல், சாயம் முதலியவைகளைச் சங்கத்திலிருந்தே வாங்கிக் கொள்ளும்படியும், இயன்ற அளவு அவன் நெய்யும் துணிகளை சங்கமே விற்பனை செய்யும்படியும் கூட்டுறவு சங்கங்கள் அமைப்பதே நல்லது.

44. 1941-ல் உண்மை நிலை ஆராயும் கமிட்டி (Fact Finding Committee) அறிக்கை வெளியிட்டதிலிருந்து கைநெசவுத் தொழில் சம்பந்தமான ஸ்தாபனங்களின் அமைப்பிலோ, வளர்ச்சியிலோ குறிப்பிடத்தக்க மாறுதல் எதுவும் ஏற்படவில்லை. ராஜ்ய கூட்டுறவு சங்கங்களுக்கு கிட்டத்தட்ட நூல் விற்பனையில் ஏகபோக உரிமை இருந்ததால், யுத்த காலத்தில் தற்காலிகமாக, மாஸ்டர் வீவர்களுக்கு வேலையில்லாமல் போய்விட்டது. மேலும் 1953-லிருந்து அகில இந்திய கைத்தறி போர்டு புது நெசவு மெம்பர்கள் சேருவதற்காக ராஜ்ய கூட்டுறவு சங்கங்களுக்கு மூலதனப் பங்குகள் எடுத்துக்கொள்வதன் மூலம் உதவி செய்ததனாலும், அடிப்படை சங்கங்களுக்கு நடைமுறைக்கு முதல்அளித்ததனாலும், கூட்டுறவுசங்கத்தார் அல்லது சர்க்கார் டிப்போக்கள் மூலம் விற்பனையான சரக்குகளுக்கு கமிஷன் கொடுத்ததனாலும் மேலும் நெசவாளர் கூட்டுறவு சங்கங்கள் அதிகமாக அமைக்கப்பட வேண்டும் எனும் கிளர்ச்சி பெருகி வருகிறது.

45. இன்றுள்ள கைத்தறித் தொழிலின் நிலைமை பொதுவாக இது தான். இந்தத் தொழில் எவ்வளவு தூரம் வியாபித்திருக்கிறது என்பது பற்றி நீண்ட காலமாக பலத்த அபிப்பிராய பேதம் இருந்து வருகிறது. இந்தத் தொழில் பல்வேறு திசைகளில் பல்வேறு இடங்களில் பரவியிருப்பதால் இதைப்பற்றி திட்டமான புள்ளி விவரம் சேகரிப்பது கஷ்டமாயிருக்கிறது. நூல்கள் கட்டுப்பாடு ஆரம்பமான புதிதில் ஒவ்வொரு ராஜ்யத்திற்கும் அந்த ராஜ்யம் கைத்தறி சம்பந்தமாக அளித்த புள்ளி விவர விகிதாசாரப்படி நூல் வினியோகம் செய்யப்பட்டதனுல் புள்ளி விவரம் சேகரிப்பதிலுள்ள கஷ்டம் குறையவில்லை. சில ராஜ்யங்கள் தங்கள் எல்லைக்குள்ளிருக்கும் கைத்தறிகள் எண்ணிக்கையைக் கூட்டியே கூறின என்பதை வருத்தத்துடன் குறிப்பிட வேண்டியிருக்கிறது. இதிலிருந்து ராஜ்ய அதிகாரிகள் வேண்டுமென்றே மிகைப்படுத்திக் கூறுகிறார்கள் என்று எண்ணி விடலாகாது. ராஜ்யத்திற்கு அதிகப்படியாக நூல் கிடைப்பதற்காக தனிப்பட்ட நெசவாளிகளும், மாஸ்டர் வீவர்களும் தறிகளின் எண்ணிக்கையைக் கூடுதலாகக் கூறியிருக்கலாம். கைத்தறி இருப்புக் கணக்கெடுக்க பல்வேறு சமயங்களில் முயற்சி செய்யப்பட்டு வந்திருக்கிறது. 1950—51-லும், 1951—52-லும் கைத்தறித் தொழிலின் அளவை திட்டமாக நிர்ணயிப்பதற்காக ஒவ்வொரு ராஜ்யத்திலும் உள்ள கைத்தறிக் கணக்கெடுக்க முயற்சிக்கப்பட்டது. பல்வேறு காரணங்களால் இம்முயற்சிகள் பூரண வெற்றி பெறவில்லை.

பருத்தி, நூல் தறிகள் எண்ணிக்கை—மதிப்பீடு

46. இந்த கமிட்டியின் வேலை ஆரம்பித்து கொஞ்ச காலத்திலேயே கைத்தறித் தொழிலைப்பற்றி நம்பகமான தகவல்கள் போதிய அளவு இல்லை என்பது உணரப்பட்டது. கைத்தறித் தொழில்பற்றி மேலேரட்டமான கணக்கு எடுக்க வேண்டும் என்று திட்டம் செய்யப்பட்டது. 2, 3 வகையான புள்ளி விவரங்கள் கமிட்டியின் வசமிருந்தன. (1) உண்மை நிலை உணரும் கமிட்டியின் அறிக்கையில் உள்ள கணக்கு, (2) நூல் வினியோகத்திற்காக ஒவ்வொரு ராஜ்ய ஸிவில் சப்ளை இலாகாவிடமிருந்த கணக்கு; (3) 1951 ஜனத்தொகைக் கணக்கு அதிகாரிகளால் சேகரிக்கப்பட்டது. இந்தக் கமிட்டியினருக்கு கிடைத்த புள்ளி விவரம் மாதிரி உண்மை நிலைக் கமிட்டியின் புள்ளி விபரங்களும் நம்பகமானவையல்ல. மேலும் உண்மை நிலைக்கமிட்டியின் கணக்கு 12, 13 வருஷங்களுக்கு முந்திய நிலைமையைக் குறிப்பது. ஆகையால் கைத்தறித் தொழில்களின் தற்கால அளவை, ராஜ்ய சர்க்கார், 1951 ஜனத்தொகை அதிகாரிகள் கணக்குகளிலிருந்துதான் திட்டம் செய்ய வேண்டும். இவ்விரண்டு புள்ளி விவரங்களுக்குக்குள் நிரம்ப வித்தியாசம் இருந்தது. ஏற்கனவே கூறியபடி கைத்தறிகளின் எண்ணிக்கைக்கேற்ப நூல் வினியோகம் செய்ய வேண்டும் என்பதனுல் ராஜ்ய சர்க்கார் கொடுத்த புள்ளி விவரங்கள் மிகைப்படுத்தி கூறப்பட்டவையாகும். கமிட்டியினர் செய்த மேலேர்ட்டமான பரிசீலனையின் விளைவாக 1951 ஜனத்தொகைக் கணக்கு, கைத்தறித் தொழிலின் தற்கால உண்மை நிலைமை சரிவர எடுத்துக் கூறுகிறது என நம்ப இட

மிருக்கிறது. இந்த பரிசீலனை மூலம், ஜனத்தொகைக் கணக்குக் கொடுக்கையில் இந்தியாவில் மொத்தம் 2.06—0.13 லட்சம் கைத்தறிகள் இருந்தன. இப்பொழுது நாட்டில் 20 லட்சம் கைத்தறிகள் இருக்கின்றன. இவை பருத்தி நூலினால் நெய்யும் கைத்தறிகளையே குறிக்கின்றன. கமிட்டியின் நியமன உத்தரவுப்படி நூல்தறி விஷயத்தில் மட்டுமே அது தனது கவனத்தைச் செலுத்தியிருக்கிறது. இந்த கணக்குப்படி 20 லட்சம் கைத்தறிகள் இருக்கையில் ராஜ்ய சர்க்கார் அளித்த கணக்குப்படி 28 லட்சம் கைத்தறிகள் இருக்க வேண்டும். 20 லட்சம் கைத்தறிகளில் அஸாமில் சுயதேவைப் பூர்த்திக்காக உபயோகிக்கப்படும் 4.5 லட்சம் தறிகளைக் கழித்துவிட்டால் வர்த்தக முறையில் நடக்கும் தறிகள் எண்ணிக்கை 15.5 லட்சமேயாகும். மேலோட்ட பரிசீலனையின் விளைவாக கிடைத்த தரிகளின் எண்ணிக்கை விவரம் இந்த யாதாஸ்தின் "F" அநுபந்தமாக இணைக்கப்பட்டிருக்கிறது. 350கைத்தறி ஸ்தலங்களில் பிரதிநிதித்வம் வாய்ந்ததாகக் கருதப்பட்ட 143 இடங்கள் பற்றிய தனித்தனி அறிக்கைகள் 'G" அநுபந்தமாக இணைக்கப்பட்டிருக்கிறது.

47. நூல் செலவிலிருந்து எத்தனை தறிகள் தங்கு தடையின்றி ஓடிக்கொண்டிருக்கின்றன என்று கணக்கிடப்பட்டிருக்கிறது. ஒரு பேலுக்கு 400 பவுண்டு மேனி சராசரி 76,000 பேல் நூல் ஒவ்வொரு மாதமும் நூல் ஆலைகள் 1954 மே முடிய 11 மாதங்களுக்கு சப்ளை செய்திருக்கின்றன. பனியன், ஸ்டாக்கிங்குகள் போன்ற இதர துறைகளிலும் அஸ்ஸாமில் சொந்த உபயோகத்திற்கு நெசவு செய்வதற்கும் செலவான நூல்களைத் தள்ளிவிட்டு, ஒரு பவுண்டு நூலுக்கு $4\frac{1}{2}$ கஜம் துணி நெய்யலாம் என்கிற அடிப்படையில் கணக்குப் போட்டுப் பார்த்தால் கிட்டத்தட்ட 1,600 மிலியன் கஜத்திற்கு சிறிது கூடுதலான துணி, கைத்தறிகளும், விசைத்தறிகளும் சேர்ந்து நெய்யலாம். விசைத்தறி மூலம் தயாராகும் 200 மிலியன் கஜம் துணியைக் கழித்தால், நூல் தாராளமாகக் கிடைத்து தயாரான சரக்குக்கும் கிராக்கியிருந்தால் கைத்தறிகள் மூலம் வருஷத்திற்கு 1,400 மிலியன் கஜம் துணி தயாராகலம். தினத்திற்கு 6 கஜம் துணி நெய்து, இந்த விகிதப்படி 200 நாட்கள் வேலை செய்தால் இப்படித் தயாராக்கக் கூடிய துணியை நெய்ய 1.17 அல்லது 1.2 மிலியன் தறிகள் வேண்டியிருக்கும். 1952, 53ல் நெசவாளிக்குக் கிடைத்த கூலி அடிப்படையில் ஒரு நெசவாளி வருஷத்திற்கு 200 நாட்கள் வேலை செய்யாவிட்டால் நெசவிலேயே பூரா காலமும் ஈடுபட்டவன் திருப்திகரமாக வாழ்க்கை நடத்த முடியாது. கை நெசவு ஒழிந்த வேளையில் நடத்தக் கூடிய தொழிலல்ல. அநேகமாக பூராகாலமும் ஈடுபட்டிருக்க வேண்டிய நகரத் தொழில் என்பதை உண்மை நிலை ஆராய்ந்த கமிட்டியினர் தெளிவாக எடுத்துக் காட்டியிருக்கின்றனர். கமிட்டியினர் சுற்றுப்பிரயாணத்திலும் விசாரணையிலும் இதே நிலைமை நீடித்திருப்பது ஊர்ஜிதமாயிற்று. ஒரிஸ்ஸா, மேற்கு வங்காளம் இரண்டு ராஜ்யங்களிலும் ஒன்றிரண்டு இடங்கள் தவிர மற்ற இடங்களிலெல்லாம் நெசவாளி அந்தத் தொழிலேதான் ஜீவனத்திற்கு வழி என்றும், நிலபுலனோ, வேறுவகை வருமானமோ கிடையாது என்றும், பொதுவாக கமிட்டியினர் அறிந்து கொண்டனர்.

48: கமிட்டியினர் நடத்தின் மேலோட்டப் பரிசிலனையின் மூலம் அவர்கள் பார்வையிட்ட சுமார் 25,000 தறிகளில் 80 சதவிகித தறிகள்தான் தங்கு தடையின்றி வேலை செய்து வந்தன. நாட்டிலுள்ள 15.5 லட்சம் தறிகளில் மேற் கூறப்பட்ட விகிதாசாரப்படி பார்த்தால் பூரா காலமும் வேலை செய்யும் தறிகள் 12.4 லட்சம் தானிருக்கும். வினியோகம் செய்யப்பட்ட நூலிலிருந்து நெய்யப்பட்ட துணியின் கணக்கும் மேற்படி விகிதாசாரம் சரியானது என்பதை ஊர்ஜிதம் செய்கிறது.

49. ஒரு தறி மூலம் 3 லிருந்து 5 பேர் பிழைக்கின்றனர் என்று கூறப்படுகிறது. பேட்டுப்பெட்டி அல்லது ஜாக்கர்டு என்னும் பேட்டுப் பெட்டியின்றி கோத்துவாங்கும் (throw shuttle) முறையில் ஒரு தறி நடத்த 2 அல்லது 3 பேர் வேண்டும் என்பது உண்மை. இது தவிர நூல் சுற்ற, பதனிட, பாவு போட, நெய்த துணியை அழகுபடுத்த பல பேர் துணை வேண்டும். நூல் சுற்றுவது தவிர மற்ற வேலைகளை அநேக சந்தர்ப்பங்களில் நெசவாளியே செய்ய வேண்டியிருக்கிறது. இம்மாதிரி காலங்களில் மற்ற வேலைகளில் நெசவாளி ஈடுபட்டிருக்கையில் நெசவு வேலை தடைப்பட்டுப் போகிறது. சில சமயங்களில் நெசவாளியின் குடும்பத்திளர் இந்த துணை வேலைகளில் அவனுக்கு உதவி செய்கின்றனர். குடும்பத்தில் சில சமயம் ஸ்திரீகள் உதவி புரிகின்றனர். நெசவாளி குடும்பத்தில் நூல் சுற்றும் வேலை பெர்துவாக ஸ்திரிகளாலேயே செய்யபடுகிறது. ஒரு தறியில் நெசவாளியின் குடும்பத்தினரில் 3, 4 பேர் முழு நேரமும் நெசவு வேலையில் ஈடுபடுகின்றனர் என்று கூறுவது தவறு. நெசவுக்கு உதவியான சில்லரை வேலைகளில் நெசவாளியின் குடும்பத்தினர் ஒரு தினத்தில் ஒரு பகுதிதான் ஈடுபடுகின்றனர். கஜக் கணக்கில் நெசவாளிக்குக் கூலி கொடுக்கையில் நூல் பதனிடுதல், நூல் சுற்றல், பாவு போடுதல் எல்லாவற்றிற்கும் சேர்த்துத்தான் கொடுக்கின்றனர். நெசவாளி இம்மாதிரி வேலைகளுக்குத் தன் குடும்பத்தாரைப் பயன்படுத்திக் கொள்ளவில்லையானால் இதற்காக அயலாருக்கு கூலி கொடுக்க வேண்டியிருக்கும். நெசவின் நேர்த்திமைப் பெருக்க வேண்டுமானல் பதனிடுதல் நூல்சுற்றுதல் முதலியவைகளை ஒரு மத்திய ஸ்தாபனம் நடத்த வேண்டும், என்று கமிட்டியினர் திட்டமாகக் கருதுகையில், ஷோலாப்பூர் நெசவாளிகள் இம்மாதிரி தனி ஸ்தாபனம் கூடாது என்று வற்புறுத்தியது கமிட்டியினருக்கு மிகுந்த ஆச்சரியத்தை அளித்தது. இதற்கு அவர்கள் கூறிய காரணம் என்னவெனில் இந்த வேலைக்குக் கூலி அயலாருக்கு கொடுக்க வேண்டி வரும் என்பதுதான். ஆனல் நெசவாளிக்கு போதிய வேலை கிடைக்குமானல் அவன் மற்ற உபரி வேலைகளை அயலார் உதவி கொண்டு செய்து கொள்வது நன்மையாகும் என்பதை எடுத்துக் காட்ட விரும்புகிறோம். ஏனென்றால் அவன் பூரா கவனத்தையும் நெசவியிலேயே செலுத்தலாம். கை நெசவுத் தொழிலில் எவ்வளவு வேலை இருக்கிறது என்பதைக் கணக்கிடுகையில் உபரி வேலைக்காக செலவாகும் காலத்தையும் மனதில் வைத்துக் கொள்ள வேண்டும். பார்க்கப் போனல் எவ்வளவு வேலை இருக்கிறது என்பதை திட்டம் செய்கையில் எத்தனை ஆள்கள் வேலை செய்கின்றனர், எவ்வளவு காலம் வேலையில் ஈடுபட்டிருக்கின்றனர் என்கிற

இரு அம்சங்களையும் மனதில் கொள்ள வேண்டும். கமிட்டியினர் நடத்திய மேலோட்ட பரிசிலனையில் நெசவாளிக்கு எந்த அளவுக்கு வேலை கிடைக்கிறது என்பதை மதிப்பிட முயற்சி செய்யப்பட்டிருக்கிறது. ஒவ்வொரு நெசவு ஸ்தலத்திற்கும் தயார் செய்யப்பட்ட தனி அறிக்கையிலிருந்து, ஒவ்வொரு தறியிலும் முழு நேரம் வேலை செய்யும் தொழிலாளிகளின் எண்ணிக்கை மதிப்பிடப்பட்டிருக்கிறது.

50. கோத்துவாங்கும் நாடாவு (throw shuttle) க்குப் பதிலாக பேட்டுப் பெட்டி அல்லது ஜாக்கர்டு எனும் பேட்டுப் பெட்டி இணைக்கப்பட்ட விசைத் தறி (fly shuttle) ஓடும் இடங்களில் அதனால் முழு ஜீவனமும், ஒரு பகுதி ஜீவனமும் நடத்தக் கூடிய நெசவாளிகளின் எண்ணிக்கை குறைந்து விடுகிறது. மதராஸ், பம்பாய், மத்தியப் பிரதேசம், உத்திரப் பிரதேசம், மேற்கு வங்காளம் முதலிய இடங்களில் கோத்துவாங்கும் நாடாவுக்கு பதில், விசைத் தறியும் பேட்டுப் பெட்டி அமைக்கப் பட்ட தறிகளும் அநேகமாக நடைமுறைக்கு வந்து விட்டன. இந்த இடங்களில் பூரா காலமும் ஓடிக் கொண்டிருக்கும் ஒரு தறியில் ஒரு பூரா காலம் வேலை செய்யும் வேலையாளுக்கும் குறிப்பிட்ட எண்ணிக்கை உதவியாளருக்கும் வேலை இருக்கும். ஒவ்வொரு நெசவு ஸ்தலத்தையும் பரிசிலனை செய்து தயாரிக்கப்பட்டிருக்கும் தனி அறிக்கைகள் ஒவ்வொரு கிராமத்திலுமுள்ள மொத்தத் தறிகளையும், தறிகளில் பூரா காலமும் தாங்கள் வேலை செய்வதாகக் கூறுபவர்கள் எண்ணிக்கையையும், தினசரி வேலை நேரத்தில் ஒரு பகுதியே வேலை செய்வதாகக் கூறுபவர்கள் எண்ணிக்கையையும் கணக்கெடுத்து ஒரு தறியினால் சராசரி எத்தனை பேர் பிழைக்கின்றனர் என்பதை முடிவு கட்டியிருக்கின்றனர். தென்பகுதியில் மாமங்கலம், ஆதனூர்ப்பட்டி போன்று சாமார்த்தியமாக நெய்யக் கூடியவர் நிரம்ப உள்ள இடங்களில் ஒரு தறியில் சுமார் 1.25 பேருக்கு முழு நேர வேலை இருக்கிறது. இந்தக் கணக்குப்படி பார்த்தால் 1.2 மிலியன் கைத் தறிகளில் 15 லட்சம் நெசவாளிகளுக்கு வருஷத்திற்கு 200 நாட்கள் பூராக் காலமும் வேலையிருக்கிறது என்று கூறலாம். வேலையில்லாமல் உள்ள தறிகளில் பெரும்பாலனவை நூல் கட்டுப்பாடு அமுலிலிருந்த சமயம், நூல் பெறும் தகுதி பெறுவதற்காக சிருஷ்டிக்கப்பட்டவை என்பது யாவரும் அறிந்ததே. நூல் கட்டுப்பாடு 1943-ல் ஆரம்பித்தது. சென்ற 10 வருஷங்களில் கை நெசவுத் துறையில் வேலை இல்லாமல் போனவர்கள், வேறு வாழ்க்கை வகை தேடிக் கொண்டு விட்டனர் என்று அனுமானிப்பது தவருகாது. வேலையில்லாமலிருக்கும் 3.5 லட்சம் தறிகளில் எத்தனை தறிகள் உண்மையில் நெசவு ஜீவனத்திற்காக நிறுவப்பட்டன என்பதை திட்டமாகக் கணக்கிட முடியாத நிலையில் இந்தத் துறையில் வேலையில்லாத் திண்டாட்டத்தின் அளவை மதிப்பிட்டுக் கூறமுடியாது.

ஒரு தறிக்கு எத்தனை தொழிலாளிகள்

51. ஆலைகளின் போட்டியைத் தவிர்ப்பதற்காக துணியில் சில ரகங்களை கைத்தறி மட்டுமே தயாரிக்கலாம் என ஒதுக்கப்பட்டது. கைத்தறி

ஆலைத்தொழில் துறையினர் 1950-ல் சமரஸமாக இவ்வாறு ஒப்பந்தம் செய்து கொண்டனர். வேஷ்டிகள் நெய்வதை கைத்தறிக்கு விட்டுவிட வேண்டும் என சென்னை சர்க்கார் இடைவிடாது வற்புறுத்தியதன் பேரில் நிலைமையைப் பரிசீலனை செய்து 1952 டிசம்பரில், 1951 ஏப்ரலிலிருந்து 1952 மார்ச் வரை ஆலைகள் உற்பத்தி செய்த வேஷ்டியில் 60 சதவிகிதம் மட்டுமே இனி ஆலைகள் தயார் செய்யவேண்டும் என இந்திய சர்க்கார் முடிவு செய்தனர். பாக்கியுள்ள 40 சதம் வேஷ்டிகளைக் கைத்தறிகளும் விசைத்தறிகளும் நெய்வதற்கு விட்டுவிட்டனர்.

கைத்தறிக்கு தயாரிப்புச் சலுகை

52. இம்மாதிரி சலுகைகள் எந்த மட்டில் கைநெசவுத் தொழிலுக்கு உதவி செய்திருக்கிறது என்பது பற்றி நிரம்ப விவாதம் நடந்து வந்திருக்கிறது. கமிட்டியினர் தங்கள் சுற்றுப் பிரயாணத்தில் பார்வையிட்டது, தனி நபர் சாட்சியம், தங்களுடைய கேள்விகளுக்கு கிடைத்த பதில்கள் யாவற்றையும் ஆராய்ந்து பார்த்ததில் வர்ணச் சேலைகள், செக் பாணித் துணிகளைக் கைத்தறிகளும், வீட்டில் ஓட்டப்படும் விசைத்தறிகளும் நெய்வதற்கு ஒதுக்கியதால் கைநெசவுத் துறைக்கு நன்மையே ஏற்பட்டிருக்கிறது என்று முடிவு கட்டினர். வேஷ்டிகள் நெய்வதை கைத்தறிக்கு ஒதுக்கும் சலுகை நீண்ட காலத்திற்கு நீடிக்கப்பட்டால் கைநெசவாளர்கள் மற்ற துணிகள் நெய்வதை விட்டுவிட்டு வேஷ்டிகள் நெய்வதையே லாபகரமாகக் கருதி நீடித்து அதில் ஈடுபடுவார்கள் என்று இத்துறை நிபுணர்கள் கருதுகின்றனர். சேலை, வேஷ்டி நெய்வதை நெசவாளிக்கு ஒதுக்கும் சலுகையின் அடிப்படைத் தத்துவம் என்னவென்றால் இந்திய ஆண் பெண்களின் அத்தியாவசியமான உடை வேஷ்டி, சேலையாகையால், கைத்தறி, விசைத்தறிகளில் தயாராகும் இவ்விரு வகைகளுக்கு நிச்சயமான கிராக்கியை ஏற்படுத்தும் என்பது தான். இதன் விளைவாக மில் வேஷ்டிகளின் விலை அதிகமாக ஏறியதைப் பற்றிச் சிலர் பிரமாதப்படுத்துகின்றனர். இந்த ஏற்றம் தவிர்க்க முடியாதது. எதை குறுகிய காலத்துக்குக் கட்டுப்படுத்துகிறோமோ அதன்விலை ஏறுவது இயல்பு என்பது அடிப்படையான பொருளாதார சித்தாந்தம். கட்டுப்படுத்தப்பட்ட சரக்கு தேவைக்குக் குறைவாகக் கிடைக்கும் என்று மதிக்கிறார்கள். மில் வேஷ்டியின் விலை இறங்கி நிலைத்துவிட்டது என்பதற்கு சூசகங்கள் காணப்படுகின்றன. இதைவிட முக்கியமான விஷயம் என்னவென்றால் ஏராளமான கைத்தறித் துணி நெய்வது விற்பனை செய்வது சாத்தியமாயிருக்கிறதால், கைத்தறித் துணி உற்பத்திச் செலவும் குறைந்து, விற்பனை விலையும் குறைந்து விட்டது. கைத்தறித் துணியின் விலை முந்தி இருந்ததைவிட சற்று உயர்ந்திருப்பதால் அநேக இடங்களில் மக்கள் மனதில் கைத்தறித் துணிக்குள்ள அபிமானமும் மதிப்பும் உயர்ந்திருக்கிறது. சேலம் மாதிரி உயர்தர கைநெசவு வேஷ்டி தயாராகும் முக்கிய ஸ்தலங்களில் கைநெசவுத் துறையில் ஏற்பட்டுள்ள மாறுதலே மேலே கூறப்பட்டது உண்மை என்பதற்கு அத்தாட்சி. பெரிதும் சேலை உற்பத்தி நடைபெறும் நாகபுரி, பர்ஹான்பூர், மஹேஷ்வர், பிவாண்டி முதலிய இடங்களில், கைத்தறிக்கு சேலை தயா

ரிக்கும் சலுகை காட்டியதனுல் தான் அந்தத் தொழில் உயிர் பெற்று வாழ்கிறது என எத்தனையோ நெசவாளிகள் கமிட்டியினரிடம் தெரிவித்தனர்.

53. கைத்தறித் தொழிலுக்கு நிவாரணம் அளிப்பதற்காக இந்திய சர்க்கார் 1953-ல் மில் துணிக்கு வரி விதித்தனர். இப்படி ஆலைகளிலிருந்து வசூலான பணத்திலிருந்து சென்ற ஒன்றிரண்டு வருஷங்களாக கைத்தறித் தொழிலை திருப்திகரமாக சீர்திருத்தி அமைப்பதற்காக ஏராளமான பணம் வழங்கி வருகின்றனர். இந்த மாதாஸ்தின் "I" அனுபந்தத்தில் அகில இந்திய கைத்தறி போர்டாரால் பல ராஜ்யங்களுக்கு ஒதுக்கப்பட்ட பண விபரமும், புனரமைப்புத் திட்டங்கள், அவைகள் நிறைவேறுவதற்காக மேற்படி போர்டாரால் ஒதுக்கப்பட்ட பண விபரமும் பிரசுரிக்கப்பட்டிருக்கின்றன. கைத்தறித் தொழிலுக்கு நிவாரணம் அளிப்பதில் போர்டார் கையாளும் கொள்கை "J" அனுபந்தத்தில் விவரிக்கப்பட்டிருக்கிறது. கைத்தறித் தொழிலில் கூட்டுறவு சங்க முறையும், கைத்தறித் துணிகள் விற்பனை முறை பற்றியுமே மேற்படி போர்டார் வற்புறுத்தி வருகின்றனர். எல்லா சிறு தொழில்களுக்கும், குறிப்பாக கைநெசவுத் தொழிலுக்கும் விற்பனைச் சந்தை கண்டுபிடிப்பது தான் அடிப்படைப் பிரச்னை என்பதை அடித்துக் கூறவேண்டிய அவசியமில்லை. பெரிய தொழில்கள் கூட வாங்குவோர் நிறைய இருந்தால் தான் செழிப்பாக வளரும். நெசவாளர் நலனை வளர்ப்பதற்காக ஸ்தாபனங்கள் திருப்திகரமாக அமைந்தால் மூலப்பொருள்கள் சிக்கனமாக வாங்கவும், அதிகப்படி செலவாகக் கூடிய ரகங்களை உற்பத்தி செய்யவும், உற்பத்தி, விற்பனை இரண்டுக்கும் பணம் கண்டுபிடிப்பது—யாவற்றிற்கும் சரியான வழி வகை கண்டுபிடித்து விடலாம்.

54. இந்தப் பிரச்னைகளின் முக்கிய அம்சம் என்னவென்றால் மலிவாக மூலப்பொருள்கள் வாங்குவதன் மூலம் உற்பத்திச் செலவைக் குறைப்பது, நிரம்பப் பேருக்கு முழுநேர வேலை கிடைப்பதற்கும், நெசவாளிக்கு நியாயமான கூலி கிடைப்பதுடன், துணி வாங்குபவரும் அதிக விலை கொடுக்காமல் சரக்கு வாங்குவதற்கும் ஏற்ற முறையில் தொழில் நுணுக்க முன்னேற்றம் காணவேண்டும். தங்கள் துணிகளுக்கு கிராக்கி இருப்பதற்கு இப்போது கைநெசவுக்குக் காட்டப்படும் சலுகை விரிவு படவேண்டும் எனவும், இதன் மூலம் விசைத்தறிப் பகுதியின் போட்டி அகற்றப்படவேண்டும் எனவும் கைத்தறித் துறையில் சில பகுதியினர் கிளர்ச்சி செய்கின்றனர்;

அத்தியாயம் 3

உள்நாட்டிலும் ஏற்றுமதித் துறையிலும் துணியின் தேவை

55. இந்த நூற்றாண்டு ஆரம்பத்திலிருந்து நாளதுவரை உள்நாட்டுத் தேவையைப் பூர்த்தி செய்வதற்கான துணி உற்பத்திக் கணக்கை வருஷ வாரியாக "K" அனுபந்தத்தில் விவரிக்கப்பட்டிருக்கிறது.

துணியின் உள் நாட்டுச் செலவு

இந்த நீண்ட காலத்தில் எவ்வளவு துணி தயாராயிற்றோ அவ்வளவும் செலவாகிவிட்டது என்று மதிப்பிடுவது நியாயமேயாகும் எப்படியும் விற்பனைக்குத் தயாரான துணியின் அளவே தேவையின் அளவைக் காட்டுகிறது என்று கொள்ளலாம். 1927-28-லிருந்து 1937-38 வரை தலா 15-லிருந்து 16 கஜம் துணி நாட்டினர் வாங்கி வந்தார்கள். 1937-38-லிருந்து 1947-48 வரை தலா 12-லிருந்து 14 கஜம்தான் விற்பனைக்குத் தயாராயிருந்தது. இதற்குக் காரணம் தெளிவானது. இந்திய ராணுவப் படை, நேசப்படைகள் முதலியவற்றிற்கு ஏராளமான துணி தேவையாயிருந்தது. இந்தியா பருத்தி நூல் துணி சப்ளை செய்யும் முக்கிய நாடாக இருந்தது. 1948-49-ல் துணி உற்பத்தி தலா 17 கஜம் கிடைக்குமளவு திடீரென உயர்ந்தது. ஆனால் இது சரியான கணக்காகாது. பிரிவினைக்கு முந்தி பாகிஸ்தான் பகுதியினரால் வாங்கப்பட்டுவந்த துணி இந்தியரே வாங்க வேண்டி வந்துவிட்டதால் துணி இருப்புக் கணக்கு உயர்வாகக் காணப்படுகிறது. 1950-51-ல் உற்பத்திக் குறைவினாலும் ஏராளமான ஏற்றுமதியினாலும் தலா 9 கஜம்தான் கிடைக்கும் எனும் அளவுக்கு துணி இருப்புக் குறைந்து விட்டது. ஆனால் பருத்தி நூல் துணி ஏற்றுமதி கடுமையான கட்டுப்பாட்டுக்குள்ளானதால் அடுத்த வருஷம் துணி இருப்பு தலா 14.5 கஜமாக உயர்ந்தது. துணி உற்பத்தி தொடர்ந்து அதிகரித்து வந்ததால் 1952-53-ல் 14.98 கஜமும், 1953-54-ல் 14.77 கஜமும் உயர்ந்தது. அடர்ந்த ஜனத் தொகையுள்ள ஏராளமாகத் துணி வாங்கக்கூடிய கிழக்கு வங்கம், பாகிஸ்தான் பஞ்சாப், பலுசிஸ்தான், வடமேற்கு எல்லை மாகாணம் பிரிந்து போனதால் இந்தியத் துணி செலவாகும் சந்தை குறுகி விட்டது.

56. 1955-56-ம் வருஷத்திற்கு தலா 15 கஜம் துணி மேனி ஆலைகள் 4,700 மிலியன் கஜமும், கைத்தறிகள் 1,700 மிலியன் கஜமும் தயார் செய்யவேண்டுமெனவும் இந்த மொத்த உற்பத்தியில் 1,000 மிலியன் கஜம் துணி ஏற்றுமதிக்கு அனுமதிக்கலாம் எனவும் திட்டக் கமிஷன் எதிர்பார்க்கிறது. 1955-56-ல் ஆலைகள் உற்பத்தியில் எதிர்பார்க்கப்பட்ட அளவைவிட 1953-ல் உற்பத்தி அதிகமாகி விட்டது. இன்றுள்ள நிலையில் உற்பத்தி மேலும் அதிகமாகலாம் என்று எதிர்பார்க்கப்படுகிறது. 1954 முதல் 6 மாதத்தில் உற்பத்தியானது 2,451 மிலியன் கஜம். 1954 ஜூலையில் மட்டும் 441 மிலியன் கஜம் உற்பத்தியாயிருக்கிறது. இந்த

அளவுக்கு ஒரு மாதத்தில் இவ்வளவு உற்பத்தி இதற்கு முன் செய்யப்பட்டதேயில்லை. திட்ட கமிஷன் எதிர்பார்த்ததை விட உபரியாக ஆலைகள் உற்பத்தி செய்யும் என தாராளமாக எதிர்பார்க்கலாம். கைத்தறி, விசைத்தறி இரு பகுதிகளும் சேர்ந்து 1,500 மிலியன் கஜம் துணி தயார்செய்து விட்டதாக மதிப்பிடப்படுகிறது. திட்டக் கமிஷன் எதிர்பார்த்த துணி அளவு 1954–55-லேயே பூர்த்தியாகி விடும் என்று ஊகிப்பது தவறல்ல. விற்பனையாகாமல் தேங்கியிருக்கும் ஆலைத்துணிகளின் அளவைக்கொண்டே எதிர்காலத்தில் எவ்வளவு செலவாகும் என்பதை ஒருவாறாக திட்டம் செய்துவிடலாம். சென்ற சில வருஷங்களாக ஆலைமுதலாளிகளிடம் விற்காமல் தங்கிப்போன துணியின் கணக்கு "L" அனுபந்தத்தில் விவரிக்கப்பட்டிருக்கிறது. இந்தப் புள்ளி விவரத்தை மதிப்பிடுகையில் மொத்த உற்பத்திக் கணக்கை மறந்துவிடலாகாது. உற்பத்தி அதிகரிப்புக்கு ஏற்றாற்போல் மிஞ்சிப்போன துணியின் அளவும் ஓரளவு அதிகமாயிருக்கலாம். இதே போல் குறைந்த உற்பத்தி காலத்தில் மிஞ்சிப் போன சரக்கும் குறைவாயிருக்கும். 1952–53-ல் பொருளாதார மந்தம் நிலவும் போன்ற சூசகங்கள் இருந்த சமயக் விற்பனையாகாது மிஞ்சிப்போன சரக்குகளின் அளவு சற்று அதிகமாயிருந்தது குறிப்பிடத்தக்கது. விற்பனையாகாத சரக்குகளின் அளவைக் குறைக்க இந்திய சர்க்கார் பல்வேறு நடவடிக்கைகள் எடுத்துக்கொள்ள வேண்டிவந்தது. உதாரணமாக வினியோகக் கட்டுப்பாடு விதிகளை பெரிதும் தளர்த்தினர். விற்பனை அனுமதிச் சீட்டுகள் தாராளமாக வழங்கி, ஏராளமான பேர் மொத்த வியாபாரத்தில் ஈடுபட்டு ஆலைகள் படும் அவதியை நிவர்த்திக்கும்படி ராஜ்ய சர்க்கார்களை மத்திய சர்க்கார் கேட்டுக் கொண்டனர். 1953-ல் நல்ல மழை பெய்ததனால் கஷ்டமின்றி ஆலைகள் அதிகப்படி துணிகளை விற்பனை செய்வது சாத்தியமாயிற்று. மேலும் ஐந்தாண்டு திட்டப்படி பல சிறிய, பெரிய நீர்ப்பாசனத் திட்டங்கள் பூர்த்தியாகி நாட்டில் இன்னும் சில வருஷங்களுக்கு சுபிட்சம் நிலவும் என்று நம்பிக்கை ஏற்பட இடமளித்திருக்கிறது. ஆகையால், எதிர்பாராமல் இயற்கை விபத்துகள் ஏற்பட்டாலொழிய நூல் துணி அதிகம் செலவாகும் என திடமாக நம்ப இடமிக்கிறது.

