

के. एस. चन्द्रा  
मु0का0प्र0 –कोटा

अ0शा0 पत्र सं0 एम 337 / 2

दिनांक : 04 मई–2009

प्रिय श्री राजशेखर

विषय:– माह अप्रैल–2009 का पी0सी0डी0ओ0 ।

1, विशिष्टताएं:–

1.1 आउट–टर्न :-

रेलवे बोर्ड पत्र सं. 2009/M(W)/814/1 दि0 05.03.09 एवं प्र.का. पत्र सं- WCR/M/W/06/101 Pt-II दि0 18.03.09) द्वारा वर्ष–2009–10 के लिए मासिक लक्ष्य 430 (380 वैगन पी.ओ.एच/ आरओएच + 50 वैगन बाॅक्सएन रिबिल्डिंग) निर्धारित किया गया है।

वर्कशॉप द्वारा 430 वैगनों का आउट–टर्न प्राप्त किया गया है। (विस्तृत विवरण अनुलग्न अ संलग्न)।

1.2 कोटा वर्कशाप द्वारा 58 बाक्सएन वैगन को बाक्सएन आर वैगन में अपग्रेड एवं पुर्ननिर्माण कर प्रथम रेक कम्पलीट किया गया ।

1.3 दि0 16.04.09 को एक सेमीनार का आयोजन किया गया, जिसमें निम्न दो लेख प्रस्तुत किये गये ।

1. मेर्सस बी.पी.सी.एल.–वैगन रिपेयर की कटिंग में बीएमसीजी का उपयोग ।
2. मेर्सस एल.एन.टी.–आई.जी.बी.टी. टेकनोलोजी के साथ एडवानस वेल्डिंग मशीन का उपयोग ।

आउट–टर्न में सामिल है :-

क्र. सं.	कार्य	लक्ष्य 09–10	वैगन का प्रकार	माह का निष्पादन	कुल योग अप्रैल 09 तक	टिप्पणी
	आरएसपी					
1	बाॅक्सएन का रिबिल्डिंग ।	360	बाक्सएन	21	21	–
2	बाक्सएन वैगन का अपग्रेडेशन एवं पुर्ननिर्माण (एमएस से स्टेनलैस स्टील में )	200	बाक्सएन आर	26	26	–

3	बीसीएन वैगन की छत एवं बॉडी का संपूर्ण परिवर्तन।	50	बीसीएन	—	—	2008-09 की आर.एस. पी. के 25 वैगन का वेटेड प्रांकलन सक्षम अधिकारी की स्वीकृति हेतु दि० 24.07.08 को प्र०कार्यालय में जमा किया गया है।
---	---	----	--------	---	---	---

### आरएसपी के अन्तर्गत बाक्सएन वैगन का अपग्रेडेशन एवं पुर्ननिर्माण

(एमएम का सुदर्भित डीओ सं० 2008/एम(एन)/204/02(आरएसपी) दि० 26.05.08

रेलवे	पश्चिम मध्य रेलवे	वर्कशाप	वैगन रिपेयर शाप-कोटा
-------	-------------------	---------	----------------------

वर्ष 08-09 के लिये लक्ष्य	490
---------------------------	-----

490 का लक्ष्य दो टुकड़ों में विभक्त किया गया है। 200 वैगन पूर्णरूप से कारखाना में ही निर्माणकर परिवर्तित किये जाएंगे तथा 290 वैगन के लिये साइड वाल एवं एण्ड वाल बाजार से खरीदे जाएंगे।

मद	दि०/पीडीसी	टिप्पणी
विस्तृत प्रांकलन की स्वीकृति		
साइड वाल		100 सैट प्राप्त हो गए हैं एवं शेष प्रतीक्षित हैं।
एण्ड वाल		
अण्डरफ्रेम के लिये स्टील		290 एवं 200 वैगनों के लिये आवश्यक मदों का स्तर निम्न प्रकार है। i) 3 मि.मी., 4 मि.मी., 5 मि.मी, 6 मि.मी. एसएस प्लेट, हक बोल्ट, इलैक्टोड, एंगिल 75x75x8, हेंड ब्रेक व्हील एवं 1.2 मि.मी. डायमिटर वैल्विंग फिलर वायर की पार्ट सप्लाइ प्राप्त हो गए हैं। ii) सीआरएफ प्रैसिंग के केस का पुनःटेन्डर किया जो 16-04-09 को खुला है।
हक बोल्ट		
वैल्विंग मद		
कार्य प्रारम्भ : संभावित तिथि		कोटा कारखाना द्वारा 58 बाक्सएन वैगन का प्रथम रेक अपग्रेडेशन एवं पुर्ननिर्माण स्टेनलैस स्टील से पूर्ण कर लिया है ।, रेलवे बोर्ड के निर्देशानुसार प्रथम रेक के 10 वैगन का आर.डी.एस.ओ. से निरीक्षण के कारण डीस्पेच प्रतीक्षित हैं।

### 1.4 मण्डलों को पहियों की आपूर्ति -

पहिये का प्रकार	मासिक लक्ष्य	प्राप्ति	आपूर्ति	संदर्भ
बाक्सएन	466	233	218	प्र.का.पत्र सं- JBP/M/N/03/119 दि० 14.08.07.
अन्य	18	01	04	
कुल	484	234	222	

## 1.5 गुणवत्ता आश्वासन :-

### i) लोकल पासिंग

वर्कशाप