57. துணி உற்பத்தித் துறையில் ஒரு கால அளவில் உற்பத்தி விற்பனைப் பகுதிகளில் என்ன மாறுதல் ஏற்படும் எனும் ஆராய்ச்சி செய்த ஸ்ரீ டி. பி. சாட்டர்ஜி கீழ்க்கண்ட முடிவுக்கு வந்திருக்கிறார். "இந்தியாவில் நிலைமை சாமான்யமாயிருந்து நூல் துணி விலையில் மாறுதல் ஏற்பட்டால் தலா எவ்வளவு துணி வாங்குவர் என்பதிலும் மாறுதல் ஏற்படும். இந்த மாறுதலின் தன்மையினால் விலை கூடுதலானாலும் குறைந்தாலும் மொத்த விற்பனைத் தொகையில் மட்டும் மாறுதல் இருக்காது." இந்த முடிவுக்குக் காரணம் தலா வருமானமும், வாழ்க்கைத் தரமும் மாறாமல் ஒரே நிலையிலிருக்கிறது என்று நினைப்பதுதான். தீர்மானமான லட்சிய அடிப்படையில் முதல் ஐந்தாண்டு திட்டம் நிறைவேற்றப்பட்டு வருவதனாலும், அம்மாதிரியே இரண்டாவது ஐந்தாண்டுத் திட்டம் நிறைவேற்றப்படும் என எதிர் பார்க்கலாமாகையாலும் தலா வருமானத்திலும், மக்களின் வாழ்க்

கைத் தரத்திலும் அபிவிருத்தி ஏற்படும் என எதிர்பார்க்கலாம். உணவு தான்ய உற்பத்தி அதிகரித்தால் சாமான்ய மனிதன் உணவுக்காக வழக்கத்தைவிடக் குறைவாகச் செலவழிப்பான் என்றும், இதனால் மிஞ்சும் பணத்தைக்கொண்டு வழக்கத்தைவிட அதிகமாக வசதியான வீடு, அதிகப்படி துணி முதலியவைகளுக்காகச் செலவு செய்யலாம் என்றும் எதிர்பார்ப்பது நியாயமேயாகும். ஆகையால் உணவுப்பொருள் விலை குறையும் அளவுக்கு துணி விலை குறையாவிட்டாலும், தலா துணி வாங்குவதன் அளவு சிறிது கூடுதலாகும் என எதிர்பாக்கலாம். மூலப்பொருள்களின் விலை குறைவதனாலோ, உற்பத்தி ஏராளமாகப் பெருகுவதனாலோ துணி விலை சிறிது குறைந்தாலும் தலா துணி வாங்கும் அளவு அதிகமாகும், என எதிர்பார்க்கலாம். 1960-க்குள் தலா 18 கஜம் துணி வாங்கும் நிலைமை ஏற்படும் என எதிர்பார்க்கலாம் என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர். காஷ்மீரைச் சேர்த்து 1951-ல் இந்திய யூனியனின் ஜனத்தொகை 361 மிலியன். ஒரு வருஷத்திற்கு 10 லட்சம் ஜனத்தொகை பெருகும் என வைத்துக்கொண்டால் 1954-ல் இந்தியாவின் ஜனத்தொகை 373 மிலியனாக அதிகரிக்கலாம். 1960-ல் ஜனத்தொகை 397 அல்லது 400 மிலியனாகக் கூடுதலாகலாம். கல்வி பரவுதல், வாழ்க்கைத்தரம் உயருதல்—இவ்விரண்டின் விளைவாக ஜனத்தொகை பெருகுதல் பாதிக்கப்பட்டாலும், உயர்ந்த சுகாதார வசதிகள் ஏற்படுவதால் மரணவிகிதம் குறையலாம். ஆகையால், கொஞ்ச காலத்திற்கு தற்போதுள்ள வருஷவாரி ஜனப்பெருக்க விகிதம் நிலைத்திருக்கக்கூடும். 40 கோடி மக்கள் தலா 18 கஜம் துணி உபயோகித்தால், மழையின்மை, பஞ்சம் நிலவாமலிருந்தால், 1960-க்குள் இந்தியச் சந்தைக்கு 7,200 மிலியன் கஜ நூல் துணி தேவைப்படலாம். தற்போது தேவைப்படும் 5,600 மிலியன் கஜம் துணியிலிருந்து அடுத்த ஆறு வருஷத்தில் படிப்படியாக 7,200 மிலியன் கஜத்திற்கு உயரலாம்.

ஏற்றுமதியின் எதிர்காலம்

58. உள்நாட்டில் துணியின் தேவையை ஓரளவு திட்டமாகக் கூறுவது சுலபமானாலும் எதிர் காலத்தில் துணி ஏற்றுமதி நிலை எப்படி இருக்கும் என்று கூறுவது கஷ்டம்தான்.

59. "M" அனுபந்தத்தில் முரடு, நடுத்தரம், மென்மை, அதிமென்மை—ஒவ்வொரு ரகத் துணியில் எவ்வளவு ஏற்றுமதியாகிறது என்பது கூறப்பட்டிருக்கிறது. "N" அனுபந்தத்தில் எந்தெந்த நாடுகளுக்கு எவ்வளவு துணி ஏற்றுமதி செய்யப்பட்டிருக்கிறது என்பதையும் இந்தியாவைத் தவிர பிரபல ஏற்றுமதி நாடுகளாகிய பிரிட்டன், ஜப்பான் இரண்டு நாடுகளும் எவ்வளவு ஏற்றுமதி செய்திருக்கின்றன என்பதும் விவரிக்கப்பட்டிருக்கின்றன. 1952-ல் இங்கிலாந்திலுள்ள பக்ஸ்டனில் ஒரு மாநாடு நடந்தது. இதற்கு அமெரிக்கா, பிரிட்டன், ஜப்பான், இந்தியா, மேற்கு ஐரோப்பிய நாடுகளிலிருந்து, நூல் துணித் துறைப் பிரதிநிதிகள் விஜயம் செய்தனர். இந்த மகாநாட்டு நடவடிக்கைகளை பிரிட்டிஷ் பருத்தி போர்டார் புஸ்தகமாக வெளியிட்டு விலைக்கு விற்றார்கள். இந்திய நூல் துணி தாதுகோஷ்டியின் தலைவராக இம் மகாநாட்டிற்குச் சென்ற

ஸ்ரீ கஸ்தூரிபாய் லால்பாய் இந்தியா வருஷத்திற்கு 1,000 மிலியன் கஜம் துணி ஏற்றுமதி செய்ய விரும்புவதாகக் கூறினர். இந்த தூது கோஷ்டியில் அங்கம் பெற்ற பிற பகுதிப் பிரதிநிதிகள் இந்த அளவு நியாயமானது, காரியசாத்தியமானது என்று ஒப்புக்கொண்டனர். இந்த காலத்திலிருந்து ஜப்பான் தன் ஏற்றுமதியைப் பெருக்கப் பெரும்பாடு பட்டுவருகிறது. ஹாலண்டு, ஜெர்மனி, இதாலி, ஸ்பெயின் போன்ற நாடுகள் உலக துணி ஏற்றுமதித் துறையில் போட்டிபோட முன்வந்திருக்கின்றன.

60. ருஷ்யர்வும், சீனக் குடியரசும் எல்லாவித சாமான்களும் ஏராளமாக வாங்கக்கூடியவைகள், ஆனல் இவ்விரு நாடுகளின் வியாபார உறவுகளைப் பற்றி திட்டமான தகவல் ஏதும் இல்லையாகையால் இவைகளின் போட்டி எந்த அளவுக்கு இருக்கும் என்பது தெளிவாக விளங்கவில்லை. ஆனல் சர்வதேச நிலைமையில் ஏற்பட்டுவரும் மாறுதல்களைப் பார்த்தால் இந்நாடுகளுடன் சுமுகமான உறவும் வியாபாரப் போக்குவரத்தும் ஏற்படாது என்று தள்ளிவிடுவதற்கில்லை. ருஷ்யா, ஜெகோஸ்லோவேகியா, உறங்கேரி போன்ற நாடுகள் நூல்துணி ஏற்றுமதி செய்யும் நாடுகளாக மாறினலும், சீன இன்னும் சில காலத்திற்கு வெளி நாடுகளில் உற்பத்தியாகும் துணிகளை வாங்கும் நாடாகவே இருக்கும். சீனவைப் பொருத்தமட்டில் இந்த நிலை நீடித்திருக்கும் என்று கூறுவதற்கில்லை. ஏனெனில் சீன மக்கள் தங்கள் நாட்டை விரைவில் யந்திரமயமாக்கி நாட்டின் நலனையும் மக்களின் வாழ்க்கைத் தரத்தையும் உயர்த்த விரும்பலாம். ஜப்பானிலுள்ள விஷயமறிந்தவர்களும் கொஞ்ச காலத்திற்கு சீனவுடன் லாபகரமாகத் துணி வியாபாரம் செய்வது சாத்தியமானலும், நீண்டநாட்களுக்குத் துணிக்கு ஜப்பான் கையை எதிர்பார்க்கும் நாடாயிராது சீன என்றே கருதுகிறார்கள்.

61. தென்கிழக்கு ஆசியா, ஆபிரிகா, தென் அமெரிக்கா முதலிய கண்டங்களில் உள்ள பின்தங்கிய நாடுகள் எதிர்காலத்தில் ஏராளமாகத் துணி வாங்கக்கூடியவை. பூகோளம், அரசியல் இரு காரணங்களினல் தென் அமெரிக்க நாடுகள் பிரதானமாக அமெரிக்கத் துணிகளையும் அடுத்தபடியாக பிரிட்டன் அல்லது ஐரோப்பிய நாடுகளின் துணிகளையுமே வாங்கலாம். உலகிலுள்ள அரசியல் பொருளாதாரப் பிரச்னைகளைப் பற்றி—உதாரணமாக ஜப்பான், வெளிநாட்டு வியாபாரம், (Gatt) சுங்கவரிச்சலுகை காட்டும் உலக ஸ்தாபனத்தில் ஜப்பானை அனுமதித்தல்—பரந்த நோக்குடன் பார்த்தால் தற்போதுள்ள மாதிரி பிராந்தியவாரி ஏற்பாடுகள் நீடித்திருக்காது என்று தோன்றுகிறது. இப்பொழுதே சில காமன்வெல்த் நாடுகள் ஜப்பானிய சரக்குகள் தங்கள் நாடுகளுள் பிரவேசிப்பது சம்பந்தமான தடைகளைத் தளர்த்திவருகின்றன.

62. துணி உற்பத்தி செய்யும் அமெரிக்கா, பிரிட்டன், இந்தியா, ஜப்பான் முதலிய நாடுகளின் துணி உற்பத்தியின் எதிர்காலம் தென் கிழக்கு ஆசியாவிலும் பிற இடங்களிலும் உள்ள பின்தங்கிய நாடுகளின் விரைவான அபிவிருத்தியைப் பொருத்திருக்கிறது என்று பக்ஸ்டன்

மக்ர நாட்டில் ஜப்பான், இந்தியப் பிரதிநிதிகள் வற்புறுத்தியதில் அர்த்தமிருக்கிறது.

63. பின் தங்கிய நாடுகள் அமைதியாக, ஒழுங்காக, விரைவாக முன்னேறத்தக்க வகையில் அந்நாடுகளின் அரசியல் இன்னும் மற்ற துறை நிலைகள் சீக்கிரத்தில் மாறுமா, என்பதை திட்டமாகக் கூறுவது சுலபமல்ல. அங்கே நிலைமை மாறலாம் என வைத்துக்கொண்டாலும், அந்நாடுகளில் ஏற்படும் துணி கிராக்கியை உலகத்திலுள்ள துணி உற்பத்தி நாடுகள் யாவும் பகிர்ந்து கொள்ளவேண்டும். ஜப்பானிய துணி உற்பத்தி விரிவடைய இடமிருக்கிறதென்றும், இதற்கான சாமர்த்தியமும் சாதனங்களும் ஜப்பானியரிடம் இருக்கின்றனவென்றும் இந்த சந்தர்ப்பத்தில் நாம் மறந்துவிடலாகாது. அதே மாதிரி மேற்கு ஐரோப்பிய நாடுகளும், குறிப்பாக ஜெர்மனியும், துணி உற்பத்தியைப் பெருக்கத்தக்க வசதியுள்ளவையாயிருக்கின்றன. போட்டியின் விளைவாக லங்காஷயர் துணி உற்பத்தித் துறை நடைமுறையில் மாறுதல் ஏற்பட்டு அங்கே ஆலைகள் பல ஷிப்டுகளில் வேலை செய்ய முற்படலாம். உலகத்தில் அமெரிக்காதான் மிகப் பெரிய பருத்தி உற்பத்தி நாடு. அங்கே பருத்தியின் விலை திட்டம் செய்யப்பட்டிருக்கிறது. அமெரிக்கப் பருத்தியை அமெரிக்காவிலும் அந்நாட்டின் உதவியால் முன்னேறிவரும் நாடுகளும் உபயோகிக்கலாம் என்பது எதிர்பார்க்கக்கூடிய விஷயம். மற்றொரு விஷயத்தையும் இந்த சந்தர்ப்பத்தில் நாம் கவனிக்கவேண்டும். தொழில் நுணுக்க, விஞ்ஞான அபிவிருத்தியின் பயனாக பல்வேறு விதமான செயற்கை நூல்கள் தலை காட்டுகின்றன. இந்த நூல்களால் நெய்யப்பட்ட துணிகளோ, இயற்கை நூலும் செயற்கை நூலும் கலந்து நெய்யப்பட்ட துணிகளோ அசல் நூல் துணிகளுக்கு பலத்த போட்டியாக இருக்கலாம்.

64. துணி உற்பத்தித் தொழில் நிலைத்துவிட்டது. அதன் நடைமுறை பற்றிய விவரங்கள் யாவரும் அறிந்ததே. பொருளாதார அபிவிருத்தியை நாடும் நாடுகள், மத்திய கட்டுப்பாட்டின் கீழோ அல்லது பரவலாகவோ அமைக்கக்கூடியது துணி உற்பத்தித் தொழில்தான் என்று கருதக்கூடும். இதற்கு உதாரணம் போல பாகிஸ்தான் விரைவாக தனது துணி உற்பத்தித் தொழிலை விரிவாக நாட்டின் பல பாகங்களிலும் அமைத்து வருகிறது. இலங்கை, பர்மா, இந்தோனிஷ்யா நாடுகளிலும் பரவல் முறையில் தங்கள் நாட்டின் துணி உற்பத்தித் தொழிலை விரிவு படுத்தலாம் என எதிர்பார்க்கின்றன. இந்த நிலை ஓரளவு தாய்லாண்டுக்கும் பொருந்தும். இந்த விஷயங்களை பெரிய அளவில் துணி உற்பத்தி செய்யும் நாடுகள் ஞாபகத்தில் வைத்துக்கொள்ளவேண்டும்.

65. மேற்படி ஆராய்ச்சியின் எல்லா அம்சங்களையும் வைத்துக் கொண்டு பார்த்தால், 1,000 மிலியன் கஜம் துணி ஏற்றுமதி செய்யலாம், அதற்கு மேல் ஏற்றுமதி விரிவுபட இடமில்லை என்று தாராளமாக முடிவு செய்யலாம். நாம் எதிர்பார்ப்பதைவிட உள்நாட்டு துணி தேவை வேக

மாகப் பெருகுமானல் இந்த 1,000 மிலியன் கஜம் துணி ஏற்றுமதி செய்வது கூட கஷ்டமாகும். ஆனல், ஏதாவது ஒரு பகுதியில் உள்நாட்டுத் தேவை குறையுமானல் இந்தக் குறைவுக்கு ஓரளவு அந்தப் பகுதியின் பொருளாதார நிலேயே காரணமாயிருக்கலாம்; மற்றும் துணி வாங்குபவர்களும் முன்போல் அவ்வளவு துணி வாங்குவதற்கு முடியாமலும் போகலாம்.

66. 1953-ல் ஏற்மதி செய்யப்பட்ட 696·4 மிலியன் கஜத்தில் 62.8 மிலியன் கஜம் கைத்தறித் துணியாகும். சீக்கிரத்தில் கைத்தறித் தொழிலின் தொழில் நுணுக்கச் சிறப்பும், பொருளாதார நிலேயும் சீர்பட்டாவிட்டால் கைத்தறித் துணியின் ஏற்றுமதி அதிகரிக்கும் என எதிர்பார்ப்பதும் அசட்டுத்தனமாகும். அகில இந்திய கைத்தறி போர்டு கைத்தறித் துணி ஏற்றுமதியைப் பெருக்க பகீரதப் பிரயத்தனம் செய்து கொண்டுவருகையில்,—இத்துறையில் முயற்சி செய்யவேண்டியது அவசியம்—நமது துணி ஏற்றுமதியில் பெரும்பகுதி இப்பொழுதும் இன்னும் சில காலத்துக்கும் பெரிதும் ஆலேத் துணியாகவே இருக்கும். 5,000 மிலியன் கஜம் துணியில் 900 அல்லது 1,000 மிலியன் கஜம் துணி ஏற்றுமதி செய்வது நமது உற்பத்தியில் கணிசமான பகுதி என்றே கூற வேண்டும். இந்த அளவு ஏற்றுமதி செய்வது ஆலேத்துணி உற்பத்தி தற்போதுள்ள அளவு நீடிப்பதற்கு உதவியாயிருப்பதுடன் வெளி நாடுகளில் விலேயாகாத மில் துணிப் போட்டியினுல் கைத்தறித்தொழில் நசித்துப் போகாமல் பாதுகாக்கும். அன்னிய நாட்டு நாணய வசதி கிடைக்கவும், ஆலேயிலும் குறிப்பாக கைத்தறித் துறையிலும் நீடித்து வேலே நடக்கவும், ஏற்றுமதி 1,000 மிலியன் கஜம் அளவை எட்டிப் பிடிப்பதற்கான முயற்சி செய்யவேண்டியது அவசியமாகும்; ஆரம்பத்தில் சர்க்கார் உதவி கொண்டு ஏற்றுமதிப் பெருக்கு கமிஷன் அமைக்கப்பட்டு வருவது திருப்திகரமான விஷயம். இந்த முயற்சியானது நூல் துணி ஏற்றுமதியை வளர்ப்பதில் சர்க்கார் காட்டும் அக்கறைக்கு ஒரு அத்தாட்சியாகும். ஏற்றுமதி பெருக்குக் கமிஷனின் முயற்சி வெற்றி பெறும் என கமிட்டியினர் நம்புகின்றனர்.

67. கமிட்டியினரின் நியமன ஷரத்துகளில் அயல்நாட்டு நாணய வசதியைப் பற்றிக் குறிப்பிடப்பட்டிருக்கிறது. உலக பொருளாதார சக்திகள் உள்ள நிலேயில் இந்த நோக்கம் நிறைவேறுவதற்கான பொது வழிகளேத்தான் கமிட்டியினர் குறிப்பிட முடியும். முரட்டு, நடுத்தர துணிகளேவிட மென்மை, அதிமென்மைத் துணிகளின் விலேயில் பெரும்பகுதி உற்பத்திச் செலவேயாகையாலும், அதிலும் மூலப்பொருள் விலேயே பெரும் பகுதியாகையாலும், பருத்தி இறக்குமதிக்கான செலவைக் கழித்தும் மென்மை அதிமென்மைத் துணிகளே ஏற்றுமதி செய்வதே லாபகரமாகும். காடாவைவிட, சாயம் போட்ட, தலேப்பு அச்சிட்டு, வேலேப்பாடமைந்த சரக்குகளே ஏற்றுமதி செய்வதுதான் அதிக லாபகரமாகும். குட்டை, நடுத்தரப்பருத்தி வளர்ப்பதில் இட்டத்தட்ட ஏகபோக உரிமை இருப்பதனுல், தான் விரும்பும் ஏற்றுமதிச் சிகரத்தை எட்ட இந்தியா பெரிதும் முரட்டு, நடுத்தரத் துணிகளேயே நம்பியிருக்க வேண்டும்.

நாளடைவில் இந்தியாவின் துணி ஏற்றுமதி உயரவேண்டுமானால் அதற்கு உதவக்கூடியது இந்தியா எதை விரும்புகிறது என்பதைப் பொருத்த தல்ல, விலை போன்ற பொருளாதாரக் காரணங்களுக்காக நமது சரக்குகளை வாங்குபவர்கள் என்ன நினைக்கின்றனர் என்பதைப் பொருத்ததுதான்.

68. ஏற்றுமதியைப் பெருக்க வேண்டுமானால் உற்பத்திச் செலவைக் குறைக்கவும், துணியின் நயத்தை உயர்த்துவதற்கும் இயன்ற அளவு ஆலை யந்திரங்கள் சிக்கனச் சீரமைப்புச் செய்யவேண்டும் என ஆலை முதலாளிகள் கேட்பதில் நியாயமிருக்கிறது. இதைப்பற்றி பின்னர் குறிப்பிடப்படும்.

அத்தியாயம் 4

எதிர் காலம் எப்படி ?

69. துணி உற்பத்தித் தொழிலில் பல்வேறு பகுதிகள் இருக்கின்றன. ஆலைத் தொழில் நூல்-நூற்கும் ஆலைகள்,—நூற்பு நெசவு இரண்டும் செய்யும் ஆலைகள், விசைத்தறி பாக்டரிகள், வீட்டிலேயே நெசவு நடக்கும் விசைத்தறிகள், கைத்தறி பாக்டரிகள், வீட்டிலேயே நெசவு நடக்கும் கைத்தறிகள் அடங்கியதாகும். 1953-ல் பருத்தி நூல் ஆலைகள் மூலம் நேரடியாக 750,000 பேருக்குவேலை கிடைத்தது. (பெரிது சிறிது இரண்டும் சேர்ந்த) விசைத் தறி யூனிட்டுகளில் டெக்ஸ்டைல் கமிஷனரால் "டெக்ஸ்" மார்க் எண் அளிக்கப்பட்ட தொழிலாளிகள் எண்ணிக்கை 50,000. இந்த யர்தாஸ்தின் முற்பகுதியில் கைத்தறித் தொழிலைப் பற்றிக் குறிப்பிடுகையில் நாட்டில் பூரா வேலை நேரமும் நெசவு செய்பவர் எண்ணிக்கை 15 லட்சம் இருக்கும் எனக் குறிப்பிடப்பட்டிருக்கிறது. ஆலை மூலம் 4,800 மிலியன் கஜம் துணிகளும், விசைத்தறி மூலம் வருஷத்திற்கு சராசரி 200 மிலியன் கஜம் துணியும் தயாராகிறது. கைத்தறிகள் மூலம் வருஷத்திற்கு 1,400 மிலியன் கஜம் துணி தயாராவதாகக் கணக்கிடப்பட்டிருக்கிறது. சுமார் 2 லட்சம் தறிகளில் நெசவாளி, அவனுக்கு உதவி புரிபவர்கள் எல்லாம் சேர்ந்து 2.5 லட்சம் பேர் வேலை செய்கிறார்கள் என வைத்துக் கொண்டால், கைத்தறியைவிட $3\frac{1}{2}$ மடங்கு அதிகம் உற்பத்தி செய்கிற ஆலைப் பகுதியில் கைத்தறியில் ஈடுபட்டிருப்பவர்களைவிட $\frac{1}{6}$ மடங்கு பேர் தான் அதிகமாக வேலை செய்கின்றனர். ஒவ்வொரு கஜத்திற்கும் ஆலைத் துணி உற்பத்திக்குத் தேவையான ஆட்களைவிட 20 மடங்கு அதிகமான ஆட்கள் கைத்தறித் துணிக்குத் தேவையாயிருக்கிறது. இந்த வித்தியாசத்தை அடிப்படையாகக் கொண்டுதான் நூல்களின் உற்பத்தித் துறையில் ஆலைகள், கைத்தறிகள் இரண்டும் எந்த அளவுக்கு வேலை செய்ய அனுமதிக்கலாம் என்பதுபற்றி நாட்டில் பலத்த வாதப் பிரதிவாதம் நடக்கிறது. இம்மாதிரி வாதப் பிரதிவாதங்களிலும் இரண்டு கட்சிக்கும் சாதகமான அம்சங்கள் இருக்கலாம். ஆனால் முடிவு செய்யவேண்டிய பிரச்னை என்னவென்றால் இம் மூன்று பகுதிகளிலும் இன்றுள்ள நிலையில் ஆலைத் தொழில், கைத்தறித் தொழில் விசைத்தறி மூன்றையும் எவ்விதத்தில் பயன்படுத்தலாம், ஜனப்பெருக்கம், வாழ்க்கைத் தர உயர்வு இரண்டினாலும் துணித் தேவை அதிகரித்தால் அதை சமாளிக்க துணி உற்பத்தி முறையை எப்படி அபிவிருத்தியடையச் செய்யலாம் என்பது தான்.

எம்மாதிரி வேலை

70. இன்று கைத்தறி மூலம் உற்பத்தியாகும் துணியை சுமார் 70,000 அல்லது 1 லட்சம் ஆட்களைக் கொண்டு ஆலைகள் உற்பத்தி செய்துவிடலாம். இந்த லட்சம் தொழிலாளிகள் ஒவ்வொருவரும் கைத்தறி நெசவாளியைவிட அதிகமாக சம்பாதிக்கலாம். ஆனால் இந்த துணியை

உற்பத்தி செய்வதற்காக பல புது ஆலைகள் ஆரம்பித்தால் 14 லட்சம் தொழிலாளிகள் வேலையில்லாமல் திண்டாடுவார்கள். நூல் ஆலைகளை நாட்டின் பல்வேறு பாகங்களில் அமைத்து, சிறு சிறு யூனிட்டாக நடத்தி அந்தந்த ஆலைகளுக்கு அந்தந்த இடத்திலிருந்தே தொழிலாளர்களை அமைத்தால் பெரிய அளவில் யந்திரங்களை அமைப்பதால் ஏற்படுவதாகக் கூறப்படும்—தொழிலாளி தன் பிறப்பிடத்திலிருந்து பெயர்க்கப்பட்டு புதிய சூழ்நிலையில் வாழ்தல், நெருக்கமான இடங்களில் வசித்தல், ஒழுக்கக் குறைவு, நோய் வாய்ப்படுதல்,—இவைபோன்ற தீமைகள் ஏற்படாமல் தவிர்க்கலாம். ஆனால் 14 லட்சம் பேர்கள் வேலையின்றித் தவிப்பார்கள். மேலும் புது ஆலைகள் அமைக்க ஏராளமான மூலதனம் வேண்டும்.

71. 9—11—1949-ந் தேதி மாஞ்சேஸ்டர் ஸ்டாடிஸ்டிகல் ஸொஸைடியின் பிரிட்டனின் பருத்தி போர்டின் புள்ளி விவர டைரெக்டரான டாக்டர் ராப்ஸன் "பருத்தித் தொழிலில் பாக்டரிகள், கம்பெனிகள்*" என்பது பற்றிச் செய்த பிரசங்கத்தில், பிரிட்டனின் துணி உற்பத்தி தொழிலில் ஒரு கம்பெனிக்கு மேற்பட்டு நடத்தும் நெசவுக் கூடங்களிலோ, அல்லது நெசவு கம்பெனிகள் நடத்தும் நெசவு ஆலையிலோ சாதாரணமாக 100 தறிகள் வேலை செய்கின்றன என்று கருதுகிறார். நூற்புத் துறை போலல்லாமல் நெசவுத் துறையில் தொழில் நுணுக்க முறையில் குறைந்த பக்ஷம் இவ்வளவு தறிகள் இருக்க வேண்டும் என்கிற அவசியமில்லையென்றும் அவர் குறிப்பிடுகிறார். மேலும் யுத்த பிற்காலத்தில் 1947-லிருந்து 1949 வரை 50 புதிய நெசவுக் கம்பெனிகளில் 40, ஐம்பதுக்குக் குறைந்த தறிகளைக் கொண்டே ஆரம்பிக்கப்பட்டன என்றும் அவர் கூறுகிறார். ஜப்பானில் 10 பெரிய ஆலை முதலாளிகளுக்குச் சொந்தமான 116 கம்பெனிகளில் 74,000 தறிகள் நிர்வகிக்கப்படுகையில் 251,000 தறிகள் 5,876 யூனிட்டுகளைச் சேர்ந்த "சுதந்தர நெசவாளிகள்" எனப்படுவோரால் நிர்வகிக்கப்பட்டது. எது எப்படியாயினும் இந்தத் தொழிலில் நெசவுப் பகுதியில் சிறிய யூனிட் பெரிய யூனிட்டுக்குச் சமானமாக வேலை செய்யும். இந்தத் தொழிலைப் பல்வேறு பகுதிகளில் அமைத்தால், ஒரே இடத்தில் பிரம்மாண்டமான ஆலைகள் அமைப்பதால் ஏற்படும் தீமைகள் நிகழாமல் தடுத்துவிடலாம்.

நெசவு யூனிட்டுகளின் அளவு

72. இயன்ற அளவு மக்களுக்கு உபயோகமாகும் சாமான்களை உற்பத்தி செய்யும் தொழில்களை நாட்டில் பல்வேறு பாகங்களில் அமைக்க வேண்டும் என்றும், அப்பொழுது தான் அதிகப் பேருக்கு வேலை கிடைக்கச் செய்யலாமென்றும், பல்வேறு பாகங்களில் தொழில் அமைத்தால் தான் மூலப் பொருள்கள் ஒரு திசையிலிருந்து மற்றொரு திசைக்கு கொண்டு போகவும் சரக்கு விநியோகம் செய்வதற்கும் ஆகும் போக்கு வரத்துச் செலவைத் தவிர்க்கலாமென்றும் அநேகர் கருதுகிறார்கள். இந்தியா போன்ற நாட்டில் அடிப்படையான ஆலைத்தொழில் அமைக்க

---

* பிரசுரகர்த்தர்கள்: நார்பரி, லாக்வுட் அண்டு கம்பெனி, லிமிடெட், டெர்பி தெரு, சிதாம், மான்சஸ்டர்.

ஏராளமான மூலதனம் வேண்டும்; மக்களின் வருமானக் குறைவினாலும், அந்த வருமானத்தில் சேமிப்புக்கு அதிக இடமில்லாததாலும் மூலதனம் சேகரிப்பது சற்று கடினம் ; இக்காரணங்களால் தொழிலமைப்புக்கு வேண்டிய மூலதனத்தை சேர்த்து பாதுகாப்பது அத்தியாவசியம். பெரிய தொழில்கள் ஆரம்பித்து பூர்த்தியடைந்து அதனால் ஏராளமான பேருக்கு வேலை கிடைக்கும் வரையில் கொஞ்ச காலத்திற்கு சற்று காலங் கடந்த அவ்வளவு சிறப்பாக வேலை செய்யாத யந்திர சாதனங்களைக் கொண்டு தற்போது தொழிலில் ஈடுபட்டிருப்பவர்களின் வேலை நீடித்திருப்பதற்காக அவைகளை நடத்தி வருவதும் அவசியமாகும். இந்த இரண்டுங்கெட்டான் நிலையில் மக்கள் உபயோகிக்கக் கூடிய சரக்குகளின் விலை சற்று கூடுதலா வதைத் தவிர்க்க முடியாது. ஒரு நபரின் வருவாயிலிருந்து அவசியமான சாமான் வாங்குவதற்குச் செலவாகும் தொகை சிறியதாயிருக்கையில், காலங்கடந்த யந்திரங்களில் தயாராகும் சரக்குகளுக்கு அதிக விலை கொடுப்பதை மூலதன சேமிப்புக்கும், தொழிலாளர்களின் வேலை நீடிப்ப தற்கும் செய்யும் தியாகமாகவே கருதவேண்டும்.

73. சாதாரணத் துணி தயாரிப்பதற்கு எளிமையான கைத்தறி அவ்வளவு சிறந்த சாதனமல்ல என்பதை மறந்துவிடலாகாது. இதுவும் கேர்த்து வாங்கும் நாடாவைப் பொருத்த மட்டிலுமே கூறப்பட்ட உண்மை. துணி வாங்குபவன் இதற்காக அதிகப் பணம் செலவு செய்ய இயலாதவன் என்பதை மனதில் வைத்துக் கொண்டால் நாளடைவி லாவது கைத்தறியை சிறப்பாக வேலை செய்யும் சாதனமாக மாற்ற வேண்டியது அவசியம் என்பதை ஒப்புக்கொள்வோம். சுலபமாக சீர்திருத்தக்கூடிய கருவியால் புராதன முறையிலேயே தயாரிக்கப்படும் சரக்குக்கு, எளிய வருவாயுள்ளவன் அதிக விலை கொடுத்து வாங்கிக் கொண்டிருக்க முடியாது.

74. சில ரகத் துணிகளை கைத்தறிகளே தயார் செய்யவேண்டும் என கிளர்ச்சி நடந்து வருகிறது. இந்த கோரிக்கைகள் ஓரளவு பூர்த்தி செய் யப்பட்டிருக்கின்றன. இன்னும் அதிகப்படியான ரகங்களுக் கும் இப்பொழுது அளித்திருப்பதைவிட பெரிய அளவில் சலுகைகள் விஸ்தரிக்கப்பட வேண்டும் எனவும் சமீப காலத்தில் கிளர்ச்சி வலுத்து வந்திருக்கிறது. இன்ன நெம்பர் நூல்களில் இன்ன அகலமுள்ள துணிகளைக் கைத்தறிகள் தயார் செய்ய வேண்டும் என்பதற்கும் யோசனைகள் கூறப்படுகின்றன.

சலுகைக்குக் கிளர்ச்சி

75. சில ரகத் துணிகளைத் தயாரிப்பதற்கு கைத் தறி தான் மிகவும் ஏற்றதா எனும் பிரச்னைதான் முதன்மையாக விருப்பு வெறுப்பின்றி கமிட்டியினர் கவனமாக ஆராய்ந்தது. சில இனங்கள் தவிர கைத்தறி உகந்த சாதனம் அல்ல என்பதுதான் கமிட்டியின் பதில். ஜாக்கார்டு பேட்டுப் பெட்டியுள்ள தறியால் தயார் செய்ய முடியாத, கரை, தலைப்பு, உடல் முதலியவற்றில் நுட்பமான வேலைப்பாடுகள் அவசியமான ரகங்கள் தவிர ஆலைகள், விசைத்தறிகளில் செய்ய முடியாததை கைத் தறியில்

சில துணிகளுக் குக் கைத்தறி ஏற்றது

(கை நெசவாளனுக்கும் அவன் சகாக்களுக்கும் நல்ல கூலி கொடுத்து) அதை நயமாகவோ குறைந்த விலையிலோ தயார் செய்துவிட முடியாது. நெசவை நிறுத்திவிட்டு, ஊடையை அடிக்கடி மாற்ற வேண்டிய பகட்டான கரை, தலைப்புப் போட வேண்டிய துணி நெய்ய கைத் தறியில்தான் ஓரளவு சாத்தியமாகும். ஊடையை அடிக்கடி மாற்று வதைத் திருப்பித் திருப்பிச் செய்ய நேரும் வகையில் கூட (drop box) தறியில் இம்மாதிரி மாறுதல் செய்வது சுலபமாக இருப்பதுடன், அந்த பாணி ஒரே மாதிரியும் இருக்கிறது. நீளங் குறைவான பாவுகளில் தயாராகும் துணி ரகங்கள் தயாரிப்பதில் கைத்தறியில் சில சௌகரி யங்கள் இருக்கின்றன. சாயச் சேலைகள் நெய்வதற்கு கைத் தறியும் விசைத்தறியும் மிகவும் ஏற்றவை. இதே காரணங்களுக்காக கைத் தறியோ சிறிய விசைத் தறியோ வேஷ்டிகள் நெய்வதற்கு உகந்தவை என வாதம் செய்யலாம். ஆனால் சேலை நெய்தல் மாதிரி வேஷ்டி நெய்தல் பற்றி இந்த வாதத்தில் நியாயமில்லை. குறைந்த நெம்பர் நூல் நெய்வதில் விசைத் தறியில் அதிக அதிர்ச்சி ஏற்படுமாகையால், இந்த நூலாலாகும் துணிகளை கைத்தறியில் நெய்வதே சிறந்தது.

உடை வழக்கங்கள்

76. தொழில் நுணுக்கக் காரணங்களுக்காக கைத்தறிக்கு ரக வாரிச் சலுகை காட்டுவது அவ்வளவு பொருந்தாது. வர்ணச் சேலைகளுக்குப் பதிலாக மல்லில் சாயம் அல்லது அச்சுப் போட்ட துணிகள், வாயில்களை, யும் வெள்ளைச் சேலையில் அச்சுக்கரை போட்டும் விற்கலாம் என்பதை மறந்து விடலாகாது. இம்மாதிரி மாறுதல் ஏற்படுவது சாத்தியமானாலும் இந்திய ஸ்திரீகளுக்கு வர்ண சேலைகள் தான் ஏற்றது என்ற சம்பிரதாயமா யிருக்கிறது. ஆகையால் வர்ணச் சேலைகளை மலிவான மில் சேலைகள் விழுங்கிவிடும் எனப் பயப்பட வேண்டியதில்லை. ஆண்கள் அணிந்து கொள்ளும் கைத்தறி வேஷ்டியை அச்சுப் போட்ட அல்லது கரை, மில்லில் நெய்யப்பட்ட துணியோ அல்லது கரையில்லாத சாதா துணியோ, அல் லது கால் சட்டை, பைஜாமா விழுங்கிவிடக் கூடும் என அஞ்சுவதில் நியாய மிருக்கிறது. இன்று அமுலிலிருக்கும் கைத்தறி ரகவாரிச் சலுகைக்குக் காரணம் ஆண் பெண் உடைகளில் ஒரு கணிசமான பகுதியைச் சிறு தொழில்கள் மூலம் தயாரித்து விற்பனை செய்ய வழி காண்பதுதான். ஆண் பெண் உடைகளில் ஏற்படும் மாறுதலுக்கேற்ப இந்த ரகவாரிச் சலுகையின் அளவையும் தன்மையையும் அடிக்கடி பரிசீலனை செய்வது அவசியமாகும். வருஷத்திற்கு 300 நாள் நெசவாளிக்கு வேலையிருக்க வேண்டும். கைத்தறி, சிறிய அளவில் நடக்கும் விசைத்தறி, பெரிய அள வில் நடக்கும் விசைத்தறி, ஆலைகள் உற்பத்தி முறைகள் நிலைக்க வேண் டிய அளவுக்கு துணித் தொழில் முன்னேறும் வரையில் ரகவாரிச் சலுகை நீடிக்க வேண்டுமென கமிட்டியினர் கருதுகிறார்கள். உதாரணமாக வேஷ்டிகள் அதிகமாக உற்பத்தியாகாத பம்பாய், உத்தரப் பிரதேசம் போன்ற இடங்களில் அங்குள்ள ஆண்களின் உபயோகத்திற்காக வேஷ்டி கள் தயார் செய்ய ஆரம்பித்து விட்டனர். இதற்குக் காரணம் ஆலைகள்

வேஷ்டி தயாரிப்பதில் கட்டுப்பாடு ஏற்பட்டிருப்பதால் புதிதாக தயாரிக்கப் படும் ரகங்களுக்கு நிச்சயமான கிராக்கி இருக்கும் என எதிர்பார்ப்பது தான்.

77. மேற்கண்ட பரிசிலனையிலிருந்து தொழில் நுணுக்க அடிப்படை யில் கைத்தறி, சிறு விசைத்தறி, பெரிய அளவு விசைத்தறி, ஆலைகள் முறையே எந்தெந்தத் துணிகளைத் தயார் செய்யலாம் என வரையறுப்பது சாத்தியமல்ல,

78- சில பிரத்தியேக ரகங்களைக் கைத்தறிகளே தயார் செய்யலாம் என்பதில் உள்ள சிறு நன்மை இருந்தாலும் கீழ்க்கண்ட அசௌகரியங் களும் இருக்கின்றன:—

கைத்தறிக்குள்ள தொழில் நுணுக்க அசௌகரியங்கள்

1. குறிப்பிட்ட கால அளவில் குறைவான துணி உற்பத்தியினால் விசைத்தறியில், ஆலைத் துணிகளைவிட உற்பத்திச் செலவு அதிகரிக்கிறது, அல்லது மற்ற இரு பகுதி துணிகளுடன் போட்டி யிடுவதற்காக நெசவாளிக்குக் குறைந்தக் கூலி கொடுக்க வேண்டியிருக்கிறது.

2. பல நெம்பர்களிலும், நயமான நூல் நிரம்பக் கிடைக்காதது, அதன் விலை உயர்வு ;

3. நெசவுக்கு முன் நடக்கவேண்டிய வேலைகளுக்கு அயலாருக்குக் கூலி கொடுக்கவேண்டி வருவதனால் செலவு அதிகரிப்பும், பூர்வாங்க வேலை யினால் நூல் விணாவதும் ;

4. தேவையான நெம்பர் அளவு நேர்த்தியான சாயம் மலிவான விலை யில் இடைப்பதில் உள்ள கஷ்டம் ;

5. துணி வேலைப்பாடு செய்வதில் வசதிக்குறைவு ;

6. விற்பனை வசதிக் குறைவு.

7. நடைமுதல் முதலீடு பெறுவது, தயாரான சரக்கை பத்திரப் படுத்துவதில் சங்கடங்கள்,

சிறிய அளவு விசைத்தறி யூனிட்டுகள்

79. சுமார் 50 தறிகள் வரை உள்ள சிறிய விசைத் தறி யூனிட்டு களும் நெய்வதில் வேகத்தைத் தவிர, மேலே கூறப்பட்ட எல்லா சங்க டங்களுக்கும் உள்ளாகின்றன. விசைத்தறியில் நெசவு வேகமாக நடப்ப தால் ஒரு யூனிட்டிக்கு அளிக்கப்படும் நெசவுக் கூலி குறைவாகிறது. இந்த சௌகரியம் ஒரு புறமிருக்க பல இடங்களில் குடிசைகளில் நடக்கும் சிறிய விசைத் தறிகள் தவிர பெரிய விசைத்தறிப் பகுதிகள் பாக்டரிச் சட்டங்களுக்கும் குறைந்தபட்ச கூலி விதிக்கும் உட்பட்டிருக்கின்றன, மேலும் விசைத்தறி அமைப்புக்கு அதிகப்படியான மூலதனமும், அதிக மான ஆரம்பச் செலவும் ஆகின்றன.

80. சர்க்கார் கட்டுப்பாடு இல்லாவிட்டால் இம்மூன்று பகுதிகளுக்குள் ஏற்படும் முரண்பாட்டிற்குக் காரணம், மூன்று துறைகளில் தயாராகும் துணிகளில் விசேஷமாக வித்தியாசம் கண்டுபிடிக்க முடியாது, என்பதும் இம்மூன்று துணிகளுக்குள்—விலை உயர்ந்த உயர்ரகத் துணிகள் தவிர—விலை வித்தியாசத்தால் போட்டி ஏற்படுவதும்தான்.

81. மிக மிக கவனமாக ஆராய்ச்சி செய்தபிறகு கமிட்டியினர் பின்வரும் தவிர்க்க முடியாத முடிவுக்கு வந்திருக்கின்றனர் :—பொருளாதார, சமூக அமைப்பில் புரட்சிகரமான மாறுதல் ஏற்படாத வகையில், கைத்தறியை ஓரளவு தானே இயங்கும் தறியாகவோ கைநெசவு வசதி பிரபலமாக நடந்துவரும் இடங்களில் மின்சார வசதி பெருகப் பெருக விசைத்தறியாகவோ மாற்றுவதன்மூலம் கைத்தறியைத் தொழில் நுணுக்க முறையில் சிறப்புற்றதாகச் செய்தாக வேண்டும்.

82. பிரிட்டனில் யந்திரப் புரட்சியின் விளைவாக கைத்தறிக்குப் பதில் விசைத்தறி புகுந்த சமயத்தில் கைத்தறி நெசவாளிகள் படும் கஷ்டங்களைப்பற்றி விசாரிப்பதற்காக விக்டோரியா மகாராணி பிரிட்டனில் நியமித்த கமிஷனின் முடிவுகளை இங்கு குறிப்பிடுவது ரஸமாயிருக்கும். அக்காலத்தில் பிரபல பொருள்சாஸ்திர நிபுணராயிருந்த, நஸ்ஸாப் டபிள்யூ. ஸினியரைத் தலைவராகக்கொண்ட ராயல் கமிஷன் நியமிக்கப்பட்டது. 1841-ல் தங்கள் யாதாஸ்தை ராணியாருக்குச் சமர்ப்பித்த கமிஷன் கைத்தறி நெசவாளர் கஷ்டங்களுக்குக் காரணம் தேவைக்குப் பல மடங்கு மேற்பட்ட நெசவாளிகள் இருப்பதுதான் என்று குறிப்பிட்டிருக்கிறது. தான்யம், தேக்கு முதலியவற்றின் விலையைக் குறைப்பதன்மூலம் நெசவாளியின் ஜீவனச் செலவை குறைப்பது போன்ற மறைமுக நடவடிக்கைகள் தவிர, துணிகளின் பாணிகளை சீர்திருத்துவது, துணி ரக உரிமைகளைப் பதிவு செய்தல், பலவித பாணிகளைக் கற்பிப்பதற்கான பயிற்சிப் பள்ளிகள் நிறுவுதல், மக்களின் உடை அலங்கார ருசியை மாற்றுதல்—இவைகள்மூலம் பிரிட்டிஷ் துணிகளுக்கு கிராக்கி அதிகரிப்பதற்கான முறைகளையும் சிபார்சு செய்தனர். மேலும் கைநெசவாளர்கள் எண்ணிக்கையைக் குறைப்பதற்கோ அல்லது அவர்கள் எண்ணிக்கை பெருகாமல் தடுப்பதற்கோ உள்ள வசதிகளைப்பற்றி யோசித்தார்கள்.

பிரிட்டனில் ராயல் கமிஷன்

83. 1841-லிருந்து நிலைமை எவ்வளவோ மாறுதலடைந்துவிட்டது. எனினும் அன்று இங்கிலாந்திலிருந்ததுபோல இன்னும் இன்றும் இந்தியாவில் தேவைக்கு மேற்பட்ட கைநெசவாளிகள் இருக்கின்றனர் என்பதை மறுக்கமுடியாது. ஆனால் இந்தியாவிலுள்ள ஏராளமான ஜனத்தொகையும் அந்தத் தொகை வருஷா வருஷம் அதிகரித்து வருவதும் எதிர்காலத்தில் துணி வாங்குவோர் எண்ணிக்கை ஏராளமாயிருக்கும் என்பதும் கைநெசவாளிக்கும் நெசவுத் தொழிலுக்கும் நம்பிக்கையூட்டுகிறது.

84. எனினும் முன்னேறச் சக்கரத்தைத் தடுக்க முடியாது. ஜீவனத்துக்கு அவசியமான சாமான்களின் விலை குறைக்கப்படவேண்டும்.

அப்படிக் குறைந்தால்தான் சாமான்ய மக்கள் அவசியமான சாமான்கள் வாங்கிய பிறகு பாக்கியுள்ளதை உயிர் வாழ்வதற்கு அவசியமில்லாத ஆனால் மனிதனுக்கு சுகவாழ்வளிப்பதற்கேற்ற விஷயங்களில் செலவழிக்கலாம். பணக்காரனுக்கும் பாமரனுக்கும் உள்ள வருமான ஏற்றத் தாழ்வை அகற்றுவது என்கிற நம் நாட்டுப் பொருளாதார லட்சியம் ஈடேறிய பிறகு, மேலும் சுபிட்ச நிலையை வளர்ப்பதற்காக நாட்டின் வளத்தையும் தொழில்களையும் வளர்ப்பதில் பங்கு கொள்வதற்கான மூலதனம் பெருகுவதற்கான வகையில் மக்கள் தங்கள் வருமானத்தில் ஓரளவு சேமிப்பதற்கு வழி செய்ய வேண்டும். இந்த அடிப்படையிலிருந்து நூல் துணி உற்பத்தி பெருக வேண்டும், உற்பத்திச் செலவு குறைக்கப்பட வேண்டும், அதே சமயத்தில் நெசவாளிக்கும் போதிய கூலி கிடைக்க வேண்டும்.

85. ஆலைத் தொழிலும் விசைத்தறிப் பகுதியும் சேர்ந்து வருஷத்திற்கு 5,000 மிலியன் கஜம் துணி உற்பத்தி செய்கின்றனர் என்று வைத்துக் கொள்வோம். வருஷத்திற்கு 300 நாள் தினசரி 6 கஜம் மேனி வேலை செய்தால் 1,600 மிலியன் கஜம் துணி நெய்ய 8-9 அல்லது 9 லட்சம் கைத்தறிகள் தேவையாயிருக்கும். ஆலை, கைத்தறிகள் எல்லாம் சேர்ந்து 6,600 மிலியன் கஜம் துணி தயார் செய்யலாம். அப்படிச் செய்தால் முதல் ஐந்தாண்டுத் திட்ட கமிஷன் 1955—56-ல் எதிர்பார்க்கிற துணி உற்பத்தியைவிட 200 மிலியன் கஜம் அதிகமாக உற்பத்தியாயிருக்கும். கைநெசவாளி வேலை செய்யும் நாட்களை 300 ஆக உயர்த்துவதனால் கைத்தறி நெசவாளி தன் துணி உற்பத்திச் செலவைக் குறைத்துக் கொண்டு ஓரளவு பிற நெசவுத் துறைகளுடன் திடமாகப் போட்டியிடலாம். கைத்தறித் துறையில் துணி உற்பத்திச் செலவு என்ன என்பதை நம்பகமான முறையில் நிர்ணயிக்க முடியாவிட்டாலும், முந்தி ஆலைகள் தயாரித்து வந்த வேஷ்டிகளில் 40 சதவிகிதத்தைக் கைத்தறிப் பகுதிக்கு ஒதுக்கியிருப்பதால் நஷ்டமடையாமல் கைத்தறிப் பகுதி முன் நிலையைவிட குறைவான விலைக்குத் துணி உற்பத்தி செய்ய ஆரம்பித்திருக்கிறது. இவ்வாறு வேலை நாட்களை வருஷத்திற்கு 300 ஆக உயர்த்திவிட்டதால் கைநெசவாளி இனி அதிகம் சம்பாதிப்பான்.

86. 12 லட்சம் கைத்தறிகள் வருஷத்திற்கு 300 நாட்கள் வேலை செய்து தினம் 6 கஜம் துணி தயார் செய்தால், 1,400 மிலியன் கஜம் துணி தயார் செய்யலாம் என 47-வது பாராவில் கணக்கிடப்பட்டிருக்கிறது. கைத்தறித் துணி நாளுக்கு நாள் அதிகமாகத் தயாராகிக் கொண்டு வருகிறது. இன்னும் ஒன்றிரண்டு வருஷத்தில் 1,600 மிலியன் கஜம் துணி நெய்யும் அளவை எட்டிவிடும் என்று எதிர்பார்ப்பது தவறல்ல. வருஷம் 300 நாட்கள் வேலை செய்து இந்த அளவுக்கு துணி உற்பத்தி செய்ய 9 லட்சம் கைத்தறிகள் தேவையாயிருக்கும். இதனால் தற்போதுள்ள 12 லட்சம் தறிகளில் 3 லட்சத்துக்கு தேவையில்லாமல் போய்விடும். இதன் விளைவாக பூரா காலமும் கை நெசவு மூலம் ஜீவித்து வந்தவர்களில் 3.75 அல்லது 4 லட்சம் தொழிலாளிகள் வேலையின்றித் தவிப்பார்கள்.

87. 57-வது பாராவில் குறிப்பிட்ட மாதிரி வருஷம் 40 லட்சம் மக்கள் மேனி 1960-ம் வருஷம் இந்தியாவின் ஜனத் தொகை 40 கோடி இருக்கும். தலா 18 கஜம் துணி வாங்குவர் எனும் கணக்குப்படி நாட்டில் 7,200 மிலியன் கஜம் துணி தேவையாயிருக்கும். 1954-ல் ஆலை உற்பத்தி 5.000 மிலியன் கஜமும் கைத்தறி உற்பத்தி 1,400 மிலியன் கஜமாயிருக்கலாம். இதையும் விசைத்தறிகள் மூலம் 200 மிலியன் கஜம் உற்பத்தியாகக் கூடியதையும் சேர்த்துக் கொண்டால் மொத்தம் 6,600 மிலியன் கஜம் துணி உற்பத்தியாகலாம். 1,000 மிலியன் கஜம் ஏற்றுமதிக்கு ஒதுக்குவதென்று வைத்துக் கொண்டால், 1954-ல் உள்நாட்டு தேவைக்கு 5,600 மிலியன் கஜம் கிடைக்கலாம். 1960-ல் உள்நாட்டுத் தேவையைப் பூர்த்தி செய்ய அதிகப்படியாக 1,600 கஜம் மிலியன் கஜம் தேவையாயிருக்கலாம்.

88. தற்போது வேலையிலிருக்கும் நெசவாளிகள் நீடித்து வேலையிலிருப்பதற்காகவும் நமது மூலதனத்தைச் சிக்கனமாகச் செலவிடவும், இந்த அதிகப்படி தேவையாயிருக்கும் துணியை, இந்தத் தொழிலையே பரவலாக அமைப்பதன் மூலம் அடையலாம். எனினும் பொது முன்னேற்றத்தையும், துணி வாங்குபவர் நலனையும் உத்தேசித்து இந்தப் புதிதாக அமைக்கம்படும் துணி உற்பத்தி சாதனம் சிறப்பாக உழைக்கக் கூடியதாக அமைக்கப்பட வேண்டும். ஓரளவு தானகவே இயங்கும் நவீன முறைக் கைத்தறி தினசரி 8 மணி வேலை செய்தால் நாள் ஒன்றுக்கு 20 அல்லது 24 கஜம் தயார் செய்யலாம். விசைத்தறி ஒரு ஷிப்டுக்கு 30 கஜத்திற்கு மேல் உற்பத்தி செய்யலாம். அதிகப்படியாக 2,13 லட்சம் கைத்தறிகளும் விசைத் தறிகளும் அமைத்து தினம் ஒரு ஷிப்டு வேலை செய்தால் தினசரி சராசரி 25 கஜம் உற்பத்தி செய்யலாம். இதே மாதிரி வருஷத்திற்கு 500 நாட்கள் வேலை செய்தால் அதிகப்படி தேவையான 1,600 மிலியன் கஜம் துணியைத் தயார் செய்துவிடலாம்.

கைத் தறிகள் ஓரளவு தானே இயங்கும் விசைத் தறியாக மாற்ற திட்டம்

89. வேலை நாட்களை வருஷத்தில் 200-லிருந்து 300-ஆக உயர்த்துவதன் மூலம் கைத்தறித் தொழிலின் செயல்திறனை வளர்ப்பதனால் 3·75 லட்சம் நெசவாளிகளுக்கு வேலையளிக்கும் 3 லட்சம் கைத்தறிகள் வேலையின்றிப் போகும். அதிகப்படியாக 2·13 லட்சம் நவீன கைத்தறிகளும் விசைத்தறிகளும் புதிதாக அமைக்கலாம். இந்தப் புதிய தறிகளால் 2·5 லட்சம் நெசவாளிகளுக்கு வேலை கிடைக்கும். 3 லட்சம் கைத்தறிகளுக்குப் பதிலாக 2·13 லட்சம் நவீன விசைத் தறிகள் அமைப்பதால் அடுத்த 6 வருஷங்களில் 1,25 லட்சம் தொழிலாளிகள் வேலை யில்லாமல் போவார்கள். வருஷத்துக்கு 20,000 பேர் மேனி வேலையில்லாமல் போவார்கள். மேற் கூறப்பட்ட மாறுதலால் முதல் ஐந்தாண்டுத் திட்ட மூலமும் அடுத்த ஐந்தாண்டு திட்ட மூலமும் விவசாயம், ஆலைத் தொழில் மற்றும் பல துறைகளில் அபிவிருத்தியடைவதன் மூலம் ஜனத் தொகை விகிதாசாரத்திற்கு மேற்பட்டு புது வேலைகள் கிடைக்குமாகையால் தறி சீர்திருத்தத்தால் வேலையில்லாமை ஏற்படுவது அவ்வளவாக சமூக, பொருளாதார சீரழிவு விளைவிக்காது.

90. இந்த மாறுதலின் இறுதி நோக்கம் என்னவெனில் நுட்பமான வேலைப்பாடமைந்த உயர்ரக துணிகள் தயாரிக்கும் கைத்தறி அல்லது கோத்துவாங்கும் நாடா அல்லது ஒற்றை நாடா எல்லாமாக 50,000 தறிகள் நீங்கலாக கைத்தறிப் பகுதி பூராவும் அடுத்த 15 அல்லது 20 வருஷங்களில் நவீன, ஓரளவு தானாக இயங்கும் கைத்தறிகளாகவோ, அல்லது பரவலாக அமைந்த விசைத் தறிகளாகவோ மாறிவிடும். நாளடைவில் படிப்படியாக கைத்தறிகளை மாற்றியமைக்கத் திட்டமிடுவதன் மூலம் குறுகிய காலத்திற்கு நெசவாளிகளுக்கு வேலை கொடுப்பது, நாளாவட்டத்தில் நெசவாளியின் செயல் திறனை வளர்ப்பது ஆகிய இரு நலன்கள் பெற்றுவிடலாம் எனக் கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

91. 60,000 விசைத் தறிகளும் 1·5 லட்சம் சீர்திருந்திய (ஓரளவு தானாக இயங்கும்) கைத் தறிகளும் அடுத்த 6 வருஷத்தில் 3 லட்சம் சாமான்யக் கைத் தறிகளுக்குப் பதிலாக வேலை செய்யலாம். இந்த மாறுதல் 3 சாதாரணத் தறிக்கு 2 நவீனத் தறி, இரண்டு கைத் தறிக்குப் பதில் ஒரு விசைத் தறி என்ற விகிதத்தில் இந்த மாறுதல்களின் விகிதசாரத்தை மதிப்பிடலாம். விசைத் தறி ஒன்று 1,500 ரூபாய் விலையாகலாம். ஏராளமாகத் தயாரித்தால் காசி சர்க்கார் ஆராய்ச்சி நிலையத்தாரால் தயார் செய்யப்பட்ட சீர்திருந்திய (ஓரளவு தானே இயங்கும்) தறியின் விலை தலா 200 ரூபாய் ஆகும். பழைய முறையிலிருந்து புதியதற்கு மாறுதலால் 12,06 கோடி ரூபாய் மூலதனம் வேண்டியிருக்கும். (1,500 ரூபாய் மேனி 60,000 விசைத் தறிகள், 1.53 லட்சம் சீர்திருந்திய கைத்தறி தலா 200 ரூபாய் மேனி) வருஷத்திற்கு 2 கோடி ரூபாய் வேண்டியிருக்கும்.

92. திட்டம் வகுத்து அதன்படி இந்த மாறுதலை நிறைவேற்ற வேண்டும். இந்த மாறுதலை எல்லாப் பிராந்தியங்களிலும் சமமாக ஏற்படும்படி செய்ய வேண்டும். ஒரு வருஷத்திற்கு 20,000 கைத்தறிகளை 10,000 விசைத் தறிகளாகவும், 38,000 கைத்தறிகளை 25,000 சீர்திருத்தப்பட்ட தறிகளாகவும் மாற்றுவதற்கு திட்டம் வகுக்க வேண்டும்.

93. கூடிய மட்டும் கூட்டுறவு சங்கங்களும் அதன் அங்கத்தினர்களுமே இம்மாறுதல் செய்ய பிரதான்யம் அளிக்க வேண்டும், எனக் கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர். இந்த மாறுதலை ஒரேயடியாகச் செய்ய வேண்டும், விட்டு விட்டுச் செய்யலாகாது என்பது முக்கியமான விஷயம். ஆலைப் பகுதியில் நெசவுத் துறை விரிவு படாமல் இந்த மாறுதலாலேயே அதிகப்படி தேவையாகும் துணியை உற்பத்தி செய்ய வேண்டுமானால் மாறுதல் காலத்தில் இடைவெளி விழலாகாது. கூட்டுறவு சங்கங்கள் மூலம் இம்மாறுதல்கள் விரைவாக நடக்காமல் போனால் ஜாயின்ட் ஸ்டாக் கம்பெனிகள் மூலம் இதைச் செய்வதற்கு ஏற்பாடு செய்ய வேண்டும். கார்க்கானா எனும் பாக்டரிகள் இல்லாத இடத்தில் கூட்டுறவு அல்லது ஜாயின்ட் ஸ்டாக் கம்பெனிகள் மூலம் தறிகள் நெசவாளிகளுக்குச் சொந்தமாயிருக்க வேண்டும் என கமிட்டியினர் அழுத்தமாகக் கூற விரும்புகின்றனர்.

94. கர்க்கானு அல்லது பாக்டரி முறையில் நடக்கும் தறிகளில் தினம் தவறுமல் வருஷம் 250 நாட்கள் நடைபெறும் தறிகளின் சராசரிக் கணக்கெடுத்து 2 சாதாரணத் தறிகளை 1 விசைத் தறியாகவும், 3 விசைத் தறிகளை 2 சீர்திருந்திய தறி மேனி மாற்ற வேண்டும். லாபத்தில் நெசவாளிகளுக்குப் பங்கிருக்கும் கூட்டுறவு சங்கங்கள், ஜாயின்ட் ஸ்டாக் கம்பெனிகள் மாறுதல் செய்த பிறகே கர்க்கானுக்கள் மாறுதல் செய்ய வேண்டும்.

95. கூட்டுறவு சங்கங்கள் தறி நெசவாளிகளுக்குச் சொந்தமாயிருக்க வேண்டும் என வற்புறுத்த வேண்டியதில்லை என கமிட்டியினருக்கு யோசனை கூறப்பட்டது. கூட்டுறவு சங்கங்கள் பொதுவாக தறிக்குச் சொந்தக்காரர்கள் என்றால், தறி மாறுதலால் ஏற்படும் செலவை ஈடு செய்வதற்கு தன்னாலியன்ற தவணைப் பகுதியைக் கொடுக்கவோ, அல்லது குறைந்த கூலி பெற்றுக் கொள்ளவோ சங்க அங்கத்தினராயுள்ள நெசவாளி விரும்ப மாட்டான் என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

96. மாறுதல் விரைவாக நிறைவேறுவதற்கு தனிப்பட்டவர்கள் ஒத்துழைப்பையும் பெறவேண்டும் என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர், மாஸ்டர் வீவர்கள் போன்ற தனிப்பட்ட நபர்களுக்கு விசைத் தறிகளிலும், சீர்திருந்திய தறிகளில் ஒரு பகுதியும் மாறுதல் செய்ய விட்டுவிடலாம். ஆனால் இதற்கான செலவை அவர்களே பொறுத்துக் கொள்ள வேண்டும்.

மாஸ்டர்
வீவர்கள்
சேவை

97. கூட்டுறவு சங்கங்கள் இந்த மாறுதலைச் செய்வதானால் இதற்காகும் செலவை சர்க்கார் இதற்காக ஒதுக்கியிருக்கும் நிதியிலிருந்துதான் செய்யவேண்டும் , என்று கூறத் தேவையில்லை. இந்த மாறுதலுக்காக முதல் வருஷத்திற்கு 2 கோடி ரூபாய் தேவைப்படும். இந்தத் தொகையில் ஒரு சிறு பகுதி தனிப்பட்ட வியாபாரிகளிடமிருந்து கிடைக்கலாம்.

மாறுதலுக்குப்
பண உதவி

98. 50 ஓரளவு தானே இயங்கும் தறிகளுள்ள ஒரு கூட்டுறவு சங்கம் ஒரு வருஷத்தில் 3,75,000 கஜம் துணி உற்பத்தி செய்யலாம் என்று எதிர்பார்க்கப்படுகிறது, இதன் பெறுமானம் சுமார் 2.5 லட்சம் ரூபாய் என மதிப்பிடப்படுகிறது. இம்மாதிரி சங்கத்திற்கு 80,000 ரூபாய் நடைமுறை மூலதனம் வேண்டியிருக்கும். இம்மாதிரி சங்கத்தின் பங்கு அதிக பட்ச மதிப்பு ரூ. 100. கிடைக்கக்கூடிய பங்கு மூலதனத்தின் மதிப்பு ரூ. 5,000. போதிய அளவு நடைமுறைக்குத் தேவையான மூலதனம் அளிப்பதற்கான ஏற்பாடுகள் செய்யவேண்டும். பாங்குகள் வழக்கமாக தங்களிடம் அடமானம் வைக்கப்பட்ட சாமான்களின் பெறுமானத்திற்குக் குறைவாகத்தான் கடன் கொடுப்பார்கள். ஆகையால் நெசவாளர் கூட்டுறவு சங்கம், பாங்கி கொடுத்தது போக துண்டு விழும் தொகையை தன் சொந்த முயற்சியினால்தான் பெற வேண்டும். இப்படித் துண்டு விழாமல் எப்படி சமாளிப்பது என்பதை ஆராய வேண்டும். ஆரம்ப தசையில்

ராஜ்ய சர்க்கார்கள் இந்தத் தொகைக்கு உத்தரவாதம் செய்யலாம். தறியி னுடைய விலையை நெசவாளியிடமிருந்து சிறுகச் சிறுக சுமார் 5 வருஷங் களில் வசூலித்து விட்டால், இந்தப் பணத்தை (ரூ. 10,000) இன்னொரு 5 வருஷத்திற்கு சங்கத்திடம் விட்டுவைக்க வேண்டும். இதன் மூலம் சங்கம் பாதுகாப்பு நிதி சேகரித்து, தன் பங்குகள், பாதுகாப்பு நிதியின் பேரில் சாதாரணமாகக் கடன் வாங்கலாம்.

நீண்ட கால திட்டம்

99. இந்த தறி மாறுதல் திட்டப்படி, மிஞ்சியுள்ள 9 லட்சம் தறிகளை விசைத்தறிகளாவும், ஓரளவு தானே இயங்கும் தறிகளாகவும் இன்னும் 2 அல்லது 3 ஐந்தாண்டுகளில் மாற்றி விடலாம் என கமிட்டி நினைக்கிறது. மேலே குறிப்பிட்ட மாறுதல் 2 ஐந்தாண்டுகளிலேயே பூர்த்தியாகி விட லாம். இப்படி எதிர்பார்ப்பதற்கு இரண்டு காரணங்கள் இருக்கின்றன. (1) ஜனத்தொகைப் பெருக்கமும் (2) தலா அதிக துணி வாங்குவதும். துணி அதிகம் வாங்கத் தலைப்படுவதற்கும் இரண்டு காரணங்கள் உள: (1) வாழ்க்கைத்தர உயர்வு (2) துணி விலை மலிவு.

100. ஆலைத் தொழில் இனி நூற்கும் துறையில்தான் விரிவடைய வேண்டும் எனவும், நெசவுப் பகுதி இன்னும் 10 வருஷங்களுக்காவது விரி வடையலாகாது என்றும் கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

அதிகப்படி நூல் தேவைக்கு புது நூற்கும் யூனிட்டுகள்

101. அடுத்த 6 வருஷ காலத்தில் தேவையான அதிகப்படி 1,600 மிலியன் கஜம் துணி நெய்வதற்கு 1 பவுண்டு நூலுக்கு $4\frac{1}{2}$ கஜம் துணி ஆகும் என்கிற கணக்கில் அதிகப்படியாக 355.6 அல்லது 360 மிலியன் பவுண்டு நூல் தேவையாயிருக்கும். இந்த அதிகப்படி நூல் உற்பத்தி செய்ய ஒரு மாதத்திற்கு 25 நாட்கள், தினசரி ஒரு ஷிப்டு வேலை செய்தால் ஒரு கதிர் ஷிப்டில் $5\frac{1}{2}$ அவுன்ஸ் நூற்கலாமானால், 1.75 மிலியன் அதிகப் படி கதிர்கள் தேவையாயிருக்கும். இந்த அதிகப்படி 1.75 மிலியன் கதிர் கள் அமைக்க ஒரு யூனிட்டுக்கு 20,000 கதிர்கள் மேனி 88 யூனிட்டுகளோ, அல்லது 50,000 கதிர்களுள்ள 35 யூனிட்டுகளோ அமைக்க வேண்டிவரும். 20,000 கதிர்களுள்ள 90 யூனிட்டுகள் அமைக்க யூனிட் ஒன்றுக்கு 40 லட்சம் ரூபாய் மேனி 36 கோடி ரூபாய் மூலதனம் வேண்டியிருக்கும்.

யந்திரம் அமைத்து நடைமுறைக்குக் கொண்டுவர 22 கோடி ரூபாய் மூலதனம் வேண்டியிருக்கும். 20 நெம்பர் நூல் 10 பவுண்டுள்ள ஒரு கட்டு 18 ரூபாய் மேனி, தயாராகும் நூலின் பெறுமானம் 65 கோடி ரூபாய். இந்த அதிகப்படி நூலும் அதைத் தயார் செய்யவேண்டியதற்கான கதிர் களும் 1950-க்குள் தேவையாயிருக்கும் என்பதை ஞாபகத்தில் வைத்துக் கொள்ளவேண்டும்.

102. அதிகப்படி உற்பத்திக்குத் தேவையான நூல் நூற்கும் யூனிட்டுகள் அமைக்கவும், சாதாரண கைத்தறிகளை விசைத்தறிகளாகவும், நவீன கைத்தறிகளாவும் மாற்றவும் இரண்டுக்குமாக 6 வருஷ காலத்தில் 60 கோடி ரூபாய் செலவாகும்.

நூலின் விலை

103. ஒரு ஆலையில் நூற்புப் பகுதியிலிருந்து நெசவுப் பகுதி என்ன விலைக்கு நூல் வாங்குகிறதோ அதைவிட ரொம்ப அதிக விலை கொடுத்து கைத்தறித் தொழிலினர் நூல் வாங்கவேண்டியிருப்பதுதான் இந்தத்தொழிலின் அடிப்படையான கஷ்டம் என்று கமிட்டியினரிடமும், பிறவிசாரணைக் குழுவினரிடமும் அடிக்கடி தெரிவிக்கப்பட்டு வந்திருக்கிறது. இது மிக அக்கிரமமானதென்றும் நூல் நூற்கும் ஸ்தலத்திலேயே ஆலைகள் நெசவாளிக்கு அசல் விலையிலேயே நூல் சப்ளை செய்யும்படி ஆலைகள் கட்டுப்படுத்தப்படவேண்டும் என்றும் யோசனை கூறப்படுகிறது. இந்தப் புகாரை கமிட்டியினர் மிக கவனத்துடன் ஆலோசித்துப் பார்த்தனர். ஆனால் ஆலைகள் அசல் விலைக்கு எப்படிக் கைத்தறிக்காரர்களுக்கு நூல் விற்க முடியும் என்பது தான் விளங்கவில்லை. நூற்றல், நெய்தல், நெய்த துணியை அழகு படுத்தல் மூன்றும் ஒன்றாக இணைக்கப்பட்டு அமையவேண்டும் என்று வற்புறுத்துவதன் நோக்கம், இந்த இணைப்பினால் ஏற்படும் லாபத்தை ஒவ்வொரு கட்டத்திலும் அடையலாம் என்பது தான். நூல் நூற்கும் ஆலைகள் தயாரிக்கும் நூலைத் தாங்கள் உபயோகப்படுத்தாமல் சந்தையில் கைத்தறி நெசவாளிகளுக்கு விற்கின்றனர், என்பது உண்மை தான். 1948-க்குப் பிறகு, துணிக் கட்டுப்பாட்டின் இரண்டாவது கட்டத்தில் விலை நிர்ணயிப்பதில் டாரிப் போர்டின் முறை கையாளப்பட்டது. நூற்பு, நெசவு இரண்டு பகுதிக் கணக்கையும் சேர்த்துப் பார்த்து நூற்கும் ஆலைக்கு நியாயமான லாபம் கிடைக்கும் முறையில் விலை நிர்ணயிக்கப்பட்டது. இந்த விலை நூற்கும் ஆலையை பாதிக்கும் முறையில் வகுக்கப்பட்டது என்றும், நூற்பது மாத்திரம் நடத்துவது லாபகரமாயில்லை என்றும் நூல் ஆலையினர் புகார் செய்கின்றனர். இந்த புகாருக்குப் பிறகும் நூல் ஆலைகள் நீடித்து நடந்துவருவது மட்டுமல்ல, நியாயமான லாபமும் பெற்று வருகின்றன. கட்டுப்பாடு நீக்கப்பட்ட பிறகு தேவைக்கேற்றபடி விலை மாறி வருகிறது. சரக்கு நயமும் நல்லுணர்ச்சியும் இந்தத் துறையில் முக்கிய அம்சங்களாக விளங்குவதால் மாதவ் நகரிலுள்ள மாதவ்நகர் பருத்தி ஆலை லிமிடெட், கட்டுப்பாடு நீங்கிய பிறகு, நன்றாக நடந்து சிறப்பான லாபமும் பெற்று வருகிறது என்று கூறப்படுகிறது. துணி ஆலைத் தொழிலில் தனிப்பட்டவர் வியாபாரம் நீடித்து வருகையில் நூலை நூற்குமிடத்தில் அசல் விலைக்குக் கொடுக்கும்படி கட்டுப்படுத்த முடியாது.

104. நெசவாலைக்கு நூல் விற்கும் விலைக்கும் கை நெசவுவாளிக்கு விற்கப்படும் விலைக்கும் உள்ள வித்யாசத்தை பண உதவி செய்து சமன் செய்யவேண்டும் என்றும் கோருகிறார்கள். மிக கவனமாக ஆராய்ச்சி செய்த பிறகு அகில இந்திய கைத்தறி போர்டாரும் இந்திய சர்க்காரும்

நூல் வாங்குவதில் பண உதவி செய்வது பல கெட்ட பழக்கங்களுக்குக் கொண்டுவிடும் என முடிவு செய்தனர். நூல் நெசவாளிக்குக் கிடைப்பதற்கு முன் பல கைமாறுவதாகையால் தீமைகள் ஏற்படலாம். மேலும் தற்போதைய நிலைமையில் நூல் வாங்குவதில் பண உதவி செய்து உற்பத்தியைப் பெருக்குவதைவிட, விற்பனைத் துறையில் உதவி செய்வதன் மூலம் உற்பத்தியைப் பெருக்குவது தான் சிறந்தது என்று சர்க்காரும் கைத்தறி போர்டாரும் முடிவு செய்தனர். இந்தக் காரணத்திற்காக, கூட்டுறவு சங்கங்களும் சர்க்கார் டிப்போக்களும் விற்பனை செய்யும் துணியின் பேரில் கமிஷன் கொடுக்கலாம் என கைத்தறி போர்டார் கூறிய யோசனையை இந்திய சர்க்கார் ஏற்றுக் கொண்டனர். இந்த ஏற்பாட்டினால் கிடைக்கும் நன்மை, ஒரு சிறு பகுதியினருக்குத் தான் கிடைக்குமாகையால், கூட்டுறவு சங்கங்கள், அல்லது சர்க்கார் கடைகள் மூலம் தங்கள் சரக்குகளை விற்பனை செய்யாதவர்களுக்கும் கிடைப்பதற்கான முயற்சி செய்யப்பட்டு வருகிறது.

நூல் சப்ளை

105. குறிப்பிட்ட நெம்பர் நூல், தேவையான நயத்தில் வேண்டிய அளவு கிடைக்கவில்லை என்பது தான் பல வருஷங்களாக கைத்தறித் தொழிலுக்கு ஏற்பட்ட தொல்லை. அகில இந்திய முறையில் கஷ்ட காலத்திற்கு உபயோகப்படும்படி நூல் சேகரித்து வைக்கவேண்டும் என்று பல்வேறு சமயங்களில் யோசனை கூறப்பட்டு வந்திருக்கிறது. இந்த யோசனை நடைமுறையில் வரவேண்டுமானால் ஏராளமாக நூல் குவிந்திருக்கையில், அதை மலிவாக வாங்கி, நூல் குறைவாயிருக்கும்பொழுது நியாயமான விலைக்கு நெசவாளர் சந்தையில் விற்கவேண்டும். இந்த யோசனையை வெற்றிகரமாக நிறைவேற்ற முடியுமா என்பதை கமிட்டியினர் கவனமாக ஆராய்ந்து பார்த்தனர். இந்த ஏற்பாட்டை நடை முறையில் கொண்டு வருவதனால் ஏற்படும் பிரச்னைகள் சிக்கலானவை. ஏனெனில், இந்தத் தொழில் பல்வேறு இடங்களில் பரவலாக அமைந்திருக்கிறது. என்ன நெம்பர் நூல் வேண்டும், நயம், நூலின் தரம் (கடாவா, சலவை செய்ததா, சாயம் போட்டதா) இம்மாதிரி பல்வேறு தேவைகள் இருக்கின்றன. இம்மாதிரி காரணங்களால் இந்த திட்டத்தை வெற்றிகரமாக நடத்த முடியுமா என்பதே சந்தேகத்திற்கிடமானது. உதாரணமாக கைத்தறி, சீர்திருந்திய கைத்தறி, சிறிய விசைத்தறி அபிவிருத்தியடைந்து 1960-ம் வருஷத்தில் வருஷம் 3,200 மிலியன் கஜம் துணி உற்பத்தி செய்யுமானால் (தற்சமயம் 1,600 மிலியன் கஜம் தயாராகிறது. அதிகப்படி 1,600 மிலியன் கஜம் தயாராக வேண்டும்) 3 மாதங்களுக்கு ஒரு பேல் 400 பவுண்டு மேனி 4.5 லட்சம் பேல் நூல் வேண்டியிருக்கும். இப்படி தேவைப்படும் நூலின் விலை 30 கோடி ரூபாயாகும். இந்தப் பணச் செலவோடு, குறிப்பிட்ட நெம்பர் நூல் தேவையான அளவு கிடைப்பது, தேவையான நயமுள்ளதாய்க் கிடைப்பது, பல இடங்களுக்கு அனுப்புவதனால் ஏற்படும் செலவு (இதனால் நூல் விலை அதிகரிக்கும்) எல்லாவற்றையும் பார்த்தால் இந்த பிரச்னை பிரமிப்பூட்டத்தக்கதாயிருக்கிறது. ஆகையால் கமிட்டியினர் தற்போதுள்ள ஏற்பாடே நீடிக்கலாம் என சிபார்சு செய்கின்றனர். அதாவது ஒரு மத்ய

கூட்டுறவு அல்லது வேறு ஸ்தாபனம் மொத்தத்தில் நூல் வாங்கலாம்; போராததற்கு குண்டக் கல்லிலும், மதராஸ் ராஜ்யத்தில் திருநெல்வேலியில் ஆரமபிக்கவிருக்கும் கூட்டுறவு ஆலை போல் ஆரம்பித்து நூல் சப்ளைக்கு உதவலாம். சென்னை ராஜ்யக் கைத்தறி கூட்டுறவு சங்கத்தார் மதராஸ் ராஜ்யத்திலுள்ள தனது அங்கத்தினருக்கு சப்ளை செய்வதற்கு மட்டும் நூல் வாங்குவதில்லை. மைசூர், ஒரிஸா ராஜ்யங்களிலுள்ளவர்களுக்கும் ஒரு சிறு பிரதிப் பிரயோஜனத்திற்காக நூல் வாங்கி சப்ளை செய்வதாக ஏற்றுக்கொண்டிருக்கின்றனர். டெக்ஸ்டைல் கமிஷனர் யோசனையின் பேரில் மதுரை மில்ஸ் லிமிடெட் உத்தரப் பிரதேச கைத்தறிக் கூட்டுறவு சங்கத்தாருக்கு நூல் சப்ளை செய்ய ஏற்றுக் கொண்டிருப்பதாகக் கமிட்டியினர் அறிகின்றனர். ஆலைமுதலாளர்கள் அவர்களுடைய விற்பனை ஏஜண்டுகளுடன் நூல் விற்பனை சம்பந்தமாகச் செய்துகொண்ட ஒப்பந்தம் காரணமாகவும், இந்த ஒப்பந்தத்தின் பலனுக நூலை கஷ்டமின்றி விற்பனை செய்வது சாத்தியமாகி விட்டதாலும், இதற்காக மத்திய கூட்டுறவு சங்கங்களுடன் நேரடியாக ஒப்பந்தம் செய்துகொள்ள அவர்கள் தயங்குகிறார்கள். சர்க்கார் தங்கள் செல்வாக்கையும், அவசியமானால் தங்கள் அதிகாரத்தையும் உபயோகித்து பிரசித்தி பெற்ற நூல் உற்பத்தி ஆலைமுதலாளர்களுக்கும் மத்திய கூட்டுறவு ஸ்தாபனங்களுக்கும் நேரடியான விற்பனை ஒப்பந்தங்கள் ஏற்படுவதற்கான வழி செய்வார்கள் என கமிட்டி எதிர்பார்க்கிறது. விலை நிர்ணயம் சம்பந்தமாக சர்க்கார் தங்கள் அதிகாரங்களை சாதாரணமாக நூல் தட்டுப்பாடு இருந்து கட்டுப்பாடு அமுலிலிருக்கும்போது மட்டும் உபயோகப்படுத்த வேண்டும்.

106. மேற்கண்ட முடிவின் விளைவாக, தற்காலிகமாக நூல் தட்டுப்பாடு ஏற்படும்பொழுது நூல் இறக்குமதி மூலம் அதை சமாளித்துக் கொள்ளவேண்டும் என கமிட்டி கருதுகிறது. இந்த யாதாஸ்தில் குறிப்பிடப்பட்ட உயர் ரகத் துணிக்கு கிராக்கி இருக்கும் வரையில் 60 அதற்கு மேற்பட்ட நெம்பர் நூலை இறக்குமதி செய்யத்தான் வேண்டியிருக்கும்.

107. அகில இந்திய கைத்தறி போர்டார் வசமுள்ள நிதியிலிருந்து உதவி பெற்று கைநெசவாளர்களால் கூட்டுறவு முறையில் நூல் ஆலைகள் ஸ்தாபிப்பதற்கான திட்டங்கள் வகுக்கப்படுகின்றன என்று கமிட்டியினர் மகிழ்ச்சியுடன் அறிகிறார்கள்.

108. நூல் சப்ளைப் பிரச்னையை ஒட்டி போதிய அளவுக்கு நயமாகவும் சாயம் போட்ட நூல் சப்ளைப் பிரச்னையையும் கவனிக்கவேண்டும். போதிய அளவு நூலை, நூல் ஆலைகள் கைத்தறித் தொழிலுக்கு விற்பனை செய்யும்படி கட்டுப்படுத்த வேண்டும் என்ற ஒரு யோசனையைக் கமிட்டியினர் பரிசீலனை செய்து பார்த்தனர். கைத்தறிகள் நிரம்ப இருக்கும் இடங்களுக்கு அருகில் சிறு சிறு சாயச்சாலைகள் அமைப்பதே அதிக உபயோகமுள்ளதாயிருக்கும் என அவர்கள் கருதுகின்றனர். சிறிய அளவில் நடக்கும் தொழில்கள் அடிக்கடி வர்ணங்களையும் பாணிகளையும்

சாய நூல், மத்திய வேலைப்பாட்டு ஸ்தாபன பிரச்னை

மாற்றுவழியைப் பற்றி யோசிப்பதே நல்லது. கைத்தறிக் கூட்டுறவு சங்கங்கள் காடா நூல்களை வாங்கி தேவைக்கு ஏற்றாற்போல் அவைகளை சாயம் போட்டுக்கொள்வதே சிறந்தது. மத்திய கூட்டுறவு சங்கங்கள் சாயம், துணி வேலைப்பாடு சம்பந்தமான நிபுணர்களை நியமிக்கலாம் என கமிட்டியினர் யோசனை கூறுகின்றனர். உதாரணமாக மதராஸ் ராஜ்ய கைத்தறி நெசவு கூட்டுறவு சங்கத்தினர் கைநெசவு ஸ்தலங்களிலுள்ள சாயச்சாலைகளையும் வேலைபபாடு நிலயங்களையும் சுற்றிப்பார்த்து யோசனை கூறலாம். உத்தரப் பிரதேச அரசாங்கத்தார் கைநெசவுத் தொழிலாளர் உபயோகத்திற்காக அஸாம்கரிலுள்ள மாவ் என்னுமிடத்தில் அமைந்திருக்கும் சாயச்சாலையையும், வேலைப்பாடு நிலயத்தையும் கமிட்டியினர் பார்வையிட்டனர். அதே மாதிரி உத்தரப் பிரதேசத்தின் கைநெசவாளர் கூட்டுறவு சங்கமும், மஹேஷ்வர், சண்டேரி இரு இடங்களிலுமுள்ள சர்க்கார் கைத்தறி நெசவு ஸ்தாபனங்களும் ஸ்தல கைநெசவாளருக்குப் பயன்படும்படி சிறு சாயச் சாலைகள் அமைத்திருக்கின்றன. அகில இந்திய கைத்தறி போர்டின் உதவியுடன் ஏற்றவையான இடங்களில் சாயச் சாலைகளும், வேலைப்பாடு நிலயங்களும் அமைக்க ஒவ்வொரு ராஜ்யமும் திட்டம் வகுத்து வருவதாக கமிட்டியினர் அறிகின்றனர்.

109. கைத்தறி நவீன முறைக்கு மாறுதலடைந்து வரும் சமயத்தில் பாவு போடுதல், நூல் சுற்றுதல் முதலியவற்றைச் செய்ய மத்திய ஸ்தாபனம் ஏற்படுவது அத்தொழிலுக்கு நன்மையேயாகும். சீர்திருந்திய ஓரளவு தானே இயங்கும் தறி, விசைத்தறித் தொழில் தினத்திற்கு 25 கஜம் துணி தயாரித்து வருஷத்தில் 300 நாட்களுக்கு வேலை செய்யுமானல் தற்போதைவிட அதிகப்படியாக பாவு போடுதல், பதனிடுதல் முதலானவை நடக்க வேண்டிவரும். ஆனால் இந்தப்பிரச்னையை நெசவாளர் ஸ்தாபனத்தார் அவர்களுக்கு யுக்தம் என்று தோன்றும் வகையில் தீர்த்து விடும்படி விட்டு விடுவதே நல்லது என கமிட்டியினர் நினைக்கின்றனர். இன்னமும் நெசவாளர் குடும்பத்தினரே பாவுபோடுதல் முதலிய வேலைகளைச் செய்யலாமாகையால் இவ்வேலைக்காக மத்திய ஸ்தாபனத்துக்குக் கொடுக்கும் பணத்தை நெசவாளி குடும்பத்தினரே பெறலாம்.

110. உற்பத்தி, விற்பனைக்கான கைத்தறித் தொழில் ஸ்தாபனத்தை அபிவிருத்தி செய்வது சம்பந்தமாக கூட்டுறவு முறை மிகச் சிறந்தது என்பதில் அபிப்பிராய பேதம் இருப்பதற்கில்லை. கைத்தறித் தொழிலை மிக விரைவாக கூட்டுறவுஸ்தாபனத்தின்கீழ்க் கொண்டு வந்து விட வேண்டும் என்று அகில இந்திய கைத்தறி போர்டார் கூறுவதைக் கமிட்டியினர் முழு மனதுடன் ஆதரிக்கின்றனர். ஆனால் சில பகுதிகள் புராதன நிலையிலிருப்பதாலும், மற்றும் சில பகுதிகளில் தனிப்பட்டவர்கள் ஆதிக்கம் பிரதானமாயிருப்பதாலும், நாடெங்கும் ஒரே மாதிரியான முன்னேற்றம் எதிர்பார்ப்பதற்கில்லை என்பதை கமிட்டியினர் அறிவர். உதாரணமாக சில இடங்களில் அகில இந்திய கைத்தறி போர்டார் ஒரு நிபந்தனையின் பேரில் மாஸ்டர் வீவர்களைக் கூட்டுறவு ஸ்தாபனங்களில் சேர்த்துக்

கூட்டுறவு உற்பத்தியும் விற்பனையும்

கொண்டிருக்கின்றனர். மாஸ்டர் வீவர்களை அண்டியிருக்கும் நெசவாளிகள் யாவரும், மாஸ்டர் வீவர்கள் சங்கத்தில் சேர்ந்த ஒரு வருஷத்திற்குள் சேர்ந்துவிட வேண்டும் என்பது தான் நிபந்தனை. பண உதவி செய்யவும் விற்பனையில் உதவவும் தற்சமயம் உள்ள ஸ்தாபனத்தைக் கலைத்து கூட்டுறவு ஆக மாறுவதற்கு முன் இடைவெளி யிருக்கலாகாது.

கைத்தறி — ஆலைகள் இணைப்பு

111. தற்போதுள்ள ஆலைப் பகுதியையும் கைத்தறிப் பகுதியையும் இணைக்கும் யோசனையைக் கமிட்டியினர் பரிசிலனை செய்தனர். இந்த முறையை ஜப்பானிலுள்ள 10 பெரிய மில் முதலாளிகளில் சிலர் அடிக்கடி கையாளுவதாக கமிட்டியினர் அறிகின்றனர். யுத்தத்திற்குப் பின்புள்ள நிலையில் தொழிலாளருக்காகக் குடியிருப்பு முதலிய வசதிகள் செய்ய ஏராளமான மூலதனச் செலவாவதால், அனேக ஜப்பானிய ஆலைகளின் நூற்பு, நெசவுப் பகுதிகள் பூரணமாக இணைக்கப்படவில்லை. 2-லிருந்து 20 அதற்கு மேற்பட்ட நெசவு ஸ்தாபனங்களுக்கு இவர்கள் நூல் கொடுத்து அவர்கள் நெய்து கொடுக்கும் துணிகளை வாங்கி, அவைகளுக்குத் தங்களுடைய அடையாள முத்திரைகளைப் பதித்து தாங்களே விற்பனைக்கு ஏற்பாடு செய்கின்றனர். இந்த முறையைப் பற்றி சில பிரபல ஆலை முதலாளிகளுடன் பேசியதன் விளைவாக ஏற்பட்ட முடிவு யாதெனில் நூல் நூற்பு, நெசவு இரண்டும் செய்யும் ஆலைகளும் கைத்தறிப் பகுதியுடன் இணைப்பது கஷ்டமாயிருக்கும் என்பது தான். தற்போதுள்ள கூட்டு ஆலைகள் தங்களுடைய யோசனைக் கேற்ப நெய்து தரும்படி நெசவாளர்களுக்கு நூல் கொடுத்து, அவர்கள் நெய்து தரும் துணிகளை தங்கள் நிர்வாகத்தில் விற்றால் நாளடைவில் கைத்தறி நெசவாளர்கள் சுரண்டப் படுகின்றனர், அவர்களுடைய உழைப்பின் பயனாக அகாத லாபம் பெறுகிறோம் எனும் அபகீர்த்தி சம்பவிக்கும் என ஆலை முதலாளிகள் அஞ்சுகின்றனர். இந்த இணைப்புக்கான திட்டம் வகுப்பதாக ஒன்றிரண்டு ஆலை முதலாளிகள் உறுதி கூறினர். இம்மாதிரி நூல் ஆலைகளையும் கைத்தறித் தொழிலையும் இணைப்பது ஏற்கத்தக்கது என்று தோன்றுகிறது. உண்மையிலே புதுக்கோட்டைக்கு அருகிலுள்ள காவேரி நூல் நெசவு மில் இந்த முறையை சில காலமாகக் கையாண்டு வெற்றியும் பெற்றிருக்கிறது. இந்த முயற்சியைப் பிற ஆலைகளும் ஏற்று நடத்தும்படி கமிட்டியினர் அழுத்தமாக சிபார்சு செய்கின்றனர். நீர்ப்பாசன திட்டம் நிறைவேறுவதால் பருத்திச் சாகுபடி அதிகரிக்கக் கூடிய பாஞ்சாலத்தில் இம்மாதிரி இணைப்புக்கு பலர் மனுப்போட்டிருக்கின்றனராம். இந்த நிலையில் திட்டமான இணைப்புக்கு சர்க்கார் உதவி செய்யவேண்டும் என கமிட்டியினர் சிபார்சு செய்கின்றனர். மேற்குப் பாகிஸ்தானிலிருந்து ஏராளமான அகதிகள் பிரவேசித்து தற்காலிக வாசஸ்தலங்களை பெற்றிருப்பதால் அவர்களை, இணைப்புக்குத் தயாராயிருக்கும் நூல் ஆலைகளுக்கருகில் குடியேறச் செய்வது கஷ்டமல்ல. எம்மிகனூர் குடியிருப்பு வசதி திட்டம் மாதிரி வீடுகள் கட்டி, சீர்திருந்திய கைத்தறிகள் அல்லது விசைத்தறிகளை அமைத்து, புது ஆலையிலிருந்து இவர்களுக்கு நூல் கொடுத்து இவர்கள் நெய்யும் துணிகளை ஆலை முதலாளிகளே விற்பனை செய்யலாம்.

விடு கட்டும் திட்டங்களுக்குப் பொது ஸ்தாபனங்களை பணம் கொடுக்கலாம். ஆலைகள் நூல் சப்ளை செய்து அவர்களை நெய்த துணியை விற்கலாம். இதற்காகும் பணச் செலவை தனிப்பட்ட வியாபாரிக்கு பணம் கடன் கொடுக்கும் ஸ்தாபனங்களே கொடுத்து உதவலாம். புதிய கூட்டு ஆலைகள் அமைப்பதைவிட இந்த ஆலை கைத்தறி இணைப்பு சிறந்தது, என மதித்து இந்த யோசனையை கமிட்டியினர் சமர்ப்பிக்கின்றனர். ஆலைத் தொழில் நெசவுப் பகுதி விஸ்தரிக்கப்படலாகாது என்று ஏற்கெனவே கமிட்டியினர் கூறியிருக்கின்றனர்.

112. கைத்தறித் தொழில் வளர்ச்சிக்கு அத்தியாவசியமானவை டணமும், விற்பனை வசதியுமாகையால் மேலே குறிப்பிட்ட இணைப்பு முறை வரவேற்கத்தக்கது. தற்போதுள்ள நூல் ஆலைகள் தங்கள் நிதியிலிருந்தோ அல்லது இண்டஸ்ட்ரியல் பைனான்ஸ் கார்ப்பொரேஷன் கடன் கொடுத்தோ கைத்தறிகள் விசைத்தறிகளாகவோ, சீர்திருந்திய விசைத் தறிகளாகவோ மாற்றி கைத்தறியிலிருந்து வரும் துணிகளை ஆலைகளே விற்பது என்றால், இம்மாதிரி மாறுதல்களுக்குத் தாராளமாக அனுமதியளிக்க வேண்டும் என கமிட்டி சிபார்சு செய்கிறது. தறிகள் ஆரம்பத்தில் ஆலைகளின் சொத்தாக இருந்தாலும் ஆலைக்கும் தறியாளருக்கும் ஏற்படும் தவணை விற்பனை ஒப்பந்த மூலம் கடைசியில் நெசவாளிகளுக்குச் சொந்தமாகிவிடும்.

113. ஆலைத் தொழிலுக்கல்லாமல் கைத்தறி, குடிசை விசைத் தறி, ஸ்தாபன ரீதியில் நடைபெறும் விசைத்தறித் தொழிலுக்கு அளிக்கப்பட்டிருக்கும் ரகவாரி சலுகைபற்றி ஆராயவேண்டியது அவசியம். இந்த சலுகைக்கான காரணங்கள்:—

விலை ஒருமைப்பாட்டிற்கு கிளர்ச்சி

(1) கைத்தறி, சிறு விசைத்தறிகளில் தயாரிக்கப்படும் துணிகளுக்கும், பெரிய விசைத் தறி யூனிட்டுகள், நூல் நெசவு இரண்டும் நடக்கும் கூட்டு ஆலைகளில் தயாரிக்கப்படும் துணிகளுக்கும் இரு பகுதிகளிலும் ஒரே மாதிரி துணிகள் நெய்வதால் விலை வித்தியாசத்தால் இருதரப்பினருக்கும் சம பலமில்லாத போட்டி இருந்துவருவது.

(2) இவ்விரு பகுதிகளில் பலஹீனமான பகுதிக்கு சில பிரபல ரகங்களுக்கு நிச்சயமான கிராக்கி ஏற்படுவதற்கு.

இந்த ரகவாரி சலுகையால் சிறிய தொழில் என்ன நன்மை பெற்றிருக்கிறது என்பதை மதிப்பிடுவது சற்று கஷ்டமான காரியம் தான். பல சிக்கலான அம்சங்கள் பிரச்னையைச் சூழ்ந்திருப்பதால், தெளிவான, சந்தேகத்திற்கிடமில்லாத ஆராய்ச்சி கஷ்டமாயிருக்கிறது. தொழில் நுணுக்க அடிப்படையில் மட்டுமல்ல, மிக மோசமான போட்டி நிலவுகையிலும் இந்தப் பகுதி நிலைத்திருக்க உதவியதாலும், இவ்விரண்டில் பலஹீனமான பகுதிக்கு சேலை நெய்யும் தனி உரிமையளித்தது நியாயமானதென்று எல்லோரும் ஒப்புக்கொள்கிறார்கள். அம்மாதிரியே கைத்

தறித் தொழிலும், குடிசை விசைத்தறித் தொழிலும், வேஷ்டி தயாரிப்பில் ஒரு பகுதி பிரத்தியேகமாக நெய்யும் சலுகை அளிக்கப்பட்டிருப்பதால் வேஷ்டி தயாரிக்கத் தொடங்கிவிட்டனர் என்று முற்பகுதியில் குறிப்பிடப் பட்டிருக்கிறது. மில் பகுதிக்குக் கடுமையான வரி விதித்து மில் துணியும் கைத்தறித் துணியும் ஒரே விலை விற்க ஏற்பாடு செய்து, ரக வாரிச் சலுகையையே ரத்து செய்துவிடலாம் என்று ஒரு யோசனைக் கூறப்பட்டது. இந்த யோசனையையும் கமிட்டி கவனித்துப் பரிசீலனை செய்து பார்த்தது. இம் மாதிரி ஆலைத் துணி கைத்தறித் துணி விலையை ஆலைக்கு வரி விதிப்பதன் மூலம் சமன் செய்வதில் ரொம்ப கஷ்டம் இருக்கிறது என்று கமிட்டி உணர்கிறது. இரு பகுதிகளிலும் தயாராகும் துணி பல வகைப்பட்டது. கைத்தறியில் தயாராகும் பல ரகத் துணியின் விலைக் கணக்குப் பார்த்துத் திட்டம் செய்ய நம்பகமான வழி இல்லை. விதிக்க வேண்டிய அதிகப்படி வரி பெரும் அளவில் இருக்க வேண்டும். ஆகையால் இந்த யோசனையை காரிய சாத்தியமானதல்ல எனக் கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

114. தற்போதைக்கு கைத்தறிக்கும், குடிசை விசைத் தறிக்கும், சீர்திருந்திய கைத்தறிக்கும் அளிக்கப்பட்டிருக்கும் சலுகை நீடிக்க வேண்டும் என கமிட்டி முடிவு செய்திருக்கிறது. இம்மாதிரி விஷயங்களில் எந்தக் கொள்கையை மேற் கொண்டாலும் நீண்ட காலத்திற்கு அது நீடித்திருக்க வேண்டும்; கூட்டுறவு முறைக்கு மாறிக் கொண்டிருக்கும் ஒரு சிறு தொழில் தனது சரக்கு நிச்சயம் விற்பனையாகும் என நம்பிக்கை கொள்ள வேண்டும். வேறு பல காரணங்களுக்காகவும் இந்தச் சலுகை வேண்டும். உதாரணமாக ஆலைகள் வேஷ்டி நெய்வதில் ஈடுபட்டிருப்பதால் வேறு யந்திரங்களில் தயாரிக்கக் கூடிய மல், லாங்கிளாத், வாயில் முதலிய கரையில்லாத துணிகள் குறைவின்றிக் கிடைக்க வேண்டும். 1960 வரையில் இந்த சலுகையில் எவ்வித விஸ்தரிப்பும் ஏற்படலாகாது எனக் கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர், 1,000 மிலியன் கஜம் துணி ஏற்றுமதி செய்தாக வேண்டும் எனும் திட்டம் ஏற்பட்டிருப்பதால், ஆலைகள் தயாரிக்கும் துணி பாணியிலும் ஒரு நிலை ஏற்பட வேண்டும். சிறு தொழில் பகுதியிலும் உற்பத்தி முறை நிர்ணயமானதாகவும் நிலையானதாகவும் இருக்க வேண்டும். ஓரளவுக்காவது துணிவாங்குவோர் நலனையும் பாதுகாக்க வேண்டும். விலை ஒரு நிலையாக வருவதற்கு சிறு தொழில் பகுதியுடன் சிறிது போட்டியாவது இருக்க வேண்டும். போலிச் சரக்குகள் நுழைவதை பூரா்வும் தடுத்துவிட முடியாது. நிலைமையை ஆழ்ந்து கவனித்து வருவதுதான் நாம் செய்யக் கூடியது. உற்பத்தி, விற்பனை முறை பற்றியும் இப்போதுள்ள ரகவாரிச் சலுகையால் கிடைத்துள்ள நன்மைகள் பற்றியும். கைத்தறி சீர்திருத்தம் ஆரம்பித்த 4-வது அல்லது 5-வது வருஷத்தில் புனராலோசனை செய்ய வேண்டும் என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

115. 1953-ம் வருஷத்திய தோதிகள் (அதிகப்படி சுங்க வரி) சட்டத்தின் கீழ் வேஷ்டி நெய்தல் சலுகை பரந்த நோக்குடன் அனுஷ்டிக்க வல்லது என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர். ஏனெனில் நெய்தல் யந்திரம்,

மற்ற சாதனங்கள் சம்பந்தமான பொருளாதாரக் காரணங்களுக்காக வேஷ்டி உற்பத்தி அளவை நிர்ணயிக்க சர்க்காருக்கு அதிகாரமிருக்கிறது. சிக்கலான சந்தர்ப்பங்களில் நீதி வழங்க இடமிருக்கிறது என கமிட்டி கருது கிறது.

பெரிய அளவு விசைத்தறிச் சலுகை கால அளவு

116. பெரிய விசைத்தறி யூனிட்டுகளுக்கு தற்சமயம் அளிக்கப் பட்டிருக்கும் ரகவாரிச் சலுகை அவசியமா, அதை நீடிக்க வேண்டியது நியாயமா என்பனவற்றைப் பற்றி கமிட்டி கவனமாகப் பரிசீலனை செய்தது. ஒரு யூனிட்டுக்கு 50 தறிகளுள்ள பெரிய விசைத்தறி சிறிய முறை கை நெசவுத் தறி யூனிட்டை விட ஓரளவு சீர்த்திருந்தியதுதானென்றும் பாவு போடுவது, நூல் சுற்றுவது, பதனிடுவது எல்லாம் சிறு யூனிட்டுகளில் நடப்பது மாதிரியே நடக்கின்றன என்றும் கமிட்டியினரிடம் கூறப்பட்டதில் நியாயமிருக்கிறது. பூர்வாங்க வேலைகளால் ஏற்படும் செலவும், சரக்கு வீணுவதும் கூட்டு ஆலைகள், பெரிய அளவு தறி யூனிட்டுகளைவிட அதிகமாயிருக்கின்றன. இந்த யூனிட்டுகளைவிட அதிகமாயிருக்கின்றன. இந்த யூனிட்டுகளில் பாக்டரி சட்டமும், குறைந்தபட்சக் கூலி பஞ்சப்படி பட்டுவாடா சம்பந்தமான விதிகள் அமுலிலிருக்கின்றன. இக்காரணங்களுக்காக இந்தப் பகுதிக்கு அளிக்கப்பட்டிருக்கும் சலுகைகளை உடனே ரத்து செய்து தொழில் சீரழியவிடக் கூடாது. இந்தப் பகுதி 1960-க்குப் பிறகு ஆலைப் பகுதிக்குச் சமமாகக் கருதப்படும் என்றும் அப்புறம் எவ்விதமான சலுகையும் எதிர்பார்க்க முடியாதென்றும் திட்டமாக எச்சரிக்கை செய்யப்பட வேண்டும், செயல் திறன் வளர வளர துணி உற்பத்தித் துறையில் இரண்டு பகுதிகள் தானிருக்கும். கைத் தறி, சீர்த்திருந்திய கைத்தறி சிறிய விசைத்தறிப் பகுதி ஒரு புறம் பெரிய அளவு விசைத்தறி, கூட்டு ஆலைப் பகுதி மற்றொரு புறம். பம்பாயில் விசைத்தறி மிகுதியாயிருப்பதால், 5 தறிகளுக்கு அதிகமாயுள்ள விசைத்தறிகள் சம்பந்தமாக அதற்கு யுக்தமாகத் தோன்றும் வகையில் விசாரணை நடத்த வேண்டும் என்று பம்பாய் சர்க்காரைக் கேட்டுக் கொள்ள வேண்டுமென்றும், பாவு போடுதல், நூல் சுற்றுதல், பதனிடுதல் சாலைகள், வேலைப்பாடு ஸ்தலங்கள், சட்டத்தில் சுற்றிய நூல் சப்ளை செய்தல் முதலியவற்றிற்கு மத்திய ஸ்தாபனம் நிறுவுவதன் மூலம் இந்தப் பகுதியின் பொருளாதாரச் சிறப்புக்கான வழிகளைக் கண்டு பிடிக்க வேண்டும் என்று கமிட்டியினரிடம் சமர்ப்பிக்கப்பட்ட வேண்டுகோளை கமிட்டியினர் ஆதரிக்கின்றனர்.

கைத்தறி உற்பத்திக்குக் கட்டுப்பாடு

117. சிறு தொழில் பகுதிக்கு சேலைத் தயாரிப்பும், வேஷ்டியில் 40 சதவிகிதமும் ஒதுக்கியிருப்பதால் மல், வாயில் முதலியவற்றை இந்தப் பகுதி தயார் செய்யலாகாது என்று தடுக்கவேண்டுமா என்ற பிரச்னையையும் கமிட்டி ஆராய்ந்துபார்த்தது. இம்மாதிரி தடை விதிக்கலாகாதென்றே கமிட்டி கருதுகிறது. குடிசை விசைத்தறிகளும் சீர்திருந்திய கைத்தறிகளும் தற்போதுள்ள கைத்தறித் தொழில் திறன்வாய்ந்த துணி உற்பத்தி சாதனமாக

மாற்றுவதற்கான படிகளாகையாலும், மாறுதலடைந்த இந்த யூனிட்டுகள் தங்கள் திறமை காரணமாகவும் சிறுதொழில்கள் நடத்துவதில் உள்ள அனுகூலங்களின் பயனாகவும் பெரிய பகுதியுடன் போட்டியிட விரும்பினால் அம்மாதிரி போட்டியைத் தடை செய்யலாகாது என்பதுதான் தடையை கமிட்டி ஆதரிக்காததற்குக் காரணம். சிறுதொழில் பகுதி பெரும்பகுதிக்குச் சமமான தொழில் திறன் பெறுவது மிகவும் விரும்பத்தக்க மாறுதல் தான்.

118. விற்பனை அளவின் பேரில் ஒரு பகுதி பண உதவி செய்வது பற்றியும் கமிட்டி ஆலோசித்தது. இபபொழுதிருப்பதைப் பார்த்தாலே இந்த உதவி சிறு அளவுக்குத்தான் கொடுக்கப்படுகிறது. இந்த உதவி கண்மூடித்தனமாகக் கொடுக்கப்படாதென்றும் சிறு பகுதிக்கும் பெரும்பகுதிக்கும் தாரதாமின்றி போட்டியிருக்கும் ரகத் துணி விற்பனைக்கு மாத்திரம்தான் கொடுக்க வேண்டும் என்றும் இந்திய சர்க்கார் நிபந்தனை விதித்திருக்கின்றனர்.

விற்பனையில் பண உதவி

சில இடங்களில் விற்பனை திருப்திகரமாயிருந்து கூட்டுறவு சங்கங்களிலுள்ள துணி இருப்பு குறைந்துவிட்டால் பண உதவி நிறுத்தப் பட்டிருக்கிறது என்று கமிட்டி அறிகிறது. பொருளாதார ஏற்றத்தாழ்வுகள் இயல்பாகவே சீரடைவதன் விளைவாக சிறு பகுதி புதிய பாணிகள் கண்டுபிடிப்பதனுலோ, உற்பத்திப் பெருக்கத்தாலோ தயாரித்த சரக்குகளை லாபகரமாக விற்க முடிந்தால், பண உதவி செய்ய அவசியமில்லை என்று தோன்றுகிறது. சிறு பகுதி உண்மையிலேயே உதவி பெற வேண்டிய நிலையிலிருந்தால் விற்பனை உதவிமுறை சற்று தாராளமாகக் கையாளப்பட்டு நீடிக்கப்படவேண்டும் எனக் கமிட்டி சிபார்சு செய்கிறது.

119. தங்களுடைய நூல் உற்பத்தி அளவுக்கு—லாபகரமாக இடைக்காத ஆலைகளிலாவது—நெசவுப் பகுதி அமைத்தோ அல்லது விரிவுபடுத்தியோ நடத்த அனுமதிக்கவேண்டும் என ஆலைத் தொழிலினர் வாதம் செய்வதில் நியாயம் இருக்கிறது என்று அவர்கள் கருதுகின்றனர். ஒரு ஆலை லாபகரமாக நடக்காததற்கு நூற்கதிர்கள் அளவுக்கு நெசவுத் தறிகள் இல்லாதது தான் காரணம் என அவர்கள் கூறுவதை கமிட்டியினர் நியாயம் என்று ஏற்றுக்கொள்ளவில்லை. பழைய யந்திர சாதனங்கள், பண நிலையின் திருப்திக் குறைவு, நிர்வாக ஊழல் தான் ஆலைகள் லாபகரமாக நடக்காததற்குச் சில காரணங்கள்.

லாபகரமாக நடக்காத ஆலைகள்

120. நூல் மட்டும் நூற்கும் ஆலைகள் நாட்டில் 114 இருக்கின்றன. பல வருஷங்களாக இந்த ஆலைகள் நடந்துகொண்டிருக்கின்றன என்பதே, ஏராளமான லாபம் கிடைக்காவிட்டாலும், வசதியான இடத்தில் அமைக்கப் பட்டு, லாபகரமாக நடக்காததற்கு மேலே கூறப்பட்ட காரணங்கள் இல்லாமலிருந்தால், இவ்வாலைகள்மூலம் நியாயமான லாபம் பெறக்கூடும் என்பதற்குப் போதிய அத்தாட்சியாகும். லாபகரமாயில்லாத ஆலைகளை லாபகரமுள்ளதாக மாற்றுவதற்குக் கைகண்ட மருந்து கிடையாது.

ஒவ்வொரு ஆலையையும் பற்றி அதனதன் சூழ்நிலையைக்கொண்டே முடிவு கட்டவேண்டும். கம்பெனிகளைக் கலப்பது, நன்றாக வேலைசெய்யும் கம்பெனியுடன் இணைப்பது சில சமயம் நல்ல பரிகாரமாயிருக்கலாம். கட்டுப்பாடு நீங்கியபிறகு ஏற்பட்ட போட்டியின் விளைவாக சில கம்பெனிகள் கலக்கப்பட்டு வருகின்றன. மற்றும் சில கம்பெனிகளை நியாயமான விலைக்கு வாங்கி புதிய ஸ்தாபனம்போல் நடத்த ஆரம்பித்திருக்கிறார்கள். திருத்தப்பட்ட கம்பெனிச் சட்டத்தின்கீழ் அவசியமான நிலையில் கலப்பு நடவடிக்கை துரிதப்படுத்தவேண்டும் என கமிட்டி கருதுகிறது. கதிர்களுக்கும் தறிகளுக்கும் சம நிலை ஏற்படாத மட்டும் ஒரு ஆலை லாபகரமாக நடக்காததற்குக் காரணமாயிருப்பின், ஒன்று அதன் கதிர்களை அதிகரித்து நிர்வாகச் செலவைக் குறைத்தோ அல்லது ஆலை பிற ஆலைகளுடன் இணைப்பதில் உதவிபுரியவேண்டும் என கமிட்டி வன்மையாக வற்புறுத்துகிறது. இம்மாதிரி சந்தர்ப்பங்களில் தறிகளை அதிகரிப்பதைக் கமிட்டி ஆதரிக்கவில்லை. ஏனெனில் ஏற்கெனவே குறிப்பிட்டபடி அதிகத் துணிக்குத் தேவை ஏற்படுமாகையால், எதிர் காலத்தில் நூலுக்கு அதிக கிராக்கி ஏற்படும்; ஆகையால் நூல் உற்பத்தி செய்து விற்பது லாபகரமாயிருக்கவேண்டும்.

121. ஆலை யந்திரத்தில் சிக்கனச் சீரமைப்பு செய்யவேண்டும் என்பது அடிக்கடி கிளப்பப்படுகிறது. இது சம்பந்தமாக வாதப் பிரதி வாதங்கள் முக்கியமாக துரிதமாக ஓடும் யந்திரங்கள் உபயோகிப்பதா அல்லது சுயமாக இயங்கும் தறிகளை உபயோகிப்பதா— என்பதுதான். பொதுவாக பெரிய அளவுக்கு வேலையில்லாத் திண்டாட்டம் ஏற்படுவதைத் தவிர்க்கவும், அல்லது தனிப்பட்ட ஆலைகளில் அளவுக்கு மிஞ்சி வேலையின்மை ஏற்படுவதைத் தவிர்க்கவும், சுயமாக இயங்கும் தறிகளை ஏராளமாக அமைப்பதை அனுமதிக்க இந்திய சர்க்கார் தயாராயிருக்கிறார்கள். சுயமாக இயங்கும் தறிப் பிரச்னை இந்தியாவில் மட்டுமல்ல் பிரிட்டனில் ஆலைத் தொழிலினரைப் பெரிதும் வாட்டி வந்திருக்கிறது. "பிரிட்டிஷ் காட்டன் வொர்க்கிங் பார்ட்டி" அறிக்கை 6-வது அத்தியாயம் 53-வது பாராவிலும் இதே அறிக்கையில் சிறுபான்மையினர் மாதாஸ்து 59-வது பாரா (மேற்படி அறிக்கையின் 233, 234-வது பக்கங்கள்) விலும், மேற்படி வொர்க்கிங் பார்ட்டியில் காஸ்ட்ஸ் உபகமிட்டியின் அறிக்கையில் 20-வது பாராவிலும் (அறிக்கையின் 253-வது பக்கம்) கூறப்பட்டிருப்பது இந்தப் பிரச்னையை ஆலோசிப்பதற்கு உபயோகமாயிருக்கும். இவைகள் '0' அனுபந்தத்தில் திரட்டித் தரப்பட்டிருக்கின்றன. தற்போதுள்ள தறிகளில் ஒவ்வொரு நெசவாளியும் அதிகமாக வேலை செய்வது அல்லது சுயமாக இயங்கும் தறியாக மாற்றுவது என்பது பற்றி ஆராய்கையில் வேலை செய்கையின் பளுவைப் பற்றி வொர்க்கிங் பார்ட்டியினர் வற்புறுத்திக் கூறியிருக்கிறார்கள். சுயமாக இயங்கும் கைத்தறிகளில் சில ரக துணிகளைத் தான் நெய்யலாம் எனவும், மற்ற ரகங்களை '4 தறி முறை'யில் நெய்வதை விட 8 தறி முறையில் நெய்வதால் அதிககூலி ஆகிறது என்பதை வொர்க்கிங் பார்ட்டியினர் எடுத்துக் காட்டியிருக்கின்றனர். சுயமாக இயங்கும் தறியிலும் '8 தறி

சிக்கனச் சீரமைப்பு

முறையி'லும் உடை நூல் முரடாயிருக்கும் துணிகளையே நெய்ய ஏற்றது என்றும் அபிப்பிராயம் கூறப்பட்டிருக்கிறது. சில மாதிரி பருத்தி நம் நாட்டிலேதான் கிடைக்கிறது என்கிற பிராந்திய அனுகூலத்தினால் முரட்டு அல்லது நடுத்தர நூலால் நெய்யப்பட்ட துணி விஷயத்தில் நாம் வெற்றிகரமாகப் போட்டியிடலாம் என்று ஏற்கெனவே கூறியிருக்கிறோம். இந்நாட்டின் துணி உற்பத்தித் தொழிலுக்கு ஏற்றுமதி மிக முக்கியம் என்றும் எடுத்துக் கூறப்பட்டிருக்கிறது. ஏற்றுமதி செய்வதற்காகவாவது துப்பட்டி போன்ற முரட்டு நூல் அல்லது நடுத்தர நூலாலான காடா துணிகளை சுயமாக இயங்கும் தறிகளால் நெய்ய அனுமதிக்க வேண்டும். அப்பொழுது தான் இத்தறியில் சாத்தியமான நயமும் இருக்கும். செலவும் குறைவதுடன், சுயமாய் இயங்கும் தறிகளில் காடா துணி தயாராகும் பிற நாடுகளுடன் சிறப்பாகப் போட்டியிடலாம் என்பதை எடுத்துக் கூற வேண்டியதில்லை. ஏற்றுமதிச் சந்தைக்கென பிரத்யேகமாக துணி உற்பத்தி செய்ய முடியாது என கமிட்டிக்கு அறிவிக்கப்பட்டிருக்கிறது. உலகச் சந்தையில் செலவாகும் துணியின் தன்மையும், விற்பனையின் அளவும் அடிக்கடி மாறக்கூடியது. இம்மாதிரி சமயங்களில் வெளிநாட்டில் செலவாகாத ரகங்களை உள்நாட்டிலும், உள்நாட்டில் செலவாகாத ரகங்களை வெளிநாட்டிலும் விற்கவேண்டியிருக்கும். இந்த நிலையில் ஆலைத் தொழிலுக்குள்ளேயே அநீதமான போட்டி ஏற்படலாம். அதாவது 'இரண்டு தறி' அல்லது '4 தறி'யில் ஓடும் சாமான்ய தறிக்கும், விசைத்தறி, சீர்திருந்திய தறி சாதாரணத் தறிக்கும் போட்டி ஏற்படலாம். இப்பொழுது ஆலைகளில் உற்பத்தியாகும் துணிகளில் பாதி சுயமாக இயங்கும் தறிகளில் லாபகரமாக உற்பத்தி செய்யமுடியாது எனப் பொதுவாக மதிப்பிடப் படுகிறது. நாளடைவில் இந்த பாதி துணி சுயமாக இயங்கும் தறியில் தான் தயாரிக்க வேண்டிவரும். இதற்காக தற்சமயமுள்ள 2 லட்சம் தறிகளில் 1 லட்சம் தறிகளை சுயமாக இயங்கும்படி மாற்றவேண்டும். இவ்விரு விதமான தறிகளின் வேகம் ஒரேமாதிரியிருப்பதால் மேற்கூறிய மாறுதலால் ஒவ்வொரு தறியும் அதிக துணி நெய்துவிடாது. சாதாரண தறியில் விசை அமைக்கும் மாறுதல் வருஷத்திற்கு 5,000 மேனி மாற்ற அனுமதிக்கப்பட வேண்டும் என கமிட்டி கருதுகிறது. இவ்வாறு செய்தால் இப்பொழுதுள்ள தறிகளில் பாதியை 20 வருஷங்களில் மாற்றிவிடலாம். ஒரு நெசவாளி 16 விசைத்தறிகளை ஓட்டலாமானால் ஒவ்வொரு வருஷத்திற்கு 4,000 நெசவாளிகளுக்கு வேலையில்லாமல்போகும் என கமிட்டியினர் கணக்கிட்டிருக்கின்றனர். அதாவது உள்ள நெசவாளிகளில் வருஷத்திற்கு 1·5 சதவிகிதம் தொழிலாளிகள் வேலையின்றிப்போவர். 5,000 மிலியன் கஜத்திற்குமேல் ஆலைகள் துணி தயார் செய்யலாகாது எனச் செய்துவிட்டால் சாதாரண தறிகளோ, சுயமாக இயங்கும் தறிகளோ பூட்டி நெசவு யந்திர விஸ்தரிப்புக்கு இந்த அறிக்கையில் குறிப்பிட்டிருக்கும் திட்ட காலத்திற்கு அனுமதிக்கலாகாது. இதே காரணங்களுக்காக சுயமாக இயங்கும் தறியாக மாற்றும் திட்டமும் தொழிலாளிகள் சமூகத்தைக் கலந்து கொண்டு செய்யவேண்டும்; அவர்கள் உடன்பாடு பெற்று

அல்லது இந்தப் பிரச்னையை சர்க்கார் பரிபூரணமாக ஆராய்ந்து முடிவு செய்யும் கொள்கைப்படி செய்யவேண்டும்.

122. துணி உற்பத்தித் தொழிலின் புனரமைப்பு பற்றி கமிட்டியினர் விசாரணை நடத்தும்போது பிரஸ்தாபிக்கப்பட்டது. "வொர்க்கிங் பார்ட்டி" இதைப் பற்றி கவனம் செலுத்தி சில யோசனைகளும் கூறியிருக்கிறது.

ஆலைத் தொழிலின் புனரமைப்புக்கு நிதி

மற்ற யந்திரப் பகுதிகளுக்கு அளித்ததுபோல நூல் ஆலைப் புனரமைப்புக்கும் இன்டஸ்ட்ரியல் பைனான்ஸிங் கார்ப்பொரேஷன் கடன் கொடுத்து வந்திருக்கிறது. தனிப்பட்டவர் வர்த்தகத் துறையில் தொழில்களை யந்திர மயமாக்குவதற்கு உலக பாங்கின் உதவியுடன் ஒரு கம்பெனி அமைக்க சமீப காலத்தில் முயற்சிகள் நடந்திருக்கின்றன. பருத்தி ஜவுளி, சணல் ஆலைகள் புனரமைப்புக்காக கடன் கொடுக்க தொழில் அபிவிருத்திக் கார்ப்பொரேஷன் ஒன்றை சர்க்கார் அமைத்து வருகின்றனர். இந்த விஷயம் போதிய அளவு கவனிக்கப்பட்டு வருகின்றதென கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர். தற்போதுள்ள நிதி வழங்கும் ஸ்தாபனங்களும், இனி வரப்போகும் ஸ்தாபனங்களும் இந்த ஸ்தாபனங்கள் நடை முறைக் கொள்கைகளை அனுசரித்துப் பிரச்னையைத் தீர்த்துவைப்பர் என கமிட்டி நம்புகிறது.

123. படிப்படியாக கைத்தறியை சீர்திருத்திய கைத்தறியாகவும் விசைத்தறியாகவும் மாற்றுவதற்கான நிதி வழங்குவது பற்றி திட்டமிட்டு நிறைவேற்றுவதற்கான ஏஜென்ஸி ஏற்படுத்த வேண்டும். புதிய கதிர்கள் அமைப்பதற்கான பணத்திற்கு ஒரு பகுதி (பாதி அளவு—சுமார் 20 கோடி ரூபாய்)யை சர்க்கார் கொடுத்து அதை பிரத்தியேக ஏஜென்ஸியே நிர்வகிக்க வேண்டும்.

கைத்தறி மாறுதலுக்கு பணம் உதவும் ஏஜென்ஸி

124. கமிட்டியின் விசாரணையின் பொழுது நூற்புப் பகுதியைப் பரவலாக அமைப்பது பற்றிய பிரச்னை எழுப்பப்பட்டது. மதுங்காவிலுள்ள இந்திய மத்திய பருத்திக் கமிட்டி தொழில் நுணுக்க ரசாயன சாலையிலுள்ள குப்தேயின் சிறு நூல் உற்பத்தி யூனிட்டைப் பார்வையிட்டனர். காளேயின் நூற்பு யூனிட்டைப் பற்றிய அறிக்கையும் அவர்கள் பார்வைக்கு வந்தது. சமீபத்தில் புதுடில்லியில் நடந்த காதி, கிராமக் கைத்தொழில் கண்காட்சியில் ஏகாம்பரம் நூற்பு யூனிட்டின் பிரத்யக்ஷக் காட்சியையும் பார்த்தனர். இந்த புது யந்திரங்களைப் பற்றி முடிவான அபிப்பிராயம் கூறு முன் இந்த நூதன சாதனங்கள் மேலும் அபிவிருத்தியடைய வேண்டும் என கமிட்டி கருதுகிறது. ஆலைத் துணியின் சிறப்புக்குச் சமமான துணியாக தினசரி ஒரு கைத்தறியில் 25 கஜம் துணி நெய்யத்தக்க முறையில் தறி சீர்திருந்தினால் இதில் உபயோகப்படும் ஊடை நூல் கைத்தறியைவிட மிகுந்த அழுத்தத்தைத் தாங்க வேண்டியிருக்கும் என கமிட்டியினர் எடுத்துக்காட்ட விரும்புகிறார்கள்.

நூல் நூற்பு பரவல் முறை-அமைப்பு மேலும் பரிசீலனையின் அவசியம்

குறிப்பாக விசைத்தறிக்கு மேற்கூறியது மிகவும் பொருந்தும். ஆகையால் சீர்திருந்திய கைத்தறிக்கும், விசைத்தறிக்கும் உபயோகப்படும் நூல் கைத்தறிக்குத் தேவையானவைதவிட அதிக அழுத்தமாகவும், ஒவ்வொரு அங்குலத்திற்கும் அதிக முறுக்குள்ளதாகவும் இருக்கவேண்டும். தற்போதைக்கு புது நூற்பு யூனிட்டுகள் வசதியாக நடக்கக்கூடிய இடம் பார்த்து பரவலாகவும் சிறு சிறு லாபகரமான யூனிட்டாகவும் அமைக்க வேண்டும். 12,000 கதிர்கள் உள்ள சிறு யூனிட் லாபகரமாக நடக்கும் என நிபுணர்கள் கருதுகிறார்கள். ஏற்கெனவே கணக்கிட்டபடி அடுத்த 6 வருஷத்தில் ஏராளமான நூல் தேவையாயிருக்கும். தறி மாறுதல் செய்துகொண்டு பரவலாக நூற்பு யூனிட்டும் அமைப்பது மூலம் நூல் பெருக்கத்தைத் தடை செய்யலாகாது என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர். நாட்டிலுள்ள திறமை, சாமர்த்தியம் யாவும் தறி சீர்திருத்தத்துக்கே தேவையாயிருக்கும் என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர். சில நூற்பு யூனிட்டுகள் அமைப்பதன் சாத்தியத்தைப் பற்றி மேலும் ஆராய்ச்சி செய்ய வேண்டுமென கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

125. ஆராய்ச்சி: (அ) கைத்தறித் தொழில்: துணி பாணி, நெசவு நயம் முதலியன பிராந்திய வாரியாக ஆராய்ச்சி செய்யவேண்டிய விஷயங்கள். பருத்தியின் தன்மை நூலின் உறுதி சம்பந்தமான நுணுக்க ஆராய்ச்சி, சாயம் போடுவது, இறுதி வேலைப்பாடு செய்வது சம்பந்தமான முறைகள் இவைகளைப் பற்றி பிராந்திய வாரியாக ஆராயவேண்டியதில்லை, நாட்டுக்குப் பொதுவான முறையில் ஆராயலாம். ஒருவகையான ஆராய்ச்சி நிலையங்கள் மதராஸ், மேற்கு வங்கம், உத்தரப் பிரதேசம், பீகார் முதலிய ராஜ்யங்களில் இருக்கின்றன. இந்த ஆராய்ச்சி நிலையங்களை அகில இந்திய கைத்தறி போர்டார் அளிக்கும் பணத்தைக் கொண்டு விரிவுபடுத்த இந்த ராஜ்யங்களில் பல, திட்டம் வகுத்திருக்கின்றன: இப்பொழுதுள்ள சர்க்கார் மத்திய நெசவு நிலையை அடித்தளமாக வைத்துக் காசியில் ஆராய்ச்சி நிலையம் நிறுவ அகில இந்திய கைத்தறி போர்டார் உத்தேசித்திருப்பதாக கமிட்டியினர் அறிகின்றனர். அங்கு நடைபெறும் வேலையும், அஸம்காரிலுள்ள மாவிலும், காசியிலும் இதே வேலையை வெற்றிகரமாக நடத்தி வருவதைக் கண்டு கமிட்டியினர் மகிழ்ச்சியடைகின்றனர். காசி நிலையம் கைத்தறியிலும் நெசவு முறையிலும் சீர்திருத்தம் செய்கின்றனர். மற்றும் இதர சாதனங்களையும் சீர்திருத்தவும் அவைகளின் விலையைக் குறைக்கவும் காசி, மற்ற இடங்களிலுள்ள நிலையங்கள் ஆராய்ச்சி செய்யவேண்டும். அநேக பிராந்தியங்களிலுள்ள ஆராய்ச்சி நிலையங்கள் செய்யும் வேலையை சிறப்பாக ஒழுங்குபடுத்த, அகில இந்திய கைத்தறி போர்டார் கைத்தறித் தொழிலுக்கு ஒரு ஆராய்ச்சி கமிட்டியும் ஒரு ஆராய்ச்சி டைரெக்டரும் நியமிக்கப் போவதாகக் கமிட்டியினர் அறிகின்றனர். கைத்தறித் துறையில் ஆராய்ச்சி நிதானமாகவே நடக்கும்; வேலையும் கஷ்டமானது; சோதனை செய்து தகுதியில்லாதவர்களை விட்டு விட்டு தகுதியுள்ள உழைப்பாளிகளாக இந்த வேலைக்குப் பொருக்கியெடுக்க வேண்டும். ஆராய்ச்சி வேலையின் வேகம் சற்று துரிதமடைய வேண்டியது அவசியமானாலும், சற்று நிதானமாகச் செய்வதில் தவறொன்றுமில்லை. மேலா

வில் அதிகச் செலவாகும் ஸ்தாபனமாக அமைக்காமல் ஜாக்கிரதையாக யிருக்க வேண்டும்.

ஆலைகள்: ஆலைத்தொழில் அபிவிருத்தி சம்பந்தமான ஆராய்ச்சியைப் பொருத்த மட்டில் அஹமதாபாத் துணி உற்பத்தித் தொழில் ஆராய்ச்சி ரஸாயன சாலையின் நடைமுறை கமிட்டியினருக்குத் திருப்தியளித்தது. இதே மாதிரி பம்பாய் பகுதிக்கு ஒரு ரஸாயன சாலை அமைக்கப்பட்டு வருகிறது; இதைவிட சிறியதாக வடக்கிந்தியாவில் உபயோகத்திற்காக கான்பூரில் ஒரு நிலையம் நிறுவப்பட்டு வருகிறது. ஆராய்ச்சிக்கான போதிய ஏற்பாடுகள் செய்யப்பட்டு வருகின்றன. இப்போதுள்ள, இனி வரப்போகும் ஆராய்ச்சி நிலையங்கள் நிர்வாக சம்பந்தமாக ஆராய்ச்சி நடத்த வேண்டியதன் அவசியத்தைக் கமிட்டியினர் வற்புறுத்த விரும்புகிறார்கள். மிகத் திறமை வாய்ந்த நிர்வாக அமைப்பு இருப்பது மிகவும் அவசியமானது. பணம் சேகரிப்பு, வேண்டிய சாமான்கள், மூலப் பொருள்கள் வாங்குதல், செலவுகளை குறைக்கும் முறை, ஆள் திரட்டல், தொழிலாளிகள் நிர்வாகம்—இவையெல்லாம் பற்றியும் கமிட்டியினர் ஆலோசித்தனர். துணி உற்பத்தித் தொழிலின் யந்திர, பொறி இயல் பகுதிகள் பற்றி மேலும் ஆராய்ச்சி செய்வது விரும்பத் தக்கது.

126. துணி உற்பத்தித் தொழில் சம்பந்தமான பிரச்னையைப் பற்றி இந்த யாதாஸ்தில் கமிட்டியினர் கையாண்ட கொள்கை பொருளாதார அடிப்படையில் தான். அதாவது தொழில் பொருளாதார செயல் திறனை எப்படி வளர்ப்பது என்பது தான். இந்த பிரச்னையை சமூக நல அடிப்படையிலும் ஆராயலாம். அதிக துணிக்குத் தேவை ஏற்படுவதனால் அதிக பேருக்கு வேலை கிடைக்க வழியுண்டு. இந்த அதிகப்படி வேலை கிடைக்கும் சந்தர்ப்பத்தை தடை செய்து அதனால் சமூக பொருளாதாரக் குழப்பம் ஏற்படும் அளவுக்கு பெரிய அல்லது புரட்சிகரமான மாறுதல் எதையும் மேற்கொள்ளலாகாது. கமிட்டியினர் செய்துள்ள மூலாதாரமான முடிவு என்னவெனில் தொழிலாளியின் உடல் கஷ்டத்தைக் குறைத்து அவனுக்கு நியாயமான வருமானம் கிடைக்கும் வகையில் துணி உற்பத்தியில் ஈடுபட்டிருக்கும் எல்லாப் பகுதிகளையும் சீர்திருத்தவேண்டும்.

காதி—தனி விசாரணைக்கு அவசியம்

இந்த நோக்கில் பார்த்தால் கமிட்டியினரின் அபிப்பிராயம் என்னவெனில் அசக்தர்களாயுள்ள ஒரு பிரத்யேக வகுப்பினருக்கு கொஞ்ச காலத்திற்கு வேலை கொடுப்பதற்காக கையால் நூற்பதைத் தற்காலிகமாக நீடிப்பது தவிர காளடைவில் கை நூல் அகன்று யந்திர மூலம் நூல் உற்பத்தியே நிலை பெற வேண்டும் என்பதுதான். இப்படிச் செய்தால்தான் அதிகப்படி நூல் கிடைக்கும், நூலும் அதிக நயமாயிருக்கும். ஒரு சிலர் நூற்று அதை நெய்து பிறருக்குக் கதர் அளிப்பதற்காக விற்பனை முறையில் தயாரிப்பதற்குத்தான் மேற் கூறியது பொருந்தும். தனக்கும் தனது குடும்பத்தாருக்கும் சிலர் கதர் தயாரித்து உபயோகிப்பது பொருளாதார மதிப்புக்கு அப்பாற்பட்ட அறநெறி, தத்துவார்த்த உணர்ச்சி வாய்ப்பட்ட விஷயம். கதரைப் பொருத்தமட்டில் சிபார்சுகள் செய்வது உசிதமாகாது

எனக் கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர். சராசரி 8 மணி நேரம் வருஷத்திற்கு 120 நாள் குடும்பத்தில் 4 பேருக்கு தலா 18 கஜம் மேனி கதர் கிடைக்க ஒருவர் நூற்க வேண்டும் என கணக்கிடப்பட்டிருக்கிறது. இதைப் பொருளாதார அடிப்படையில் மதிப்பிடுவது கடினம். கதர் தொழிலைப் பற்றிய எல்லா அம்சங்களையும் சேர்த்து சீர்தூக்கிப் பார்க்க ஒரு பிரத்தியேக விசாரணை நடத்த வேண்டும் என கமிட்டியினர் சிபார்சு செய்கின்றனர். எங்களில் மூவர் கதர் பற்றித் தயாரித்த குறிப்புகளை "R" அனுபந்தத்தில் காணலாம்.

127. மதராஸ், ஆந்திரா, நெசவாளர் கூட்டுறவு சங்கங்கள் மூலம் கிடைத்தது தவிர கைத்தறித் தொழிலைப் பற்றி நம்பகமான புள்ளி விவரங்கள் கிடையாது என்பது பெரிய தடையாயிருக்கிறது. வாழ்க்கைத் தரத்தை உயர்த்தவும், அரசியலமைப்பின் சமூக லட்சியங்கள் நிறைவேறவும் நீண்ட காலத்திற்கு உபயோகப்படக் கூடிய வகையில் திட்டமிடுவது அவசியமாகும். எந்தத் திட்டம் ஈடேற வேண்டுமானாலும் நம்பகமான புள்ளி விவரங்கள் வேண்டும். கைத்தறித் தொழிலைப் பற்றி உண்மையான புள்ளி விவரங்கள் சேகரிக்க அகில இந்திய கைத்தறி போர்டார் ராஜ்யங்களுக்குப் பண உதவி செய்கிறார்களாம். புள்ளி விவரங்களின் முக்கியத்துவத்தைப் பற்றி கமிட்டியினர் வற்புறுத்திக் கூற விரும்புகின்றனர். ஒரே ரீதியில் புள்ளி விவரங்கள் சேர்த்து ஒழுங்கு படுத்த ஒரு நிரந்தர ஸ்தாபனம் ஏற்படும் என கமிட்டியினர் எதிர்பார்க்கின்றனர்.

புள்ளி விவரங்கள்

128. கைத்தறிகளை நவீன முறையாக்குவதனால் எந்த பிராந்தியத்திற்கும் அநீதி ஏற்படாமலும், பாரபட்சம் காட்டாமலும் நிர்வகிப்பதற்கு புள்ளி விவரம் உடனே தேவையாயிருக்கின்றது. கமிட்டியினர் ஏற்கனவே கூறியபடி 3 கைத்தறிகள் 2 சீர்திருந்திய தறிகளாகவும், 2 கைத்தறிகள் ஒரு விசைத்தறியாகவும் மாறவேண்டுமானால் கைத்தறியாளர்கள் பெயர்களைப் பதிவு செய்வது அவசியமாமிறது. வருஷத்திற்கு 200 நாட்கள் பூரா வேலை நேரமும் நெசவில் ஈடுபட்டவர்கள் பற்றி கமிட்டியினர் கணக்கெடுத்திருக்கின்றனர். இந்த யர்தாஸ்து கைமொழுத்தாவதற்கு ஒரு வருஷத்திற்கு முன் 150 நாட்களுக்கு வேலை செய்திருக்கும் தறிகளை லைசென்ஸ் கொடுத்து பதிவு செய்ய ஏற்பாடாக வேண்டும். இப்படிப் பதிவு செய்யப்பட்ட தறிகள்தான் மாறுதலுக்கு லாயக்கானவை. இவ்விஷயத்தில் தறி சொந்தக்காரர்களின் வாக்கு மூலம் மட்டும் போதாது என்று கூறத் தேவையில்லை. ஸ்தலத்தில் விசாரணை செய்து நூல் வாங்கியது, உபயோகித்ததற்கான ஆதாரங்களைச் சோதனை செய்து 150 நாட்கள் வேலை செய்திருக்கிறது என்பது ருசுவாக வேண்டும். புது கைத் தறிகள் அமைக்க அனுமதிக்கலாகாது. விசாரணையில் ஒவ்வொரு குடும்பத்தில் குறைந்தது 2 தறிகளும் சில சமயம் 3 அல்லது 4 தறிகளும் இருப்பதை கமிட்டியினர் தங்கள் விசாரணையில் பார்த்தார்கள் ; ஆகையால் மாறுதலை நிறைவேற்ற கஷ்டமிருக்காது என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்,

129. உற்பத்தி சம்பந்தமான புள்ளி விவரங்கள், ஆரம்ப மூலச் செலவை நிர்ணயிப்பது நூல் வாங்குவது முதலியவற்றிற்கு அவசியமாகும். எளிய முறையில் புள்ளி விவர நமூனுக்கள் தயாரிக்கப்பட வேண்டுமென கமிட்டியினர் சிபார்சு செய்கின்றனர். இந்த நமூனு 20 வகைகங்கள் சம்பந்தமான கேள்விகளுக்கு பதில் அளிக்கத் தக்கதாயிருக்க வேண்டும். ஒரு சாமான்ய கைத்தறி அல்லது விசைத்தறி ஓட்டுபவனிடம் சிக்கலான கேள்விகளுக்கு பதில் எதிர்பார்க்க முடியாது. சிக்கலிருந்த கேள்விகள் கேட்டால் தவறுதலான, பொய்யான பதில்கள் கிடைப்பதோடில்லாமல், பதிலளிக்காமல் அசிரத்தையாகவும் இருந்துவிடலாம். மேலும் எந்த நோக்கத்திற்காக கேள்வி கேட்கப்பட்டதோ அந்த நோக்கம்—ஈடேருமற் போய்விடும். உற்பத்திச் செலவு, மார்க்கெட்டிலை சம்பந்தமான புள்ளி விவரங்களும் சேகரிக்க வேண்டும்.

130. உத்தர பிரதேச சர்க்கார் கைத்தறித் துணிகளுக்கு துணி நயப் பிரகாரம் அத்தாட்சிக் குறியிடும் முறையை வெற்றிகரமாக நடத்தி வருவதை கமிட்டியினர் திருப்தியுடன் கவனித்தனர். கைத்தறித் தொழில் பகுதியினர் தாங்களாகவே மேற்கொண்டு இம்முறையை பெருவாரியாகக் கையாள வேண்டும் என கமிட்டி சிபார்சு செய்கிறது. அப்பொழுதுதான் தரநிர்ணயம் சாத்தியமாகும். ஆலைத் துணிகளில் ஏற்றுமதியாவதை மேற்பார்வையிடுவது சம்பந்தமான திட்டத்தை பருத்தி துணி நிதிக் கமிட்டியினர் கையாண்டு வருவதையும் கமிட்டியினர் திருப்தியுடன் ஏற்கின்றனர். ஓரளவு அனுபவம் பெற்ற பிறகு இந்த மேற்பார்வை முறையைக் கைத்தறித் துணிகளுக்கு அனுஷ்டிக்கலாம் என நம்புகின்றனர்.

துணி நயம் பற்றிய அத்தாட்சி

131. துணி உற்பத்தித் தொழில் பூராவையும் சிக்கனச் சீரமைப்பு அடிப்படையில் திட்டமிட இருக்கும் இந்நாளில் பருத்தி நூல் துணி துறைக்கு ஆலோசனை கூற கமிட்டி நியமிக்க வேண்டியது அவசியமாகும். அந்தக் கமிட்டி செய்ய வேண்டிய வேலை இரு வகையானது.

பருத்தி நூல் துணிக்கு ஆலோசனைக் கமிட்டி

(1) கைத்தறியில் நவீன மாறுதல் திட்டம்; நூற்பு ஆலைப் பகுதியையும் பரவலாக அமைக்கப்பட்ட சீர்திருந்திய குடிசை விசைத்தறித் தொழிலையும் இணைப்பது—இவ்விரண்டு திட்டங்களில் ஏற்பட்டிருக்கும் முன்னேற்றத்தைப் பரிசிலனை செய்வது; (2) ஜனத்தொகை அதிகரிப்பு, வாழ்க்கைத்தர உயர்வு இரண்டினுல் ஏற்படும் துணி கிராக்கியை சமாளிக்க அடிக்கடி தேவைப்படும் அதிகப்படி நூற்பு யந்திரத்தை எங்கே, பயன்தரத்தக்க முறையில் எப்படி அமைப்பது என்பதுபற்றி சர்க்காருக்கு யோசனை கூற:

கமிட்டியின் அபிப்பிராயத்தில் இந்த கமிட்டி பல துறைகளில் அனுபவமுள்ளவர்களாகவும், பொருளாதார, நிர்வாக விஷயங்களில் தேர்ந்த ஞானமுள்ளவர்களாகவும் இருக்க வேண்டும். இந்த கமிட்டியின் தலைவர் நீண்ட காள் அனுபவமும் செல்வாக்கும் உள்ள பொது நல ஊழிய

ராகவும், பிராபல்யம் பெற்ற திறமையுள்ளவராகவும், நாணயத்திற்குப் பேர் போனவராகவும் இருக்க வேண்டும்.

132. இன்றுள்ள அகில இந்திய கைத்தறி போர்டு மதிப்பிற்குரிய பூர்வாங்க வேலைகள் செய்திருக்கிறது. ஸ்தாபன அமைப்பு வேலை தவிர, உற்பத்தி, விற்பனை, ஆராய்ச்சி முதலிய துறைகளில் உதவியளிப்பதில் கையாள வேண்டிய கொள்கைகளையும் வகுத்திருக்கிறது. தறி புனரமைப்புத் திட்டத்தை சர்க்கார் அனுமதித்து, அதை திட்டமான முறையில் நிறைவேற்ற வேண்டுமானால், இந்த நிறைவேற்றத் திட்டத்தை மேற்கொண்டு நடத்தவும் அது சம்பந்தமாக எழும் பல்வேறு பிரச்னைகளை சமாளிக்கவும் ஒரு ஸ்தாபனம் இருக்க வேண்டும். இந்த திட்டத்தை நிறைவேற்றும் பொறுப்பு மகத்தானது. ஆகையால் இந்தப் பொறுப்பை நிறைவேற்ற அகில இந்திய கைத்தறி போர்டை வலிவு படுத்தி பலப்படுத்த வேண்டும் என கமிட்டி சிபார்சு செய்கிறது. இப்படிச் செய்தால் தான் அதன் அறிவும் நிர்வாகத் திறனும், ஊக்கமும் மாறுதல் வெற்றிகரமாக நடக்கப் பயன்படும். அகில இந்திய கைத்தறி போர்டில் குறிப்பாக கூட்டுறவுத் துறையில் கைத்தறி ஸ்தாபன அமைப்பதில் விரிவான காரியசித்தி அனுபவம் நிறைந்தவர்கள் இருக்க வேண்டியது அவசியம்.

அகில இந்திய கைத்தறிபோர்டு விரிவு படுத்துதல் அவசியம்

133. ராஜ்ய அரசாங்கங்களின் நெருங்கிய கூட்டுறவின்றி தறி மாறுதல் திட்டம் நிறைவேறாது என்று கூறத் தேவையில்லை. ஒவ்வொரு ராஜ்யத்திலும் ஒரு ஸ்தாபனம், கூட்டுறவு முறையிலோ அதற்குப் புறம்பாகவோ கைத்தறி, சீர்திருந்திய கைத்தறி விசைத்தறித் தொழிலுக்கு பூரா பொறுப்பு வகிக்கும்படி அமைக்க வேண்டும். சில ராஜ்யங்களில் பல்வேறு அதிகாரிகள் பொறுப்பு வகிப்பது போலல்லாமல் ஒவ்வொரு ராஜ்யத்திலும் ஒரு மந்திரியும், ஒரு இலாகா தலைவரும் பொறுப்பு வகிக்க வேண்டும்.

134. 1960-க்குள் தேவைப்படும் 1,600 மிலியன் கஜம் அதிகப்படி துணி தயாராவதற்கு 11 லட்சம் பேல் அதிகப்படி பருத்தி வேண்டியிருக்கும். அதாவது, தற்போது உற்பத்தியாகும் 6,000 மிலியன் கஜம் துணிக்குத் தேவையான 46 லட்சம் பேல் பருத்திக்கும் அதிகப்படியாக 11 லட்சம் பேல் பருத்தி தேவையாயிருக்கும்.

1955-56-க்கு 42 லட்சம் பேல் பருத்தி வேண்டியிருக்கும் என திட்டக் கமிஷன் எதிர்பார்க்கிறது. 1953-54-ல் 43 லட்சம் பேல் விற்பனைக்கான பருத்தி உற்பத்தியாயிருப்பதாக மதிப்பிடப்படுகிறது. பாஞ்சாலத்தில் பக்ரா கால்வாயும் மற்றும் பல்வேறு நீர்ப்பாசன திட்டங்களும் பூர்த்தியானால் தேவையான பருத்தி இங்கேயே தயாராகும் என நம்ப இடமிருக்கிறது. இரண்டாவது ஐந்து வருஷ திட்டம் பூர்த்தியாகும் சமயமும், தறி மாறுதல் திட்டத்தின்முதல் பகுதி பூர்த்தியாகும் சமயமுமான 1960-ல் 55லட்சம்பேல் பருத்தி உற்பத்தியாக வேண்டும் என் இந்திய மத்ய பருத்தி கமிட்டி திட்டமிட்டிருக்கிறது. அந்த காலத்தில் நமக்கு தேவைப்படும் பருத்தியின் அளவு

60 லட்சம் பேலுக்கு ஒரு சிறிது குறைவாயிருக்கும். நீண்ட ரகப் பருத்தியும் நாட்டில் உற்பத்தியாகலாம். உள்நாட்டில் விற்பனைக்கும் ஏற்றுமதிக்கும் ஏற்ற முறையில் துணி உற்பத்தி நடக்க வேண்டுமானால் நீளக் குறைவான நடுத்தரப் பருத்தி ஏராளமாக சாகுபடி செய்ய வேண்டுமென இந்திய மத்திய பருத்தி கமிட்டி கருதுகிறது. எகிப்து, கிழக்காப்ரிக்கா, அமெரிக்கா முதலிய நாடுகளிலிருந்து 5 லட்சம் பேல் பருத்தி இறக்குமதி செய்ய வேண்டியிருக்கும் என எதிர்பார்க்கலாம். ஆகையால் போதிய பருத்தி கிடைக்கும் என்பதில் கஷ்டமில்லை. இன்னும் அதிகமான நீர்பாசனத் திட்டங்கள் பூர்த்தியாகி பயனளிக்குமானால், நமக்குத் தேவையான பருத்தியை, பருத்தி சாகுபடியை சிறிது அதிகரிப்பதன் மூலமோ, ஏகராவுக்கு அதிக உற்பத்ியாகும்படி செய்தோ பூர்த்தி செய்து கொள்ளலாம். மேற் குறிப்பிட்ட பருத்தி அதிகரிப்பு சாத்தியமானதென்றே கருதப்படுகிறது.

135. கமிட்டி முன் கைத்தறி உதவி வரி, விற்பனை வரி போன்ற ராஜ்ய வரி விதிக்கலாம் என கமிட்டிக்கு யோசனை கூறப்பட்டது. கவனமான பரிசீலனைக்குப் பிறகு இந்த விஷயம் வரி விசாரணைக் கமிஷன் விசாரிப்பதே பொருத்தமானது என கமிட்டி கருதுகிறது.

136. காசியில் கலையழகு பொருந்திய முறையில் நடக்கும் துணி உற்பத்தியைப் பற்றி பிரத்தியேக சிபார்சு செய்யக் கமிட்டி விரும்புகிறது. காசியில் நடக்கும் தொழில் பெரிதும் பட்டு நூல் தொழிலாயிருந்தாலும் நூல் துணித் தொழில் பற்றி விசாரிப்பதே கமிட்டியின் கடமையானாலும் பொருளாதார காரணங்களுக்காக ஓரளவு ரேயன் கலந்து துணி நெய்வது காசியில் காணபபடுகிறது. உலகத்தார் பொருமைப்படும் அளவுக்குப் புகழ் வாய்ந்தது காசிப்பட்டு நூல் தொழில். தற்கால நிலைமைக்கேற்ப அது இசைந்து கொடுக்க உதவினால், அது அதிக பேருக்கு நல்ல வேலை கொடுப்பதுடன், நாடு அதிகபடியாக அன்னிய நாட்டு நாணய வசதி பெற உதவி பெறும். இந்தத் தொழிலுக்கு தொழில் நுணுக்க, பிற துறைகளில் உதவி புரியத் தக்க முறையில் காசி நெசவுத் தொழில் பற்றி பிரத்தியேக விசாரணை நடத்த வேண்டும் என கமிட்டி கருதுகிறது.

137. போக்குவரத்து சாதன அபிவிருத்தி பாமர மக்களின் விழிப்பு, சமூக அமைப்பில், சமத்துவம் சமூக நீதிக்கொள்கையைப் புகுத்துவது இக் காரணங்களில், யார் என்ன செய்தாலும், முன்னேற்ற சக்கரத்தை யாராலும் நிறுத்த முடியாது என கமிட்டி நம்புகிறது. மூலதனத்தை எந்தக் கிரமத்தில் பயன்படுத்துவது, நீடித்து வேலை கொடுப்பது, பெரிய அளவிலும் திடீரெனவும் சமூக, பொருளாதார புரட்சி நடக்காமல் தவிர்ப்பது முதலிய காரணங்களை உத்தேசித்து தறி மாறுதல் திட்டமாக நடக்கக் கமிட்டியினர் வழி வகுத்திருக்கின்றனர். நாளடைவில் சீர்திருந்திய கைத்தறி பெரும்பாலும் விசைத் தறியாக மாறும் எனக் கமிட்டியினர் நம்புகின்றனர். பல இடங்களில் இந்த மாறுதல் ஏற்கனவே ஏற்பட்டு விட்டது. மனிதனின் தேஜஸ் வளருவதற்கும், மனிதன் பூரண வாழ்வு நடத்துவதற்கும் ஒவ்வொருவருக்கும்

முடிவு

ஓய்வு நேரம் அவசியம். இம்மாதிரி ஓய்வு பெறுவது செல்வர்க்குள்ள சிலரின் ஏகபோக உரிமையல்ல. நிர்மாண வேலைக்காக தியாகம் செய்ய வேண்டிய ஆரம்ப கட்டம் தீர்ந்தவுடன் யாரும் தனது வாழ்க்கையில் பெரும் பகுதியை வயிற்றுச் சோறு தேடுதலிலேயே செலவழிக்கும்படி கட்டுப்படுத்தப்படலாகாது. ஆரம்ப காலம் தீர்ந்தவுடன் குறைந்த காலத்தில் நிரம்ப உற்பத்தி செய்யும் உத்தரவாதம் செய்யப்பட வேண்டும். கைத்தறி விசைத் தறியாக கடைசியில் மாறுவது தவிர்க்க முடியாதது. இந்த லட்சியம் ஈடேறுவதற்கான ஸ்தாபனம் உலகத்தில் பல பாகங்களில் காணப்படும் பிரம்மாண்டமானதாயிருக்க வேண்டும் என்கிற அவசியமில்லை. மின்சார விசை, நவீன சாதனங்கள் இரண்டையும் பயன் படுத்தினால் பரவலாக அமையும் நெசவுத் தொழில் நிலவுவதைக் காண்பது அசாத்தியமல்ல. பொருளாதார சக்தி ஒரு சிலரிடம் குவிந்திருக்கலாகாது, என நமது அரசியலமைப்புத் திட்டமிட்டிருக்கிறது. கூட்டுறவு அடிப்படையில் பரவலான தொழிலமைப்புதான் உயர்ந்த ஜனநாயக லட்சிய அடிப்படையில் வாழ்க்கை நடத்த உதவும் பாதுகாப்பு.

அத்தியாயம் 5

முடிவுகள், சிபாரிசுகளின் சுருக்கம்

138. (1) இந்திய நூல் துணித் தொழிலின் சிறப்பான லட்சணம் அமெரிக்கா, ஜப்பான் நாடுகளிலுள்ளது போல் உயரத்தில் வளர்ச்சியடையும் தன்மைதான்.

(பாரா 17)

(2) இரண்டு மகாயுத்தங்களும் துணி ஆலைத் தொழில் தற்போதுள்ள அளவுக்கு வளர உதவி புரிந்தன. ஆனால் அத்தொழில் யந்திர சாதனங்களில் பல, நாள் பட்டவை, காலங் கடந்தவை. அவைகளைப் புதுப்பிக்க வேண்டும்.

(பாரா 18)

(3) ஏராளமான துணி இறக்குமதி செய்துவந்த இந்தியா இரண்டாவது உலக யுத்தத்தின்போதும் அதன் பிறகும் முக்கியமான ஏற்றுமதி செய்யும் நாடாக மாறியது.

(பாரா 1[illegible])

(4) விசைத்தறித் தொழில்—அதாவது நூற்பு நெசவு இரண்டும் நடக்கும் கூட்டு ஆலைகள் போலல்லாமல் நெசவு மட்டும் நடைபெறும் நிலையம்—சமீப காலத்தில் தோன்றியதுதான்.

(பாரா 23)

(5) சிறிய விசைத்தறி யூனிட் பெரிதும் கைத்தறியாயிருந்து காளடைவில் விசைத்தறியாக மாறியதே.

(பாரா 23)

(6) விசைத்தறி யூனிட் ஒன்றில் சாதாரணமாக 1-லிருந்து 5 தறிகள் தான் இருக்கும் என்பது குறிப்பிடத்தக்கது.

(பாரா 23)

(7) குடிசை விசைத்தறி சாதாரண கைத்தறியிலிருந்து வெகுவாக மாறுபட்டதல்ல; ஆனால் கைத்தறியில் உற்பத்தியாவதை விட விசைத் தறியில் குறிப்பிடத்தக்க கால அளவில் நான்கு மடங்கு அதிக துணியை நெசவாளி நெய்கிறான்; அதனால் கைத்தறி நெசவாளியை விட மொத்தத்தில் அவன் அதிக கூலிசம்பாதிக்கிறான்.

(பாரா 25)

(8) பெரிய விசைத்தறி யூனிட்டுகள் பாக்டரி சட்டங்களுக்குட்பட்டு வருகின்றன. இசால காஞ்சி போன்ற சில இடங்களில் குறைந்தபட்ச கூலி விதிக்கும் உட்பட்டிருக்கிறது.

(பாரா 26)

(9) பஞ்சாப் "கேஸ்"ஸிலிருந்து (இந்த பாணி நாடெங்கும் குறிப்பாக ஷோலாப்பூரிலும் மதராஸிலும் கையாளப்படுகிறது) மணிப்பூரிலிருக்கும் புட்டி, பிராணிகள் பாணி, ஹைதராபாத்திலிருக்கும் 'ஹிம்ரு' துணிவகை, இல்கால், ரப்காவி முதலிய இடத்திய "கான்ஸ்", ஷோலாப்பூர், இஸால் கரஞ்சி, நாகபுரி, சண்டேரி, மஹேஸ்வர், தாம்வே, பர்ஹான்பூர், ஷாந்திபூர், தனியகல்லி, சாம்பல்பூர், மதுரை, காஞ்சீபுரம் துணிகள், கடைசியாக காசி, சேலம், திருவாங்கூர் முதலிய இடத்து அழகு வாய்ந்த துணிகள் வரை இந்தியாவில் சிறப்பான கரைகள், மென்மையான நெசவு, அசாதாரணமான அழகு வாய்ந்த பலரகத் துணிகள் தயாரிக்கப்பட்டு வருகின்றன. இந்தத் துணிகள் நெய்வதற்கு உபயோகப்படும் நூல் முரட்டு 20 நெம்பரிலிருந்து 120, அதற்கும் மேல் நெம்பருள்ள நூல்.

(பாரா 34)

(10) புராதன நயக்குறைவான கோத்துவாங்கும் நாடா அல்லது இடுப்பளவு தறியிலிருந்து பேட்டு அல்லது ஜாக்கார்டு பெட்டி இணைக்கப் பட்ட ஒற்றை நாடாத் தறி வரையில் எண்ணற்ற தறி வகைகள் இருக் கின்றன.

(பாரா 35)

(11) கைத்தறியில் பார்ப்போர் கவனத்தை ஈர்க்கும் அம்சம் அது அமைப்பதற்கான குறைந்த செலவு தான்.

(பாரா 36)

(12) சாயம் போடுவது, சலவை செய்வது, அச்சுப் போடுவது போன்ற வேலைப்பாடுகள் கைத்தறித் துணிக்கு அவ்வளவாகத் தேவை யில்லை.

(பாரா 39)

(13) கைத்தறிகளை கோத்துவாங்கும் நாடாவிலிருந்து ஒற்றை நாடா வுக்கு ஏராளமாக மாற்றி வருகின்றனர். இந்த மாறுதல் விரைவாகவே நடந்து வருகிறது.

(பாரா 40)

(14) கைத்தறி நெசவாளர்கள் ஸ்தாபனங்களிலும் பல்வேறு வகை கள் இருக்கின்றன. தனிப்பட்ட சுதந்தர நெசவாளி, கமிஷனுக்காக ஒரு மஹாஜனிடம் வேலை செய்யும் நெசவாளி, நெசவாளிகள் அடங்கிய கூட் டுறவு சங்கங்கள் முதலியன.

(பாரா 42)

(15) மதராஸ் கைத்தறி நெசவாளர் கூட்டுறவு சங்கம் 48 லட்சம் ரூபாய் பாதுகாப்பு நிதி சேகரித்து அதில் 25 லட்ச ரூபாயை நஷ்டமாக இழந்து விட்டாலும், குண்டக்கல்லில் ஒரு நூற்பு ஆலையை அமைத்தனர். இந்த சமயத்தில் நாட்டின் பல கூட்டுறவு சங்கங்கள் கடுமையான நஷ்டத் துக்குள்ளாகி சங்கங்கள் சட்ட பூர்வமாகக் கலைக்கப்படும் தருவாயிலிருக் கின்றன.

(பாரா 42)

(16) கைத்தறித் தொழில் பல்வேறு இடங்களில் இருப்பதாலும், கை நெசவாளியின் பணவசதிக்குறைவினாலும், கைத்தறி நெசவுச் சந்தை நிலை யற்றிருப்பதாலும், இந்த தொழிலுக்குப் பண உதவி செய்கின்றனவர்க ளுக்கு பிரத்தியேக முக்கியத்துவம் அளிக்கப்படுகிறது.

(பாரா 43)

(17) உற்பத்தியாளரைச் சுரண்டுவது ஒழிய வேண்டும் எனும் நோக் கத்துடன் இந்தக் துறையில் தரகர்களுடைய ஆதிக்கத்தை அறவே ஒழிக்கக் கமிட்டியினர் விரும்புகின்றனர். ஆனால் கைத்தறித் தொழில் அபிவிருத்திக்கு மாஸ்டர் வீவர்கள் நல்ல சேவை செய்திருக்கின்றனர், இன்னமும் செய்து வருகிறார்கள் என்பதைக் கமிட்டியினர் குறிப்பிட விரும்புகின்றனர்.

(பாரா 43)

(18) மாஸ்டர் வீவர் முறையும், அவர்கள் வேலை செய்யும் விதமும் கைத்தறித்துணி விற்பனை ஸ்தாபனத்தைத் தாராளமாகப் பயன்படுத்திக் கொள்ள உதவுகின்றன.

(பாரா 43)

(19) ஆனால் இந்த மாஸ்டர் வீவர்கள் தனிப்பட்டவர் வர்த்தக முறை யில் வேலை செய்வதால் கைத்தறித் துறையில் கஷ்டம் நேர்ந்தவுடன் நெச வாளி கசக்கிப் பிழியப்படுகிறான். இதன் பயனாக பொருளாதார மந்தம் நீடிக்கும் வரையில் நீண்ட காலத்திற்கு கை நெசவாளி வேலையில்லாமல் தவிக்கிறான்.

(பாரா 43)

(20) இந்தக் கோணத்திலிருந்து பார்த்தால் நாடெங்கிலுமுள்ள நெச வாளர்கள் கூட்டுறவு முறையில் பிணைக்கப்பட்டு கஷ்ட காலத்திலும் நல்ல காலத்திலும் நெசவாளி நியாயமான கூலி பெற்றுப் பிழைப்பதற்கு உத்தர வாதம் செய்யவேண்டும்என்பது புலனாகிறது; நெசவாளியும் சாயம் போன்ற தறிக்குத் தேவையான மூலப் பொருள்களை சங்கத்திலிருந்தே வாங்கிக் கொண்டு, தான் நெய்யும் துணிகளை சங்கத்தின் மூலம் சாத்தியமாயுள்ள வரையில் விற்பதாக உத்தரவாதம் செய்ய வேண்டும்.

(பாரா 43)

(21) 1941-ல் உண்மை நிலை அறியும் கமிட்டி தனது அறிக்கையை சமர்ப்பித்த பிறகு கைத்தறித் தொழில் சம்பந்தமான ஸ்தாபனங்கள் அமைப்பிலோ வேலை முறையிலோ சிறப்பான மாறுதலடையவில்லை. யுத்த காலத்தில் ராஜ்ய கூட்டுறவு சங்கங்களுக்கு நூல் வினியோகத்தில் கிட்டத் தட்டஏகபோக உரிமை இருந்ததால், தற்காலிகமாக மாஸ்டர் வீவர்களுக்கு வேலையில்லாமல் போய்விட்டது. மேலும் 1953-லிருந்து அகில இந்திய கைத்தறி போர்டு புது அங்கத்தினர்களுக்கான மூலதனப் பங்குக்குப் பணம் கொடுத்து ராஜ்ய கூட்டுறவு சங்கங்களுக்கு உதவி செய்து வந்ததா லும், புதிதாக ஆரம்பிக்கப்படும் கூட்டுறவு சங்கங்களுக்கு ஆரம்ப மூல

தனச் செலவுக்குப் பணம் கொடுத்து வந்ததாலும், சங்கங்களும், சர்க்கார் கடைகளும் விற்கும் துணிக்கு கமிஷன் கொடுத்து வந்ததாலும், நெசவாளர் கூட்டுறவு சங்ககள் ஆரம்பிக்க வேண்டும் என்று நாடெங்கும்கிளர்ச்சி வலுத்து வருகிறது.

(பாரா 44)

(22) மேலேசர்ட்டமான பரிசிலனை செய்து பார்த்ததில் நெசவாளர் எண்ணிக்கை பற்றி 1951 ஜனத்தொகைக் கணக்கே உண்மை நிலையைப் பிரதிபலிக்கிறது என்று எண்ண இடமிருக்கிறது.

(பாரா 46)

(23) மேலேர்ட்டமான பரிசிலனையிலிருந்து 1953-ல் இந்தியாவில் 2.06—0.13 மிலியன் கைத்தறிகள் இருந்ததாகத் தெரிகிறது.

(பாரா 45)

(24) ஒரிசா, மேற்கு வங்காள ராஜ்யங்களில் ஒன்றிரண்டு இடங்கள் தவிர கைத்தறி நெசவாளிகளை பூராவும அத்தொழிலையே நம்பி வாழ்பவர்கள் என்றும், அவர்களுக்கு நிலபுலன் கிடையாதென்றும், வேறு பிழைக்கும் வழி கிடையாது என்றும் கமிட்டியினர் அறிகின்றனர்.

(பாரா 47)

(25) பேட்டுப் பெட்டி அல்லது ஜாக்கார்டு எனும் பேட்டுப் பெட்டி இணைக்கப்பட்ட இடங்களிலும், கோத்துவாங்கும் நாடாவுக்கு பதில் ஒற்றைநாடா அமைக்கப்பட்ட இடங்களிலும், கைத்தறி மூலம் பூரா ஜீவனமோ அல்லது பகுதி ஜீவனமோ பெற்று வந்தவர்கள் எண்ணிக்கை குறைந்திருக்கிறது.

(பாரா 50)

(26) மதராஸ், பம்பாய், மத்யப் பிரதேசம், உத்தரப் பிரதேசம், மேற்கு வங்காளம் போன்ற ராஜ்யங்களில் கோத்துவாங்கும் நாடா அநேகமாக ஒற்றை நாடாத் தறியாக மாற்றப்பட்டிருப்பதுடன் பேட்டுப் பெட்டி பெரிதும் வழமையிலிருக்கிறது.

(பாரா 50)

(27) சிறப்பான நெசவுக்குப் பேர்போன தென் பிராந்தியத்திலுள்ள மாரமங்கலம், ஆதனூர்ப்பட்டி போன்ற சிறப்பான இடங்களை எடுத்துக் கொண்டால் ஒரு கைத்தறியில் சராசரி 1.25 ஆள்களுக்கு முழு நேர வேலை கிடைக்கிறது என்று தெரிகிறது. இந்தக் கணக்குப்படி பார்த்தால், 1·2 மிலியன் கைத்தறிகளில் வருஷத்துக்கு 200 நாட்கள் தினசரி பூரா நேரமும் வேலை செய்தால் 15 லட்சம் பேர்களுக்கு இந்தத் தொழிலில் வேலை கிடைக்கும்.

(பாரா 50)

(28) மொத்தம் உள்ள 15·5 லட்சம் கைத்தறிகளில் 3·5 லட்சம் தறிகள் வேலை செய்யவில்லை என்று வைத்துக்கொண்டால் 4 லட்சம் நெசவாளர்கள் வேலையில்லாமலிருக்கின்றனர்.

(பாரா 50)

(29) கைத்தறியில் தற்போதுள்ள வேலையில்லாதாரின் எண்ணிக்கையை மதிப்பிட்டுக் கூற முடியாது. ஏனெனில், வேலையில்லாமலிருப்பதாகக் கூறப்படும் 3·5 லட்சம் தறிகளில் நெசவு நடப்பதற்கு உண்மையில் அமைக்கப்பட்டவை எத்தனை என்பது திட்டமாகத் தெரியாது.

(30) தங்களது சுற்றுப்பிரயாண மூலமும், தங்களுக்குக் கிடைத்த வாய்மொழிச் சாட்சியத்தின் மூலமும், தாங்கள் அனுப்பிய வினாத்தாள்களுக்குக் கிடைத்த பதில்கள் மூலமும், வர்ணச் சேலைகள், செக் துணிகள் நெசவு விஷயத்திலும் கைத்தறிகளுக்கும், குடிசை விசைத் தறிகளுக்கும் அளிக்கப்பட்ட சலுகை அவைகளுக்கு நன்மையே அளித்திருக்கிறது எனும் முடிவுக்கு வந்திருக்கின்றனர்.

(பாரா 52)

(31) அதிகப்படி வேஷ்டிகள் நெய்து விற்கவும் முடிவதால், கைத்தறி வேஷ்டிகளின் உற்பத்திச் செலவும், கைத்தறி வேஷ்டியின் விற்பனை விலையும் குறைந்திருக்கிறது.

(பாரா 52)

(32) முன்னம் இருந்ததைவிட கைத்தறி துணியின் விலை தற்போதுள்ள மில் துணி விலையைவிடக் குறைவாயிருப்பதால் அநேக இடங்களில் கைத்தறித் துணியிடம் அபிமானமும் மதிப்பும் உயர்ந்திருக்கிறது.

(பாரா 52)

(33) வாங்குவோர் அதிகமாயிருந்தால் தான் பெரும் தொழில்களே செழிப்பாக வளரமுடியும். இந்த சித்தாந்தம் எல்லா சிறு தொழில்கள், குறிப்பாக கைத்தறி தொழிலுக்கும் பொருந்தும். ஆகையால் கைத்தறித் தொழிலின் சங்கடம் அதில் தயாராகும் துணிகளுக்கு சந்தை கண்டுபிடிப்பதுதான்.

(பாரா 53)

(34) ஐந்தாண்டுத் திட்டத்தினர் வகுத்த அளவையும் ஆலைத்துணி உற்பத்தி தாராளமாக மிஞ்சிவிடும் என்று ஊகிக்க இடமிருக்கிறது. 1954—55-லேயே திட்டக் கமிஷன் எதிர்பார்த்த துணி அளவை அவர்கள் குறிப்பிட்ட காலத்திற்கு ஒரு வருஷம் முந்தியே எட்டிவிடும் என்று கூறலாம்.

(பாரா 56)

(35) திட்டப்படி முதல் ஐந்தாண்டுத் திட்டம் நிறைவேற்றப்பட்டு வருவதாலும், இரண்டாவது ஐந்தாண்டு திட்டமும் அவ்வாறே நிறை வேற்றப்படும் என எதிர்பார்க்கலாமாகையாலும் தலா வருமானத்திலும், வாழ்க்கைத்தரத்திலும் உயர்வு ஏற்படும்.

(பாரா 57)

(36) உணவு தான்ய உற்பத்தி வெகுவாகப் பெருகுமாதலால், சாமான்ய மனிதன் உணவுக்காக இதுவரை செலவு செய்ததைவிடக் குறைவாகச் செலவு செய்ய நேரிடும். ஆகையால் முன்னைவிட ஒரு அளவு அதிகமாக குடியிருப்பு, துணி வசதிக்கும், அத்தியாவசியமில்லாத சில காரியங்களுக்கும் அதிகமாகச் செலவு செய்ய வசதி ஏற்படும். உணவு விலை குறைந்த அளவு துணி விலை குறையாவிட்டாலும் தலா துணி வாங் கும் அளவு சிறிது கூடுதலாகக் கூடும்.

(பாரா 57)

(37) 1960-க்குள் தலா 18 கஜம் துணி வாங்கும் நிலை ஏற்படும் என எதிர்பார்ப்பது தவறாகாது என்று கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

(பாரா 57)

(38) 40 கோடி மக்கள் தலா 18 கஜம் துணி வாங்கினால், எதிர்பாரா மல் மழையின்மை, பஞ்சம் ஏற்பட்டாலொழிய 1960-க்குள் 7,200 மிலியன் கஜம் துணிக்குத் தேவை ஏற்படலாம்.

(பாரா 57)

(39) உள்நாட்டில் எவ்வளவு இந்திய நூல் துணி வேண்டியிருக்கும் என்பதை மதிப்பிடுவது ஓரளவு சுலபமானாலும் எதிர்காலத்தில் எவ்வளவு இந்திய துணி ஏற்றுமதிக்கு இடமிருக்கும் என்பதை முன் கூட்டிச் சொல் வது கடினமாகும்.

(பாரா 58)

(40) 1952-ல் பகீஸ்டன் மகாநாடு நடந்ததிலிருந்து ஜப்பான் தனது ஏற்றுமதியைப் பெருக்குவதற்குப் பெரு முயற்சி செய்து வருகிறது. ஹாலண்டு, மேற்கு ஜெர்மனி, இதாலி, ஸ்பெயின் முதலிய நாடுகள் துணி ஏற்றுமதி நாடுகளாக உலகச் சந்தையில் நுழைந்துவிட்டன.

(பாரா 59)

(41) சர்வதேச சம்பவங்களும் உறவும் மாறி வரும் வகையைப் பார்த் தால் ருஷ்யா, சீனா இரண்டு நாடுகளுடன் பிற உற்பத்தி நாடுகள் சுமுக மான உறவும் வியாபாரத் தொடர்பும் கொள்ளாமல் நீண்ட நாள் இருக்க முடியாது என்பது தெளிவாக விளங்குகிறது.

(பாரா 60)

(42) ருஷ்யர்வும், ஜெகோஸ்லேவாகியா, ஹங்கேரி போன்ற நாடுகளும் துணி ஏற்றுமதி நாடுகளாக மாறினாலும் சீறு இன்னும் சில காலத்துக்கு வெளிநாடுகளில் உற்பத்தியாகும் துணிகளை வாங்கிக் கொண்டிருக்கும்.

(பாரா 60)

(43) தென்கிழக்கு ஆசியா, ஆபிரிகா, தென் அமெரிக்காவிலுள்ள பின்தங்கிய நாடுகள் எதிர்காலத்தில் பெரிய அளவுக்குத் துணி வாங்கும் நாடுகளாக இருக்கின்றன.

(பாரா 61)

(44) உலகத்தின் முக்கியமான துணி உற்பத்தி நாடுகளான அமெரிக்கா, பிரிட்டன், ஜப்பான், இந்தியா அபிவிருத்தியடைய வேண்டுமானால் தென்கிழக்கு ஆசியா முதலிய நாடுகள் விரைவாக அபிவிருத்தியடைய வேண்டும் என்று பக்ஸ்டன் மகாநாட்டில் ஜப்பான், இந்தியா பிரதிநிதிகள் கூறியதில் அர்த்தமிருக்கிறது.

(பாரா 62)

(45) ஜப்பானிய துணி உற்பத்தித் தொழில் இன்னும் விரிவடைய வல்லது; இந்தப் பெருக்கத்துக்கான சாமர்த்தியமும் சாதனங்களும் ஜப்பானியரிடமிருக்கிறது.

(பாரா 63)

(46) இம்மாதிரியே மேற்கு ஐரோப்பாவில், குறிப்பாக மேற்கு ஜெர்மனியில் இத்தொழில் விரிவுபட இடமிருக்கிறது. போட்டி சக்திகளின் நெருக்கத்தினால் லங்காஷயர், துணி உற்பத்தி முறையில் மாறுதலை ஏற்படுத்தலாம். பிரிட்டிஷ் துணி ஆலைகள் பல ஷிப்டுகள் வேலை செய்யும் நிர்ப்பந்தம் ஏற்படலாம். அமெரிக்காதான் உலகத்தில் மிகப் பெரிய பருத்தி உற்பத்தி நாடு. அங்கே பருத்தி விலை நிர்ணயம் ஏற்படலாம்.

(பாரா 63)

(47) தொழில்நுணுக்க, விஞ்ஞான அபிவிருத்தியின் பயனாக புதிய செயற்கை நூல்கள் உற்பத்தியாகலாம். இவைகளும், இவைகளை இயற்கை நூலுடன் கலந்து நெய்வதால் இந்த கலப்புத்துணிகளும் அசல் துணிக்குப் போட்டியாக முளைக்கலாம்.

(பாரா 63)

(48) இலங்கை, பர்மா, இந்தோனீஷியா தங்களது துணி உற்பத்தித் தொழிலைப் பரவலாக அமைத்து வளர்க்க ஏற்பாடு செய்து வருகின்றன. இது ஓரளவு தாய்லாந்துக்கும் பொருந்தும்.

(பாரா 64)

(49) மேற்கூறப்பட்ட பரிசீலனையின் எல்லா அம்சங்களையும் பார்த்தால் வருஷத்திற்கு 1,000 மிலியன் கஜம் துணி மட்டும் ஏற்றுமதி செய்ய திட்டமிட்டு நிறைவேற்றுவது நல்லது. இதற்கு மேல் ஏற்றுமதி விரிவடையலாம் என எதிர்ப்பார்ப்பது நல்லதல்ல. நாம் எதிர்பார்ப்பதைவிட

உள்நாட்டு துணித்தேவை விரைவாக விரிவடையுமானால், இந்த 1,000 மிலியன் கஜம் துணி ஏற்றுமதி செய்வது கூடக் கஷ்டமாயிருக்கும்.

(பாரா 65)

(50) 1953-ல் ஏற்றுமதி செய்யப்பட்ட 696·4 மிலியன் கஜம் துணியில் 62·8 மிலியன் கஜம் கைத்தறித் துணியாகும்.

(பாரா 66)

(51) சீக்கிரத்தில் கைத்தறி பொருளாதார, தொழில் நுணுக்க முறையில் அபிவிருத்தியடையாவிட்டால் கைத்தறித்துணி ஏற்றுமதியில் கணிசமான அபிவிருத்தியை எதிர்பார்ப்பது பிரத்யட்ச நிலைக்கு மாறாகும்.

(பாரா 66)

(52) ஒரு பக்கம் அகில இந்திய கைத்தறி போர்டார் கைத்தறித்துணி ஏற்றுமதியைப் பெருக்க பெருமுயற்சி எடுத்துக்கொண்டாலும்,—இம் முயற்சி நீடிக்கவும் வேண்டும்—நமது ஏற்றுமதியின் பெரும்பகுதி இன்றும், இன்னும் சில காலத்திற்கும் மில் துணியாகத்தான் இருக்கும்.

(பாரா 66)

(53) அயல்நாட்டு நாணய வசதி பெறவும், ஆலைகளிலும் சிறப்பாக கைத்தறிகளிலும் வேலை செய்பவர்கள் வேலை நீடிக்கவும், வருஷத்துக்கு 1,000 மிலியன் கஜம் துணி ஏற்றுமதி செய்வதற்காக சகல முயற்சிகளும் செய்தாக வேண்டும்.

(பாரா 66)

(54) முரட்டு அல்லது நடுத்தரத் துணியின் உற்பத்திச் செலவில் பெரும்பகுதி மூலப்பொருள்களின் விலை. ஆனால், மென்மை, அதிமென்மைத் துணியின் விலையில் பெரும்பகுதி உற்பத்திச் செலவாகையால் பிந்திய வகைத்துணி ஏற்றுமதி செய்வதே, பருத்தி இறக்குமதிச் செலவைக் கழித்து, லாபகரமாகும்.

(பாரா 67)

(55) மேலும் எல்லா ரகங்களிலும் சாயம்போட்ட, அச்சிட்ட, வேலைப்பாடு செய்யப்பட்ட துணிகளை ஏற்றுமதி செய்வதே, காடா துணியைவிட அதிக லாபம் கிடைக்கும்.

(பாரா 67)

(56) நாளடைவில் ஏற்றுமதியின் தன்மையை நிர்ணயிப்பது இந்தியர் என்ன விரும்புகிறார்கள் என்பதல்ல, விலை முதலிய பொருளாதார காரணங்களுக்காக அயல்நாட்டினர் என்ன விரும்புவர் என்பதுதான்.

(பாரா 67)

(57) 1953-ல் துணி ஆலைத் தொழிலினர் சுமார் 750,000 தொழிலாளிகளுக்கு வேலை கொடுத்திருப்பதாகத் தெரிகிறது. டெக்ஸ்டைல் கமிஷனரால் டெக்ஸ் மார்க் அடையாளம் கொடுக்கப்பட்ட சிறிய, பெரிய விசைத்

தறிகள் நேரடியாக 50,000 தொழிலாளிகளுக்கு வேலை யளித்திருக்கின்றன. நாட்டில் பூரா காலமும் நெசவையே நம்பி வாழ்பவர்கள் எண்ணிக்கை 15 லட்சம் என்று கணக்கிடப்பட்டிருக்கிறது.

(பாரா 69)

(58) கைத்தறிகளில் உற்பத்தியாவதை விட 3½ மடங்கு அதிகம் துணி உற்பத்திசெய்யும் ஆலைகள், கைத்தறிப் பகுதியை விட உதவியாளர்களைச் சேர்ந்த 2·5 லட்சம் பேர் 2 லட்சம் தறிகளில் வேலை செய்கின்றனர் என வைத்துக்கொண்டால்—1/6 விகிதம் அதிகப்படி பேருக்கு வேலை கொடுக்கிறது. ஆகையால் கஜத்திற்கு கஜம் ஆலைகளைவிட 20 மடங்குபேர் அதிகமாக கைத்தறிகளில் வேலை செய்யவேண்டியிருக்கிறது.

(பாரா 69)

(59) இன்று கைத்தறிமூலம் உற்பத்தியாகும் துணியை ஆலைகள் மூலம் 70,000 அல்லது ஒரு லட்சம் தொழிலாளிகளைக்கொண்டு தயார் செய்துவிடலாம் என்பது காரணங்கூறாமலே விளங்கும். ஆலையில் வேலை செய்யும் இந்த லட்சம் பேரில் ஒவ்வொருவரும் கைத்தறி நெசவாளியை விட அதிகம் சம்பாதிப்பான். இதே அளவு துணி தயாரிக்கப் புது ஆலைகள் அமைத்தால் 14 லட்சம் தொழிலாளிகள் வேலையை இழப்பர்.

(பாரா 70)

(60) துணி உற்பத்தித் தொழிலில் நெசவுப் பகுதியில் சிறு யூனிட்டுகள், பெரிய யூனிட்டுகளுக்கு சமமாகவே வேலை செய்ய முடியும்.

(பாரா 71)

(61) ஆலைத்தொழிலை பல்வேறு இடங்களில் அமைத்தால் ஒரே இடத்தில் பெரிய யந்திர சாதனங்களை அமைப்பதனால் ஏற்படும் சமூக, கலாசாரத் தீமைகளைத் தவிர்க்கலாம்.

(பாரா 71)

(62) அடிப்படையான தொழிலமைப்புக்கு பெரிய அளவில் சாதனங்கள், வேண்டியிருப்பதாலும் வருவாய்க் குறைவாலும், சேமிப்புச் செய்யக் கூடிய அளவு வருவாய் இல்லாததாலும் மூலதனச் சேகரிப்புக்கு நீண்ட கால அவகாசம் வேண்டியிருப்பதாலும் மூலதன வசதிகளை புத்திசாலித்தனமாக நிர்வகிப்பது அவசியமாகிறது.

(பாரா 72)

(63) இப்பொழுது வேலையிலிருப்பவர்களுக்கு நீடித்து வேலை கொடுப்பதற்காக செயல் சிறப்பு குறைவான சாதனங்களை குறுகிய காலத்திற்கு ஒருபுறம் உபயோகிக்கையில், வேலையில்லாமல் போவோருக்கு வேறு வேலை கொடுப்பதற்கான பிரம்மாண்டமான வேலைத்திட்டங்களை மற்றொரு புறம் நிறைவேற்றி வருவது இயல்பேயாகும். இந்த மாறுதல் செய்யப்பட்டுவரும் இடைக்காலத்தில் சாமான்யமக்கள் உபயோகிக்கும் சாமான்களுக்கு சற்று அதிக விலை கொடுக்க நேரிடுவதைத் தவிர்க்க முடியாது.

(பாரா 72)

(64) சாமான்ய மக்கள் உபயோகத்துக்கான சாமான்கள் வாங்குவதற்குக் கொடுக்கப்படும் அதிகப்படி விலை, வருவாயில் ஒரு சிறு பகுதியேயாகையால், மூலதனப் பாதுகாப்பு, வேலை நீடிப்பு இரண்டையும் உத்தேசித்து, சிறப்புக் குறைவான முறையில் தயார் செய்யப்பட்ட சரக்குக்கு அதிக விலை கொடுப்பது அளவுக்கு மீறிய தியாகமாகிவிடாது.

(பாரா 72)

(65) சாதாரண துணி உற்பத்திக்கு சாதாரண கைத்தறி, வசதிக் குறைவான சாதனமாகவே கருதப்பட வேண்டும். கோத்து வாங்கும் நாடாவில் செய்யப்பட்ட துணிக்கு இது மிகவும் பொருந்தும்.

(பாரா 73)

(66) சீர்திருந்தக் கூடிய ஒரு புராதன சாதனத்தில் தயாரான சரக்குக்கு குறைந்த வருவாயுள்ளவன் நெடுநாளைக்கு அதிக விலை கொடுத்துக் கொண்டிருக்க முடியாது.

(பாரா 73)

(67) இன்றுள்ள ஜாக்கார்டு பேட்டுப் பெட்டித் தறியாலாகாத ஆனால் நுட்பமான உடல் பாணி அமைந்த துணிகள் தவிர, மற்றெந்த ரகத்தையும் ஆலைகள் அல்லது விசைத்தறிகளை விட அதிக நயமாகவோ, குறைந்த விலையிலோ, நெசவாளிக்கும் அவன் சாகக்களுக்கும் நியாயமான கூலி கொடுத்து கைத்தறிகளால் தயார் செய்ய முடியாது.

(பாரா 75)

(68) அடிக்கடி நெசவை நிறுத்தி, ஊடை நூலை மாற்றும் அவசியமுள்ள சிறப்பான பாணி அமைந்த துணிகளை கைத்தறியில் நெய்வதில் சௌகரியம் இருக்கிறது.

(பாரா 75)

69. ஊடை நூல் மாற்றுவது போல், செய்ததையே திரும்பத் திரும்பச் செய்ய வேண்டிய நெசவு முறையில் கூட 'டிராப்பாக்ஸ்' தறி இம்மாதிரி நெசவு செய்யலாம் என்பதுமின்றி இந்த நெசவினால் துணி ஒரே மாதிரியும் இருக்கிறது.

(பாரா 75)

(70) குறைவான நீளப் பாவுள்ள துணி ரகங்கள் கைத்தறியில் நெய்வதில் சிறிது நன்மை இருக்கிறது.

(பாரா 75)

(71) கைத்தறியிலோ சிறிய விசைத்தறியிலோ நெய்வதற்கு சௌகரியமான ரகத்திற்கு சர்மச்சேலை ஒரு உதாரணம்.

(பாரா 75)

(72) இன்று நடைமுறையிலிருக்கும் ரகவாரிச் சலுகைக்குக் காரணம் நாட்டின் ஆண் பெண்களில் பெரும் பகுதியினரின் உடைகளை சிறு

தொழில் உற்பத்தி செய்து அதற்கு நிச்சயமான கிராக்கியை உத்தரவாதம் செய்வதுதான்.

(பாரா 76)

(73) ஆண் பெண்களின் உடைமுறைகளின் மாறுதலுக்கேற்ப ரக வாரிச் சலுகையை அடிக்கடி பரிசீலனை செய்துவர வேண்டும்.

(பாரா 76)

(74) கைத்தறியாளருக்கு வருஷத்திற்கு 300 நாட்கள் வேலை கிடைக்கும் என்ற நிச்சயம் ஏற்படும் வரையிலும், கைத்தறி, சிறிய அளவு விசைத் தறி, பெரிய அளவு விசைத்தறி, ஆலைகள் எல்லாவற்றின் உற்பத்திமுறைகள் நிலைக்கும் வரையில் ரகவாரிச் சலுகை நீடிக்க வேண்டும் என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

(பாரா 76)

(75) தொழில் நுணுக்க அடிப்படையில் மட்டும் கைத்தறி, விசைத் தறி, ஆலை நெசவுப் பகுதி மூன்றுக்கும் முறையே என்ன ரக உற்பத்தி என வரையறுப்பது சாத்தியமல்ல.

(பாரா 77)

(76) சில பிரத்தியேக ரகங்கள் நெய்வதற்குக் கைத்தறி ஏற்றது என்கிற சிறு அநுகூலத்தைத் தவிர கைத்தறியிலுள்ள சங்கடங்கள் வருமாறு:

(1) ஒரு குறிப்பிட்ட காலத்தில் நெய்யக்கூடிய துணியின் அளவு குறைவாயிருப்பதனுல், இதே ரகத் துணியை விசைத்தறி அல்லது ஆலையில் தயார் செய்வதைவிட ஒவ்வொரு யூனிட் துணிக்கு உற்பத்திச்செலவு அதிகமாகிறது, அல்லது மற்றப் பகுதிகளில் தயார் செய்யப்படும் துணிகளுடன் போட்டியிட்டு விற்பதற்காக கைநெசவாளிக்குக் குறைந்த கூலிகொடுக்க வேண்டியிருக்கிறது.

(2) தேவையான நெம்பரில், தேவையான சமயத்தில், தேவையான அளவில் நூல் கிடைக்கும் என்கிற நிச்சயமின்மையும், அதற்காகக் கொடுக்க நேரிடும் அதிக விலையும்.

(3) பூர்வாங்க வேலைகளுக்காக அதிகப்படியாக ஆகும் கூலியும், இந்த பூர்வாங்க வேலைகளில் ஏற்படும் நூல் வீணுவதும்.

(4) தேவையான நம்பரில், தேவையான அளவு, நியாயமான விலையில் சாய நூல் கிடைப்பதில் உள்ள கஷ்டம்.

(5) இறுதி வேலைப்பாடுகள் செய்வதற்கு வசதிக் குறைவு.

(6) விற்பனை வசதிக் குறைவு.

(7) ஆரம்ப மூலதனச் செலவுக்கும், தயாரான துணியைச் சேகரித்து வைக்கவும் சங்கடங்கள்.

(பாரா 78)

(77) நெசவு வேகத்தைத் தவிர 50 தறிகளுள்ள சிறு யூனிட்டுகளடங்கிய விசைத்தறிப் பகுதியும் கைத்தறிக்குள்ள அசௌகரியங்களால் பாதிக்கப்படுகிறது. நெசவு வேகத்தால் விசைத்தறிப் பகுதியில் கூலியால் ஆகும் செலவு ஒரு சிறிது குறைவாயிருக்கும். இந்த நன்மைக்கெதிராக பல இடங்களில் குடிசை விசைத்தறி யூனிட் நீங்கலாக மற்ற விசைத்தறி யூனிட்டுகள் பாக்டரி சட்டங்கள், குறைந்தபட்சக் கூலி முதலிய விதிகளுக்குள்ளாகின்றன. இது தவிர, விசைத்தறி யூனிட்டுகள் அமைக்க அதிக மூலதனம் வேண்டும், ஆரம்பச் செலவும் அதிகம் ஆகும்.

(பாரா 79)

(78) மூன்று பகுதிகளுக்குள்ளும் முரண்பாடு ஏற்படுவதற்கு முக்கிய காரணம் சர்க்கார் அல்லது சட்ட உதவியின்றி இம்மூன்று பகுதிகளிலும் தயாராகும் துணிகளுக்குள் வித்தியாசம் கண்டு பிடிக்க முடியாது; மூன்று வகைச் சரக்குகளும்—அதிக விலை உள்ள உயர் சரக்குகள் தவிர—விலை ஏற்றத் தாழ்வினால் போட்டி ஏற்பட்டு பாதிக்கப்படுகின்றன.

(பாரா 80)

(79) மிக கவனமாக ஆராய்ச்சி செய்த பிறகு கமிட்டியினர் பின்வரும் தவிர்க்க முடியாத முடிவுக்கு வந்திருக்கின்றனர்: கைத்தறிகள் இருக்குமிடங்களில் மின்சார வசதி ஏற்பட கைத்தறிகளை ஓரளவு தானே இயங்கும் தறியாகவோ, விசைத்தறியாகவோ மாற்றி நெசவு சாதனத்தைச் சிறப்பானதாகச் செய்ய வேண்டும். ஆனால் இந்த மாறுதல் சமூக, பொருளாதார சீர்குலைவு ஏற்படாத வகையில் நிதானமாகச் செய்ய வேண்டும்.

(பாரா 81)

(80) இந்தியாவின் பெரிய ஜனத்தொகையும், வருஷா வருஷம் பெருகி வரும் அளவும் சரக்கு வாங்குவோர் எண்ணிக்கையை அதிகரிக்கச் செய்யும் என்பது தறிகாரர்களுக்கும் கைத்தறித் தொழிலுக்கும் நம்பிக்கை யூட்டும் விஷயம்.

(பாரா 83)

(81) நாட்டின் மூலதன சேகரிப்புக்கு ஒவ்வொரு பிரஜையும் தன் வருவாயில் ஒரு பகுதியை அளிக்க வேண்டும் என்கிற கோணத்திலிருந்து பார்த்தால் நூல்களின் உற்பத்தி அதிகரிக்க வேண்டும், நெசவாளிக்கு போதிய கூலி கொடுப்பது பாதிக்காமல் உற்பத்திச் செலவு குறைய வேண்டும்.

(பாரா 84)

(82) கைத்தறியினர் தயாரிக்கும் துணியின் உற்பத்திச் செலவை திட்டமாக நிர்ணயிக்க முடியாததாலும் முன்னர் ஆலையில் தயாராகி வந்த வேஷ்டிகளில் 40 சதவிகிதம் கைத்தறியினர் தயாரிக்க வேண்டும் என்று ஒதுக்கிய பிறகு, இந்தப் பகுதியினர் குறைந்த விலைக்குத் துணி தயார் செய்து, விற்று நஷ்டமடையாமலிருக்கின்றன.

(பாரா 85)

(83) 12 லட்சம் தறிகள் ஒரு நாளைக்கு 6 கஜம் நெய்து, வருஷத்திற்கு 200 நாட்கள் வேலை செய்து தற்சமயம் கைத்தறிகள் 1,400 மிலியன் கஜம் துணி தயார் செய்கின்றன. கைத்தறித் துணி நெசவும் அதிகரித்துக் கொண்டே போகிறது. இன்னும் 1 அல்லது 2 வருஷங்களில் இவைகள் 1,600 மிலியன் கஜம் துணி உற்பத்தி செய்யலாம். இந்த அளவு உற்பத்தி செய்ய 9 லட்சம் கைத்தறிகளில் வருஷத்திற்கு 300 நாட்கள், வேலை செய்யவேண்டும். இதனால் தற்போது நடைமுறையிலுள்ள 12 லட்சம் கைத்தறிகளில் 3 லட்சத்திற்கு வேலையில்லாமல் போகும். இதனால் 3.75 அல்லது 4 லட்சம் பூரா நேரமும் வேலை செய்யும் தொழிலாளிகளுக்கு வேலையின்றிப் போகும்.

பரவ லமைப்பு அபிவிருத்தி

(பாரா 86)

(84) தலா 18 கஜம் துணி வாங்கினால் 1960-க்குள் 7,200 மிலியன் கஜம் துணி நாட்டுக்குத் தேவையாயிருக்கும்.

(பாரா 87)

(85) இதில் ஏற்றுமதிக்கு 1,000 மிலியன் கஜம் ஒதுக்கி விட்டால் 1954-ல் உள்நாட்டுத் தேவைக்கு 5,600 மிலியன் கஜம் துணி வேண்டியிருக்கும்.

(பாரா 87)

(86) 1960-க்குள் உள்நாட்டுத் தேவையைப் பூர்த்தி செய்ய அதிகப்படியாக 1,600 மிலியன் கஜம் துணி தேவையாயிருக்கும்.

(பாரா 87)

(87) வேலையில் உள்ளவர்களுக்கு வேலை நீடிக்கவும், தேவைப்படும் மூலதனத்திற்காக சேமித்து வைக்கவும், இந்த அதிகப்படி துணியை துணி உற்பத்தித் தொழிலை பரவலாக அமைப்பதன் மூலம் அடைய வேண்டுமென கமிட்டியினர் யோசனை கூறுகின்றனர். ஆனால் பொது முன்னேற்றத்தை உத்தேசித்தும், துணி வாங்குவோர் நலனை உத்தேசித்தும் பரவலாக அமைக்கப்படும் தொழிலின் திறனும் கூடிய மட்டிலும் மேம்பட வேண்டும் என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

(பாரா 88)

(88) இந்த அதிகப்படி 1,600 மிலியன் கஜம் துணி உற்பத்தி செய்ய வருஷம் 300 நாட்கள், தினசரி சராசரி 25 கஜம் ஒரு ஷிப்டு வேலை செய்து தயாரிக்க அதிகப்படியாக 2·13 லட்சம் சீர்திருந்திய அல்லது விசைத்தறிகள் வேண்டியிருக்கும்.

(பாரா 88)

(89) வேலை நாட்களை 200-லிருந்து 300-க்கு உயர்த்துவதன் மூலம் கைத்தறியின் பொருளாதாரச் சிறப்பை அதிகரித்ததன் விளைவாக 3 லட்சம் கைத்தறிகளில் வேலை செய்யும் 3·75 லட்சம் வேலையாட்களுக்கு

வேலையின்றி போவது ஒரு புறமிருக்க அதிகபட்சமாக 2·13 லட்சம் சீர் திருந்திய அல்லது விசைத்தறிகள் அமைக்கலாம்.

(பாரா 89)

(90) இந்தப் புதிய தறிகள் 2·5 லட்சம் பேர்களுக்கு வேலை கொடுக்கலாம் என்று எதிர்பார்க்கப்படுகிறது. 3 லட்சம் கைத்தறிகளுக்குப் பதில் 2·13 லட்சம் சீர்திருந்திய தறிகள் அமைப்பதால் 6 வருஷ காலத்தில் 1·25 லட்சம் நெசவாளிகள் வேலை இழப்பார்கள். வருஷத்திற்கு 20,000 பேர் மேனி வேலை இழப்பது பிரமாதமான சமூகப் பொருளாதாரச் சீர்குலைவை ஏற்படுத்திவிடாது. ஏனெனில் முதல் ஐந்தாண்டுத் திட்டமும் இரண்டாவது ஐந்தாண்டுத் திட்டமும், விவசாயம், தொழில் மற்ற துறைகளிலும் அபிவிருத்தி ஏற்பட்டிருக்குமாகையால் ஜனத்தொகை அதிகரிப்பு விகிதாசாரத்தை விட அதிகமாக புது வேலைகளில் ஈடுபட சந்தர்ப்பமளிக்கலாம்.

(பாரா 89)

(91) நமது இறுதியான லட்சியம் யாதெனில் துணி உடலில் விசித்திர பாணியுள்ள உயர் ரகத் துணிகள் நெய்வதற்குத் தேவையான 50,000 கோத்துவாங்கும் அல்லது ஒற்றை நாடா தவிர மற்றத் தறிகளெல்லாம் அடுத்த 15 அல்லது 20 வருஷங்களில் சீர்திருந்திய கைத்தறி அல்லது பரவலாக அமைக்கப்பட்ட விசைத்தறிகளாக மாறிவிட்டிருக்கும்.

(பாரா 90)

(92) 6 வருஷங்களில் 3 லட்சம் சாதாக் கைத்தறிகளுக்குப் பதில் 60,000 விசைத்தறிகளும் 1·5 லட்சம் சீர்திருந்திய கைத்தறிகள் அமைந்துவிடும் என்று தோராயமாகக் கூறலாம்.

(பாரா 91)

(93) இந்த மாறுதல் ஏற்படுவதற்கு மொத்தம் 12.06 கோடி ரூபாய் அல்லது வருஷத்துக்கு 2 கோடி ரூபாய் ஆகும்.

(பாரா 91)

(94) வருஷம் 20,000 கைத்தறிகளை 10,000 விசைத்தறிகளாகவும், 38,000 கைத்தறிகளை 25,000 சீர்திருந்திய தறிகளாக மாற்றுவதற்குத் திட்டமிட வேண்டும்.

(பாரா 92)

(95) கூடிய மட்டில் இந்த மாறுதல் திட்டத்தை நிறைவேற்றுவதற்கு கூட்டுறவு சங்கங்கள் அல்லது சபைகளின் அங்கத்தினர்கள் நிறைவேற்றுவதற்கு முதல் சந்தர்ப்பம் அளிக்க வேண்டும்.

(பாரா 93)

(96) கூட்டுறவு ஸ்தாபங்கள் மூலம் மாறுதல் விரைவாக நிறைவேறாவிட்டால் ஜாயின்ட் ஸ்டாக் கம்பெனி போன்ற தனி நபர் ஸ்தாபனம் மூலம் இதை நிறைவேற்றச் செய்ய வேண்டும்.

(பாரா 93)

(97) தற்போது பாக்டரிகளில் (கர்க்கான) அடங்கியவை தவிர, மற்ற தறிகள் கூட்டுறவு சங்க மூலமானாலும் சரி, ஜாயின்ட் ஸ்டாக் கம்பெனி மூலமானாலும் சரி நெசவாளிக்கே சொந்தமாயிருக்க வேண்டும் என்று கமிட்டியினர் அழுத்தமாகக் கூற விரும்புகின்றனர்.

(பாரா 93)

(98) தற்போது பாக்டரிகள் (கர்க்கான) மூலம் நடந்து வருபவைகளில் தினசரி தவருமல் வருஷத்திற்கு 250 நாட்கள் வேலை செய்யும் தறிகளில் 3 கைத்தறிகளுக்கு ஒரு விசைத்தறி, 3 கைத்தறிகளுக்கு 2 சீர்திருந்திய கைத்தறி என்கிற விகிதாசாரப்படி மாற்ற வேண்டும்.

(பாரா 94)

(99) நெசவாளிகள் அங்கத்தினர்களாயிருந்து லாபத்தில் பங்கு பெறும் கூட்டுறவு சங்கங்கள், ஜாயின்ட் ஸ்டாக் கம்பெனிகள் மாறுதல் செய்து முடித்த பிறகே பாக்டரிகளிலுள்ள தறிகளை மாற்றவேண்டும்.

(பாரா 94)

(100) கூட்டுறவு சங்கங்கள் நடத்தும் தறிகள் நெசவாளிக்குச் சொந்தமாயிருக்கவேண்டும், என வற்புறுத்தவேண்டாம் எனும் கோரிக்கை பற்றி கமிட்டியினர் கருத்து வருமாறு:—மாறுதலினல் ஏற்பட்ட செலவை தவணையாகச் செலுத்துவதற்காக நெசவாளியின் கூலியில் ஒரு பகுதியைப் பிடித்துக் கொண்டாலும் அல்லது அதற்காக பிற சங்கங்களில் கொடுக்கப் படும் கூலியை விடக் குறைவாகக் கொடுத்தாலும், தறிகள் பொதுவாக தனக்குச் சொந்தமில்லாமல் சங்கத்துக்குச் சொந்தமாயிருந்தால், அதன் நியாயத்தை நெசவாளி புரிந்துகொள்ளமாட்டான்.

(பாரா 95)

(101) மாறுதல் விரைவாக நிறைவேறுவதற்கு தனிப்பட்ட வர்த்தகத்தினர் உதவியையும் பயன்படுத்திக் கொள்ளவேண்டும். என்று கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

(பாரா 96)

(102) மாறுதலைக் கூட்டுறவு சங்கங்கள் செய்தால் இதற்கான செலவை இதற்காக சர்க்கார் ஒதுக்கியிருக்கும் பணத்திலிருந்து ஈடு செய்யவேண்டும்.

(பாரா 97)

(103) மாறுதலுக்காக வகுக்கப்பட்டிருக்கும் திட்டப்படி பாக்கியுள்ள 9 லட்சத் கைத்தறிகளை ஓரளவு தானே இயங்கும் தறிகளாகவோ அல்லது விசைத்தறிகளாகவோ மாற்ற 2 அல்லது 3 ஐந்தாண்டுகள் பிடிக்கும்.

(பாரா 99)

(104) ஆலைப் பகுதி நூற்புத் துறையில் விரிவுபட வேண்டும், நெசவுத் துறையை இன்னும் பத்து வருஷங்களுக்கு விரிவுபடுத்தலாகாது என்று கமிட்டி கருதுகிறது.

(பாரா 100)

(105) அடுத்த 6 வருஷங்களில் தேவைப்படும் அதிகப்படி 1,600 மிலியன் கஜம் துணி நெய்ய 1 பவுண்டு நூலுக்கு $4\frac{1}{2}$ கஜம் துணியாகும் எனும் கணக்குப்படி 355-6 அல்லது 400 மிலியன் பவுண்டு நூல் அதிகப் படியாக வேண்டியிருக்கும். ஒரு கதிர் ஷிப்டுக்கு $5\frac{1}{2}$ அவுன்ஸ் நூல் கிடைக்கும். சாதாரணமாக 20-ம் நெம்பர் நூல் தினசரி 2 ஷிப்ட் மேனி மாதம் 25 நாள் வேலைசெய்தால் 1·75 மிலியன் அதிகப்படி கதிர்கள் தேவையாயிருக்கும்.

(பாரா 101)

(106) 20,000 கதிர்களுள்ள 38 யூனிட்டுகளோ அல்லது 50,000 கதிர் கள் உள்ள 35 யூனிட்டுகளோ அல்லது இரண்டையும் சேர்த்த மொத்தக் கதிர்களுக்குத் தேவையான யூனிட்டுகள் அமைத்தால் 1·75 கதிர்கள் கிடைக்கும்.

(பாரா 101)

(107) 20,000 கதிர்களுள்ள 90 யூனிட்டுகள் அமைக்க யூனிட் ஒன்றுக்கு 40 லட்சம் ரூபாய் மேனி 36 கோடி ரூபாய் வேண்டியிருக்கும். எல்லா கதிர்களும் அமைத்து வேலை செய்வதற்கான சாதனங்களுக்கு ஆரம்பச் செலவு 22 கோடியாகும். இதில் சாதாரணமாக 20 நெம்பர் நூல் நூற்றால் பத்து பவுண்டு கட்டு 18 ரூபாய் மேனி தயாராகும் நூலின் பெறு மானம் 65 கோடி ரூபாயாகும்.

(பாரா 101)

(108) தேவையான நூல் ஆலைகள் அமைக்கவும், 3 லட்சம் கைத் தறிகளை 2·13 லட்சம் விசைத்தறிகளாகவும், சீர்திருந்திய தறிகளாகவும் மாற்ற 6 வருஷத்தில் மொத்தம் 50 கோடி ரூபாய் வேண்டியிருக்கும்.

(பாரா 102)

(109) கூட்டு ஆலைகள் நூற்குமிடத்திலேயே கைநெசவாளிக்கு அசல் விலையில் எப்படி நூல் விற்க முடியும் என்று தெரியவில்லை.

(பாரா 103)

(110) இந்தத் தொழில்களில் தனிப்பட்டவர் வர்த்தகம் நீடித்து வரும் வரையில் ஆலை முதலாளிகளை நிர்பந்தம் செய்ய முடியாது.

(பாரா 103)

(111) நூல் தட்டுப்பாடு ஏற்படும்போது நூல் சப்ளை செய்வதற்காக ஒரு அகில இந்திய நூல் சேகரிப்பு நிலையத்தை ஆரம்பித்து நடத்துவது சாத்தியமா என்பதை கமிட்டியினர் கவனமாக ஆராய்ந்து பார்த்தனர். இந்தத் தொழில் பல்வேறு இடங்களில் அமைந்திருப்பதனாலும், நூல் நெம்பர், நயம், வேலைப்பாடு, அளவு, சம்பந்தமான தேவைகள் பலவகைப் பட்டதனாலும் இந்த நிலையம் அமைப்பதனால் பல சிக்கலான பிரச்னைகள் எழுமாகையால் இதை வெற்றிகரமாக நடத்தமுடியுமா என்பது சந்தேகம் தான்.

(பாரா 105)

(112) 1960-க்குள் 3,200 மிலியன் கஜம் துணி (தற்போது தயாராகும் 1,600 மிலியன் கஜம் துணியும், அதிகப்படியாகத் தேவையாகும் 1,600 மிலியன் கஜம் துணியும்) தயாரிக்கத்தக்க முறையில் கைத்தறி, சீர்திருந்திய கைத்தறி, விசைத்தறி அபிவிருத்தியடைந்துவிட்டால் 3 மாதத்திற்கு 30 கோடி ரூபாய் பெறுமானமுள்ள பேலுக்கு 400 பவுண்டு மேனி 4·5 லட்சம் பேல் நூல் தேவையாயிருக்கும், இந்தப் பணச் செலவு தவிர தேவையான நெம்பர், நயம், அளவு நூல், இதை ஒரு இடத்திலிருந்து இன்னொரு இடத்திற்குக் கொண்டு போவதற்கான செலவு, இந்த செலவினால் நூல் விலை ஏற்றம் எல்லாவற்றையும் பார்த்தால் பிரச்னை மகத்தானது என்பது புலனாகும்.

(பாரா 105)

(113) தற்சமயம் மொத்தத்தில் மத்திய கூட்டுறவு சங்கம், இதர ஸ்தாபனங்கள் நூல் வாங்கும் முறை நீடிக்கலாம் என கமிட்டி சிபார்சு செய்கிறது. இதுதவிர, குண்டக்கல்லில் சமீபத்தில் ஆரம்பிக்கப்பட்டிருக்கும் நூல் ஆலை, மதராஸ் ராஜ்யத்தில் திருநெல்வேலியில் உருவாகி வரும் ஆலையும் உதவிபுரியலாம்.

(பாரா 105)

(114) மத்திய கூட்டுறவு சங்கங்களுக்கும் நூல் உற்பத்தி ஆலைகளுக்கும் விற்பனை ஒப்பந்தங்கள் ஏற்பட சர்க்கார் தங்கள் செல்வாக்கையும் அவசியமானால் அதிகாரங்களையும் உபயோகிப்பர் என கமிட்டி நம்புகிறது.

(பாரா 105)

(115) கைத்தறிப் பகுதிக்கு சாயம் போட்ட நூல் விற்பனை செய்யும்படி ஆலைகளைக் கட்டுப்படுத்தவேண்டும் என்கிற யோசனையை கமிட்டி ஆராய்ந்து பார்த்தது. ஆனால் கைத்தறிகள் நிரம்ப உள்ள இடங்களுக்கருகில் சாயச்சாலைகள் அமைப்பது இதைவிடச் சிறந்த யோசனையாகும் எனக் கமிட்டி கருதுகிறது.

(பாரா 108)

(116) மதராஸ் ராஜ்ய கைத்தறிக் கூட்டுறவு சங்கம்போல் சாயத்திற்கும் வேலைப்பாடுகள் செய்வதற்கும் கூட்டுறவு சங்கங்கள் அமைக்க வேண்டுமென கமிட்டி யோசனை கூறுகிறது. இம்மாதிரி சங்கங்கள் கைத்தறி ஸ்தலங்களில் அமைந்துள்ள சாயச்சாலைகளையும் வேலைப்பாடு நிலையங்களையும் மேற்பார்வை பார்த்து அபிவிருத்திக்கான யோசனைகள் கூறலாம்.

(பாரா 108)

(117) குறிப்பாக தறி மாறுதல் ஏற்பட்டு வரும் சமயத்தில் பாவு போடுதல் முதலிய பூர்வாங்க வேலைகள் செய்ய மத்ய ஸ்தாபனம் அமைப்பது கைத்தறித் தொழிலுக்கு நன்மையளிக்கும்.

(பாரா 109)

(118) மேலும் சீர்திருந்திய கைத்தறியும் விசைத்தறியும் தினசரி 25 கஜம் துணி தயார் செய்து வருஷத்திற்கு 300 நாட்கள் வேலையிருந்தால் பாவு போடுவது, பதனிடுவது முதலிய வேலைகள் இப்போதிருப்பதைவிட பன்மடங்கு அதிகமாகும்.

(பாரா 109)

(119) இந்த பூர்வாங்க வேலைகளை மத்திய ஸ்தாபனம் செய்வது என்னும் யோசனையை தற்காலிகமாக நெசவாளிகள் யுக்தப்படியே முடிவு செய்ய விட்டுவிடுவது நல்லது என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர்.

(பாரா 109)

(120) உற்பத்தி, விற்பனை இரண்டு துறைகளிலும் கைத்தறித் தொழிலை ஸ்தாபன ரீதியில் என்ன அபிவிருத்தி செய்யலாம் என்பதற்குக் கூட்டுறவு முறை தான் உயர்ந்தது என்பது பற்றி அபிப்பிராய பேதம் இருப்பதற்கில்லை.

(பாரா 110)

(121) கைத்தறித் தொழிலை கூட்டுறவு ஸ்தாபனத்தின் கீழ் அதி விரைவாகக் கொண்டுவர வேண்டும் என்பது பற்றி அகில இந்திய கைத்தறி போர்டார் கூறும் அபிப்பிராயத்தை கமிட்டியினர் மனப் பூர்வமாக ஆதரிக்கின்றனர்.

(பாரா 110)

(122) கமிட்டியினர் துணி ஆலை முதலாளிகளுடன் நடத்திய பேச்சு வார்த்தையின் பயனாக ஏற்பட்ட முடிவு தற்போதுள்ள கூட்டு ஆலைகளையும் கைத்தறித் தொழிலையும் இணைப்பது கஷ்டமாயிருக்கும் என்பது தான்.

(பாரா 111)

(123) ஆனால் நூற்பு ஆலைகளையும் கைத்தறித் தொழிலையும் இணைப்பது ஓரளவு ஏற்றுக் கொள்ளத்தக்கது. உண்மையில் புதுக்கோட்டைக் கருகிலுள்ள காவேரி நூல் ஆலை இதை சில காலமாக வெற்றிகரமாக நடத்தி வருகிறது.

(பாரா 111)

(124) இந்த முயற்சியை பிற நூற்கும் ஆலைகளும் பின்பற்றும்படி கமிட்டி பலமாக சிபார்சு செய்கிறது.

(பாரா 111)

(125) குறிப்பாக, பாஞ்சாலத்தில் கைகூடி வரும் நீர்ப்பாசனத் திட்டங்களின் விளைவாக பருத்தி உற்பத்தி அதிகரிக்கும் என எதிர்பார்க்கப்படுவதால் அந்த ராஜ்யத்தில் இம்மாதிரி இணைப்புக்காக கொடுக்கப்பட்டிருக்கும் மனுக்களை தீர்க்க சர்க்கார் திட்டமிடும்படி கமிட்டி சிபார்சு செய்கிறது.

(பாரா 111)

(*126*) துணி ஆலைகள் நெசவுப் பகுதியை விஸ்தரிப்பதைக் கமிட்டி ஆதரிக்கவில்லை.

(*பாரா 111*)

(*127*) கைத்தறித் தொழிலை எதிர்நோக்கும் பிரச்னைகள் பணமும் விற்பனை வசதியுமாகையால் கமிட்டியினர் விவரித்த இணைப்புத் திட்டம் வரவேற்கத்தக்கது.

(*பாரா 112*)

(*128*) எங்கெங்கே தற்போதுள்ள நூற்பு ஆலைகள் தங்கள் பணத்தைக் கொண்டோ அல்லது இண்டஸ்டிரியல் பைனான்ஸ் கார்ப்பொரேஷன் கொடுக்கும் கடன் உதவியினாலோ கைத்தறி மாறுதலுக்கு ஏற்பாடு செய்து மாறிய தறிகளில் ஆகும் துணிகளைத் தாங்களே விற்பதாக ஒப்புக் கொள்ளுகின்றனரோ இங்கெல்லாம் மாறுதலுக்கான அனுமதியை தாராளமாக அளிக்கவேண்டும் என்று கமிட்டியினர் சிபார்சு செய்கின்றனர். மாறுதலடைந்த தறிகள் முதலில் ஆலைகளுக்குச் சொந்தமாயிருக்கும். ஆலைகளுக்கும் தறிகாரர்களுக்கும் ஏற்படும் தவணை விற்பனை ஒப்பந்தத்தின்படி பணம் செலுத்தித் தீர்ந்தவுடன் அவைகள் தறிகாரர்களுக்குச் சொந்தமாகும்.

(*பாரா 112*)

(*129*) தற்போது அளிக்கப்பட்டிருக்கும் ரகவாரிச் சலுகைகளினால் ஏற்பட்ட பலனை மதிப்பிட்டுக் கூறுவது கடினம்.

(*பாரா 113*)

(*130*) வர்ணச் சேலைகளைக் கைத்தறிக்கு ஒதுக்கியதனால் தொழில் நுணுக்க அடிப்படையில் மட்டுமல்ல, மிக அசிதமான போட்டியின் மத்தியிலும் கைத்தறி உயிர் வாழ உதவியது இந்த சலுகை என்பதை யாவரும் ஒப்புக் கொள்கின்றனர்.

(*பாரா 113*)

(*131*) ஆலைகளுக்கு கடுமையாக வரி விதிப்பதன் மூலம் ஆலைத் துணியின் விலையையும் கைத்தறித் துணியின் விலையையும் சமமாகச் செய்ய வேண்டும் எனும் யோசனைகளை கமிட்டி கவனமாக ஆராய்ந்து பார்த்ததில் அது காரிய சாத்தியமில்லாதது என்று முடிவு செய்துவிட்டனர்.

(*பாரா 113*)

(*132*) கைத்தறிக்கும், சீர்திருந்திய தறிக்கும், விசைத்தறிக்கும் அளிக்கப்பட்ட ரகவாரிச் சலுகை தற்போதைக்கு நீடிக்கப்படவேண்டும் என்று கமிட்டி முடிவு கட்டிவிட்டனர்.

(*பாரா 113*)

(*133*) மாறுதலின் முதல் கட்டத்தில், அதாவது 1960 வரையில் இந்த ரகவாரிச் சலுகையில் எவ்விதமான மாறுதலும் கூடாது. ஏனெனில், 1,000 மிலியன் கஜம் துணி ஏற்றுமதியாக வேண்டும் என்பது

திட்டமான நோக்கமாயிருப்பதால் ஆலைகளின் உற்பத்தி முறையிலும் ஸ்திரம் ஏற்பட வேண்டும்.

(பாரா 114)

(134) துணி உற்பத்தி, செலவு முறைகள், தற்போதுள்ள ரகவாரிச் சலுகையின் தன்மைகள் பற்றி தறி மாறுதல் ஆரம்பித்த 4, 5-வது வருஷத்தில் பரிசீலனை செய்யவேண்டும்.

(பாரா 114)

(135) மிக அநீதி ஏற்படுகையில் நியாயம் வழங்க 1953-ம் வருஷ தோதிகள் (அதிக கலால் வரி) சட்டத்தின் கீழ் அதிகாரம் இருக்கிறது.

(பாரா 115)

(136) இந்த ரகவாரிச் சலுகையை உடனே ரத்து செய்வதன் மூலம் பெரிய வகை விசைத்தறிப் பகுதி சீர்குலையவிடலாகாது என்கிற கருத்தை கமிட்டியினர் ஆதரிக்கின்றனர்.

(பாரா 116)

(137) 1960—க்குப் பிறகு பெரிய விசைத்தறி ஆலைத் தொழிலின் நிலை அடைந்துவிட்டதெனக் கருதப்படுமென்றும், ஆகையால் எவ்வித சலுகையும் விசைத்தறி எதிர்பார்க்கலாகாது என்றும் எச்சரிக்கப்பட வேண்டுமென்று கமிட்டி சிபார்சு செய்கிறது.

(பாரா 116)

(138) எல்லாத் துறைகளிலும் செயல்திறன் பெருகப் பெருக துணி உற்பத்தித் துறையில்—கைத்தறி, சீர்திருந்திய கைத்தறி, சிறு விசைத் தறி ஒருபுறமும், பெரும் அளவு விசைத்தறியும் ஆலை மற்றொரு புறமும்—ஆக இரு பகுதிகள் தான் இருக்கும்.

(பாரா 116)

(139) பம்பாய் ராஜ்யத்தில் ஏராளமாக விசைத்தறிகள் இருப்பதனால் 5—க்கு மேற்பட்ட விசைத்தறிகளின் நிலையை ஆராய்ந்து, பாவு போடுதல், நூல் சுற்றுதல், பதனிடுதல், சாயம் போடுதல், வேலைப்பாடுகள் செய்தல் முதலியவற்றிற்காக மத்ய ஸ்தாபனம் ஏற்படுத்துவதன் மூலம் விசைத்தறிகளின் செயல் திறனை வளர்ப்பதற்கான முறையில் பம்பாய் ராஜ்ய சர்க்கார் பிரத்தியேக விசாரணை நடத்த வேண்டும் எனும் கோரிக்கையை கமிட்டி ஆதரிக்கிறது.

(பாரா 116)

(140) மல், வாயில் போன்ற துணிகளைக் கைத்தறிகள் தயாரிப்பதைத் தடுக்கலாகாது என்று கமிட்டி முடிவு செய்கிறது.

(பாரா 117)

(141) பெரிய பகுதியின் திறமையைச் சிறு தொழில் பகுதியும் அடைவது விரும்பத்தக்கது.

(பாரா 117)

(142) சிறு பகுதியினருக்கு உதவி தேவையாயிருக்கும் இடங்களில் விற்பனை வகையில் உதவி தாராளமாகச் செய்ய வேண்டும் எனும் கொள்கையைக் கமிட்டி ஆதரிக்கிறது.

(பாரா 118)

(143) ஒரு ஆலை லாபகரமாயில்லாததற்கு நூல் கதிர்களுக்கேற்ப தறிகளல்லாதுதான் என்பதை கமிட்டி சரி என ஏற்றுக் கொள்ளவில்லை.

(பாரா 119)

(144) கதிர்களுக்கும் தறிகளுக்கும் சமநிலையில்லாததுதான் ஒரு ஆலை லாபகரமாயில்லாததற்குக் காரணமானால், ஒன்று அதன் கதிர்களை அதிகரிக்க உதவி செய்து அதன் செலவைக் குறைக்க வேண்டும் அல்லது நல்ல கம்பெனிகளுடன் இணைக்க வேண்டும் என்று கமிட்டியினர் தீர்மானமாக அபிப்பிராயப்படுகின்றனர்.

(பாரா 120)

(145) இம்மாதிரி ஆலைகளின் தறிகளை அதிகரிப்பதை கமிட்டி ஆதரிக்கவில்லை. ஏனெனில் துணிக்கு கிராக்கி அதிகரிக்க அதிகரிக்க நூலுக்கு அதிக தேவையேற்படும். ஆகையால் நூல் உற்பத்தி செய்து விற்பது நல்ல லாபமளிக்கும்.

(பாரா 120)

(146) ஏற்றுமதி செய்வதற்காகவாவது விசைத் தறிகளில் துப்பட்டி போன்ற கரையில்லாத துணி நெய்ய அனுமதிக்க வேண்டும்; ஏனெனில் இந்தத் துணிகளில்தான் துணி ரகத்தை எதிர்பார்ப்பதுடன், செலவும் குறைவாயிருக்கும். விசைத்தறி நெசவு மூலம் கரையில்லாத் துணிகள் தயாரிக்கும் நாடுகளுடன் இன்னும் சிறப்பாகப் போட்டியிட முடியும்.

(பாரா 121)

(147) இன்று ஆலைகளில் தயாராகும் துணியில் பாதி தானே இயங்கும் தறிகளில் லாபகரமாகத் தயாரிக்க முடியாதென தோராயமாய்த் திட்டமிடப்பட்டிருக்கிறது.

(பாரா 121)

(148) தற்போதுள்ள சாதா தறிகளில் பாதியாவது விசைத்தறிகளாக மாற வேண்டுமானால் சுமார் 5,000 தறிகள் ஒவ்வொரு வருஷமும் விசைத்தறிகளாக மாற்றினால் 20 வருஷங்களில் மாறுதல் முடிவடையும்.

(பாரா 121)

(149) சராசரி 1 நெசவாளி 16 விசைத்தறிகளை ஓட்ட முடியுமானால் இந்த மாறுதல் மூலம் வருஷத்துக்கு 4,000 நெசவாளி வேலையின்றிப் போவர். அதாவது உள்ள நெசவாளிகளில் வருஷத்திற்கு 1.5 சதம் நெசவாளிகள் வேலையிழப்பர்.

(பாரா 121)

(150) ஆலைத்துணி உற்பத்தி 5,000 மிலியன் கஜத்திற்கு மேல் போகாமல் தடுக்க வேண்டுமானால் இந்த யாதாஸ்தில் குறிப்பிடப்பட்டிருக்கும் திட்ட காலத்திற்கு ஆலை நெசவுப் பகுதியில் அதிகப்படியாக சாமான்ய தறிகளோ, விசைத்தறிகளையோ அமைக்க அனுமதியளிக்கலாகாது.

(151) கூடியமட்டில் விசைத்தறியாக மாற்றும் யோசனையை நெசவாளியைக் கலந்து அவன் சம்மதம் பெற்றோ அல்லது தீர ஆலோசித்த பிறகோ, இவ்விஷயமாக சர்க்கார் திட்டம் செய்யும் கொள்கைப்படியோ தான் நிறைவேற்ற வேண்டும்.

(பாரா 121)

(152) துணி ஆலைத் தொழில் புனரமைப்புப் பிரச்சினை நன்கு கவனிக்கப்பட்டு வருவதால் அதைத் தீர்ப்பதற்கென தற்போதுள்ள நிதி நிர்வாக ஸ்தாபனங்களோ, அல்லது இதற்காக நிறுவப்படும் ஸ்தாபனங்களின் கவனத்திற்கோ விட்டுவிட கமிட்டி விரும்புகிறது. இம்மாதிரி விஷயங்களில் எந்த கொள்கைப்படி இந்த ஸ்தாபனங்கள் நடக்கின்றனவோ அதன்படி இவர்கள் அதை முடிவு செய்வார்கள்

(பாரா 122)

(153) கைத்தறிகளை படிப்படியாக சீர்திருத்திய அல்லது விசைத்தறியாக மாற்றுவதற்கான செலவுக்குப் பணம் கொடுத்து உதவுவது பற்றி திட்டமிட்டு நிறைவேற்ற பிரத்தியேக ஏஜென்ஸி நியமிக்கப்பட வேண்டும்.

(பாரா 123)

(154) நூற்புப் பகுதியைப் பரவலாக அமைப்பது பற்றி கமிட்டி தீர ஆலோசித்தது, ஆனால் சிறு நூற்பு யூனிட்டுகள் சம்பந்தமாகக் கண்டு பிடிக்கப்பட்டிருக்கும் சாதனங்கள் தொழில் நுணுக்க முறையில் அபிவிருத்தியடைய வேண்டும். அப்புறம்தான் இதன் சாதக பாதகங்கள் பற்றி அபிப்பிராயம் கூறமுடியும்.

(பாரா 124)

(155) தகுந்த இடம் பார்த்து, சிக்கனமாக நடத்தக்கூடிய சிறு யூனிட்டுகளாக பல்வேறு இடங்களில் பரவலாக புது நூற்பு யூனிட்டுகள் அமைக்க வேண்டும், என தற்காலிகமாகக் கமிட்டி யோசனை கூறுகிறது.

(பாரா 124)

(156) அடுத்த 6 வருஷத்திற்கு ஏராளமான நூல் தேவையாயிருக்கும். ஆகையால் கைத்தறி மாறுதல் திட்டம் நிறைவேறுகையில் நூற்பு ஆலைப் பரவலமைப்பு திட்டத்தையும் கைக்கொண்டு அபிவிருத்தியைத் தடை செய்யலாகாது எனக் கமிட்டி கருதுகிறது.

(பாரா 124)

(157) நாட்டில் கிடைக்கும் சாமர்த்தியம் திறமை யாவும் தறி மாற்றுதல் திட்ட ஸ்தாபன அமைப்பு, நிறைவேற்றல் இவைகளுக்கே சரியாயிருக்கும் என கமிட்டி கருதுகிறது.

(பாரா 124)

(158) துணி பாணி, நெசவாளி சம்பந்தமான பிரச்னைகளை பிராந்திய வாரியாக ஆராய வேண்டும். பருத்தி, நூலின் தன்மை, உறுதி சம்பந்தமான தொழில் நுணுக்க பிரச்னைகள், சாயம் போடும், வேலைப்பாடு, செய்யும் முறைகள் இவைகளை பிராந்திய வாரி ஸ்தல வாரியாக அல்லாமல் நாட்டிற்குப் பொதுவாக ஆராயலாம்.

(பாரா 125)

(159) மதராஸ், மேற்கு வங்காளம், உத்திரப் பிரதேசம், பீகார், முதலிய ராஜ்யங்களில் உள்ள ஒரு வகையான ஆராய்ச்சி நிலயங்கள் இந்த ராஜ்ய கைத்தறி போர்டாரின் பண உதவு பெற்று தங்கள் ஆராய்ச்சி சக்திகளைப் பெருக்குவதற்கான திட்டமிட்டிருக்கின்றனர்.

(பாரா 125)

(160) கைத்தறியிலும், நெசவு முறையிலும் காசி ஆராய்ச்சி சாலை சீர் திருத்தம் செய்திருக்கிறது.

(பாரா 125)

(161) காசி ஆராய்ச்சி நிலயம் தறிகளையும் மற்ற சாதனங்களையும் சீர்திருத்தும் முறைபற்றி மேலும் பரிசீலனை செய்ய வேண்டும்.

(பாரா 125)

(162) ஆராய்ச்சி சற்று வேகமாக நடக்க வேண்டுமெனக் கருதினாலும் சற்று ஜாக்கிரதையாக நடந்து கொள்ள வேண்டும் என கமிட்டி அபிப்பிராயப்படுகிறது.

(பாரா 125)

(163) ஆலைப் பகுதியில் ஆராய்ச்சியின் அவசியத்தைப் பற்றி அஹமதாபாத் துணி உற்பத்தித் தொழில் ஆராய்ச்சி சங்கத்தின் வேலையைப் பார்த்து கமிட்டியினர் திருப்தியடைந்தனர். இம்மாதிரியே பம்பாயில் ஒரு நிலயமும், வட இந்திய உபயோகத்துக்காக சிறிய அளவில் கான்பூரில் ஒன்றும் ஏற்பட்டு வருகின்றன. ஆராய்ச்சிக்குப் போதிய ஏற்பாடுகள் நடந்து வருகின்றன.

(பாரா 125)

(164) நிர்வாகத்துறை பற்றி ஆராய்ச்சியின் அவசியத்தைப் பற்றி தற்போதுள்ள, இனி வரப்போகும், ஆராய்ச்சி நிலயங்களுக்கு எடுத்துக் காட்ட விரும்புகின்றனர். மிகச் சிறப்பும் திறமையும் வாய்ந்த நிர்வாகம் மிகவும் அவசியம். நிதி, சாமான்கள் வாங்குதல், மூலப் பொருள்கள் வாங்குதல், கணக்குப் பதிவு செய்யும் முறை, சிப்பந்திகள் தொழிலாளிகள் நிர்

வாகம் மாவும் கமிட்டியினர் சிந்தனையிலிருக்கிறது, தொழிலின் யந்திர, பொறி இயல் பகுதியிலும் ஆராய்ச்சி தேவை.

(பாரா 125)

(165) அனாவசியமான உடல் தளர்ச்சி ஏற்படுத்தக் கூடிய உழைப்பைத் தவிர்க்கவும், நியாயமான வருமானம் கிடைப்பதை உத்தரவாதம் செய்யவும் தொழில் நுணுக்க முறையில் இத்தொழிலின் எல்லாப் பகுதிகளும் சீர்திருத்தப்பட வேண்டும் என்பதுதான் கமிட்டியார் செய்திருக்கும் முடிவு. குறிப்பிட்ட சில அசக்தர்களுக்குப் பிழைப்பளிப்பதற்காக கை நூல் உற்பத்தியை நீடிக்க வேண்டும் என்பது தவிர, குறிப்பிட்ட கால அளவில் அதிகப்படியான உயர்ந்த ரகமுள்ள துணி தயாரிப்பதற்காக நாளாவட்டத்தில் மனித உழைப்புக்கு பதில் யந்திரம் இடம் பெற வேண்டும் என்பது கமிட்டியின் முடிவு.

(பாரா 126)

(166) தனக்காகவும் தன் குடும்பத்திற்காகவும் கதர் உபயோகிக்க வேண்டும் என்பது அறநெறி, தத்துவார்த்த உணர்ச்சி வசப்பட்ட சித்தாந்தம்.

(பாரா 126)

(167) கதரைப் பொருத்த மட்டில் எவ்வித சிபார்சுகள் செய்வதும் உசிதமல்ல என கமிட்டி கருதுகிறது.

(பாரா 126)

(168) கதர் சம்பந்தமான சகல அம்சங்களையும் சேர்த்துப் பார்த்து முடிவு செய்வதற்காக ஒரு பிரத்தியேக விசாரணை நடத்த வேண்டும் என்று கமிட்டி சிபார்சு செய்கிறது.

(பாரா 126)

(169) புள்ளி விவரங்களின் அவசியத்தை கமிட்டி வற்புறுத்த விரும்புகிறது, ஒரே முறையில் புள்ளி விவரங்கள் சேகரித்துத் தொகுப்பதற்கு ஒரு நிரந்தர ஸ்தாபனம் அமைக்கப்படும் என கமிட்டி நம்புகிறது.

(பாரா 127)

(170) கைத்தறிகளை சீர்திருந்திய தறிகளாகவோ. விசைத் தறிகளாகவோ மாற்றுவதற்கான திட்டம் பாரபட்சமாகவோ சில பிராந்தியங்களுக்கு அநீதி விளைவிக்கும் முறையிலோ நிர்வகிக்கப் படாமலிருப்பதற்கு புள்ளி விவரங்கள் உடனடியாகத் தேவையாயிருக்கிறது.

(பாரா 128)

(171) 3 கைத்தறிகள் 2 சீர்திருந்திய கைத்தறிகளாகவோ, 2 கைத்தறிகளை 1 விசைத்தறியாகவோ கமிட்டி திட்டம் வகுத்து அதன்படி நிறைவேறுவதற்காக கைத்தறிகளைப் பதிவு செய்வது அவசியமாகிறது.

(பாரா 128)

(172) இந்த மாதாஸ்து கைமெழுத்தாவதற்கு ஒரு வருஷத்திற்கு முன் 150 நாட்களுக்குத் தொடர்ந்து வேலை செய்த எல்லாத் தறிகளையும் முதலில் பதிவு செய்து அப்புறம் லைசென்ஸ் வழங்க வேண்டும்.

(பாரா 128)

(173) புதிதாக கைத்தறிகள் அமைக்க அனுமதிக்கலாகாது.

(பாரா 128)

(174) 20 ரகமான துணிகள் சம்பந்தமான தகவல்கள் கிடைக்கும்படி விரிவாகவும் ஆனால் புரியக் கூடிய முறையில் புள்ளி விவரங்கோரி வினாத் தாள் தயாரிக்க வேண்டும்.

(பாரா 129)

(175) சிக்கல் நிறைந்த முறையில் புள்ளி விவர வினாத்தாள் இருந்தால் பதில் எழுதுவதில் அசிரத்தையோ, பொய்யான பதில்களோ, தவறான தகவல்களோதான் கிடைக்கும். எந்த நோக்கத்துடன் கேள்வி கேட்டோமா அந்த நோக்கம் நிறைவேறாது. உற்பத்திச் செலவு, மார்க்கெட் விலை சம்பந்தமான எளிய புள்ளி விவரங்களும் சேகரிக்கப்பட வேண்டும்.

(பாரா 129)

(176) உத்தரப்பிரதேச சர்க்கார் கைத்தறித் துணியின் ரகத்தைக் குறிக்கும் அடையாளமாக முத்திரையிடுகின்றனர். உற்பத்தியாளர் இஷ்டப்பட்டுச் செய்யும் வகையில் இம்முறையைப் பிற இடங்களிலும் கையாள வேண்டும் என கமிட்டியினர் சிபார்சுசெய்கின்றனர். இதன் மூலம் துணியின் ரகத்தை ஒழுங்குபடுத்துவது சாத்தியமாகும்.

(பாரா 130)

(177) ஏற்றுமதி செய்யப்படும் மில் துணிகளைப் பரிசோதனை செய்ய காட்டன் டெக்ஸ்டைல் பண்டு கமிட்டியினர் ஏற்பாடு செய்து வருவதை கமிட்டியினர் பாராட்டுகின்றனர்.

(பாரா 130)

(178) ஆலைத்துணி சோதனையில் ஓரளவு அனுபவம் ஏற்பட்ட பிறகு இந்த முறை, ஏற்றுமதியாகும் கைத்தறித் துணிகளுக்கும் நீடிக்கப்படும் என கமிட்டி எதிர்பார்க்கிறது.

(179) துணி உற்பத்தித் தொழில் பூராவுக்கும் சிக்கனச் சீரமைப்பு முறையில் திட்டமிட்டுவருகையில் நூல் துணிக்கு கீழ்க்காணும் இரு நோக்கங்கள் கொண்ட ஆலோசனைக் கமிட்டி நியமிக்கப்படவேண்டும் என கமிட்டி கருதுகிறது.

(1) தறி மாறுதல் திட்டம், நூற்புத் தொழிலையும், பரவலாயுள்ள சீர்திருத்திய கைத்தறி, விசைத்தறியையும் இணைப்பு, இவ்விரு திட்டங்களும் அடைந்துள்ள அபிவிருத்தியை பரிசீலனை செய்தல்.

(2) ஜனத்தொகைப் பெருக்கம், வாழ்க்கைத் தர உயர்வு இரண்டினுல் ஏற்படும் அதிகப்படி துணி கிராக்கியைச் சமாளிக்க அதிகப்படி நூல் நூற்கவல்ல கதிர்களை எந்த இடத்தில் எந்த முறையில் அமைப்பது என்பது பற்றி சர்க்காருக்கு ஆலோசனை கூற.

(பாரா 131)

(180) இந்த ஆலோசனைக் கமிட்டியின் அங்கத்தினர்கள் பொருளா தார, நிர்வாக விஷயங்களில் நெடுநாள் அனுபவமும், அறிவும், ஆற்றலும் படைத்தவர்களாயிருக்கவேண்டும். இதன் தலைவர் தேர்ந்த திறமையும் அறிவும், அனுபவமும், நாணயம் நிறைந்த செல்வாக்குமுள்ள பொது ஜன சேவகராயிருக்க வேண்டும்.

(பாரா 131)

(181) அகில இந்திய கைத்தறி போர்டு இன்று அமைந்துள்ள நிலையில் மதிப்பிடத்தக்க முன்னணி வேலைகள் செய்திருக்கிறது ஸ்தாபன அமைப்பு அபிவிருத்தி தவிர, உற்பத்தி, விநியோகம், ஆராய்ச்சி விஷயங் களில் உதவி எவ்வாறு அளிப்பது என்பதற்கான கொள்கைகளையும் வகுத்திருக்கிறது.

(பாரா 132)

(182) தறி மாறுதல் சம்பந்தமாக கமிட்டியினர் வகுத்திருக்கும் திட்டத்தை நிறைவேற்றும் பொறுப்பு மகத்தானது. இதற்கான ஞானம், நிர்வாகத் திறமை, உற்சாகம், உணர்ச்சி யாவும் தொழிலுக்குக் கிடைக்க வேண்டுமானல் அகில இந்திய கைத்தறி போர்டை விரிவுபடுத்தி பலப்படுத்த வேண்டும்.

(பாரா 132)

(183) அகில இந்திய கைத்தறி போர்டில் கூட்டுறவுத் துறையில் கைத்தறித் தொழில் அமைத்து நடத்தி நீண்ட கால அனுபவம் பெற்ற வர்கள் அங்கம் வகிக்க வேண்டும்.

(பாரா 132)

(184) ஒவ்வொரு ராஜ்யத்திலும் ஒரு ஏஜென்ஸி, கைத்தறி, சீர் திருந்திய கைத்தறி, குடிசை விசைத்தறி, கூட்டுறவு முறையிலோ, வேறு வகையிலோ, நடத்துவதற்கு பூரண பொறுப்பு வகிக்கும்படி செய்ய வேண்டும். இதை நடத்துவதற்கான வழிகாட்ட ஒரு மந்திரியும், ஒரு இலாகா தலைவரும் நியமிக்கப்படவேண்டும். தற்போதுள்ள மாதிரி பல் வேறு பொறுப்பாளிகள் இருக்கலாகாது.

(பாரா 133)

(185) பாஞ்சாலத்தில் பாக்ரா கால்வாய் திறக்கப்படுவது, இன்னும், பல்வேறு நீர்ப்பாசனத் திட்டங்கள் பூர்த்தியாவது போதிய அளவு பருத்தி உற்பத்தியாகும் என உத்தரவாதம் அளிக்கிறது.

(பாரா 134)

(186) தறி மாறுதல் முதல் கட்டம் முடிவதற்குள் அதாவது, 1960-க்குள், நமக்குத் தேவைபபடும் பருத்தியின் அளவு 60 லட்சம் பேலுக்கு சற்றுக் குறைவாயிருக்கும.

(பாரா 134)

(187) அதிகப்படியான நீர்ப்பாசன திட்டங்கள் ஆரம்பிக்கப்பட்டு பயனளிக்கவும் தொடங்கிவிட்டால், பருத்தி சாகுபடி அதிக இடங்களில் செய்வதாலோ, ஒரு ஏகருக்கு அதிக பருத்தி கிடைக்கும்படி பயிர் செய்வதாலோ, (இது சாத்தியமானது தான்) நமக்குத் தேவையான பருத்தி நம் நாட்டிலேயே கிடைக்கும் என்பதில் சந்தேகமில்லை.

(பாரா 134)

(188) விற்பனை வரி போன்ற ஸ்தல வரி, கைத்தறி வரி சம்பந்தமான பிரச்னைகளை வரி விசாரணைக் கமிஷன் பரிசீலனை செய்வதே பொருத்தமாகும்.

(189) உலகத்தார்கள் பொருமைப்படக் கூடும் பழங்காலத் திறமை வாய்ந்தது காசி நெசவுத் தொழில். நவீன நிலைக்கேற்ப அதைத் திருத்தியமைத்தால் அதிகப் பேருக்கு வேலையளிப்பதுடன் அந்நிய தேச நாணய வசதியும் நாட்டுக்குப் பெற்றுத் தரும்.

(பாரா 136)

(190) ஆகையால் காசி நெசவுத் தொழில் பற்றி பிரத்தியேக விசாரணை நடத்த வேண்டும் என கமிட்டியினர் கருதுகின்றனர். இதன் விளைவாக அத்தொழில் வளர்வதற்கான தொழில் நுணுக்க, பிற வசதிகள் அளிப்பது சாத்தியமாகும்.

(பாரா 136)

(191) போக்குவரத்து சாதனங்களில் அபிவிருத்தி ஏற்படுவதனாலும், பாமர மக்களிடையே விழிப்பு ஏற்படுவதாலும், சமூக அமைப்பில் சமத்துவம், சமூக நீதிக் கொள்கையைப் புகுத்துவதாலும் ஏற்படும் முன்னேற்றத்தை, யார் என்ன செய்தாலும் தடுக்க முடியாது.

(பாரா 137)

(192) மூலதன உதவி எந்த வரிசையில் கொடுக்கவேண்டும் என்பதனாலும், நீடித்து வேலை கிடைப்பதற்கும், தீவிரமான பொருளாதார சமூக சீர்குலைவு ஏற்படாமலிருப்பதற்கும் தறிமாற்றுதலை ஒரு ஒழுங்கு முறைப்படி செய்யவேண்டும் என கமிட்டியினர் சிபார்சு செய்திருக்கின்றனர்.

(பாரா 137)

(193) நாளடைவில் சீர்திருந்திய கைத்தறி அனேகமாக விசைத்தறியாக மாற்றப்பட வேண்டும் என கமிட்டி கருதுகிறது.

(பாரா 137)

(*194*) தொழில் நிர்மாணம் நடக்கும் ஆரம்பத்தில் தியாகம் செய்த பிறகு, வாழ்நாள் பூராவையும் வயிற்றுப் பிழைப்புக்கு வழி தேடுவதற்கே நெசவாளி—செலவிடும்படி நிர்பந்திக்கப்படலாகாது என கமிட்டி உறுதியாக நம்புகிறது.

(*பாரா 137*)

(*195*) ஆரம்பக் கட்டம் தீர்ந்த பிறகு குறைந்த காலத்தில் நிரம்ப துணி உற்பத்தி செய்யலாம் என்கிற உத்தரவாதம் ஏற்பட்டால் தான் மனித சமூகத்துக்கு ஓய்வு நேரம் கிடைக்கும். இந்த நிலைமை ஏற்படுவதற்கு யந்திரத்தையும் மின்சாரத்தையும் உபயோகிக்க வேண்டும். ஆகையால் இறுதியாக தறிகளை விசைத் தறிகளாக மாற்றுவது தவிர்க்க முடியாதது.

(*பாரா 137*)

(*196*) நவீன சாதனங்கள், மின்சாரம் இரண்டையும் உபயோகிப்பதனால் நெசவுத் தொழில் பரவலாக நடத்தும் முறையை நீடிப்பது சாத்தியமாகிறது.

(*பாரா 137*)

(*197*) கூட்டுறவு முறையில் நடக்கும் பரவலான தொழில் உயர்ந்த ஜனநாயகக் கொள்கையை அனுசரித்து நீடித்து வாழ்க்கை நடத்துவதற்கான பாதுகாப்பு.

(*பாரா 138*)

(*198*) கமிட்டியினரின் சுற்றுப் பிரயாணத்தில் ராஜ்ய சர்க்கார் உத்தியோகஸ்தர்கள், வியாபார ஸ்தாபனப் பிரதிநிதிகள், தனிப்பட்ட பிரமுகர்கள் கமிட்டி அங்கத்தினர்களிடம் காட்டிய அன்புக்கும் மரியாதைக்கும் நன்றி செலுத்த விரும்புகின்றனர்.

நன்றி

கமிட்டியின் வேலை சுலபமாகவும் சுமுகமாகவும் நடந்ததற்கு கமிட்டி அங்கத்தினர்களில் ஒருவரான டெக்ஸ் டைல் கமிஷனர் ஸ்ரீ டி. ஸ்வாமிநாதன், ஐ. ஸி. எஸ்., தேர்ந்த ஞானத்துடன் சலிப்பின்றி அளித்த உதவியும், தன்னை மறந்து சிரத்தை மிகுந்த கவனத்துடன் அதன் காரியதரிசி ஸ்ரீ எம். எஸ். ரம்நாத் செய்த சேவையும் காரணம். கமிட்டியின் வேலைக்காக நியமிக்கப்பட்ட ஆராய்ச்சியாளர், ஸ்தல விசாரணை நபர்கள் உள்ளிட்ட உத்தியோகஸ்தர்கள் தினசரி நீண்ட நேரம் வேலைசெய்ய வேண்டியிருந்தது. அவர்களுடைய வேலையைக் கமிட்டி மனப்பூர்வமாகப் பாராட்டுகிறது. பல ராஜ்ய சர்க்கார் உத்தியோகஸ்தர்கள், சங்கங்கள், தகவல் நிறைந்த மகஜர்கள் சமர்ப்பித்தும் நேரில் சாட்சியம் கூறியும் உதவிசெய்த தனி நபர்கள் யாவருக்கும் நாங்கள்

கடமைப்பட்டிருக்கிறோம். இவர்கள் தங்கள் சிரமத்தைப் பாராட்டாமல் செய்த உதவி கமிட்டிக்கு மிகுந்த சௌகரியத்தைச் செய்தது.

ஸ்ரீ நித்யானந்த கனுங்கோ, தலைவர்.

ஸ்ரீ எச். எஸி. தாஸப்பா,
ஸ்ரீ வி. என். திவாரி,
ஸ்ரீ ஏ. ஆர். பட்,
ஸ்ரீ எஸ். கே. முரஞ்சன்,
ஸ்ரீ ஆர். பாலகிருஷ்ணா, } அங்கத்தினர்கள்.
ஸ்ரீ எஸ். கே. பாஸு,
ஸ்ரீ எஸ். பி. சோப்ரா,
ஸ்ரீ டி. ஸ்வாமிநாதன்,
ஸ்ரீ எஸ். சுப்ரமண்யம்,

ஸ்ரீ எம். எஸ். ராம்நாத், காரியதரிசி.

புது டில்லி,
10—9—54.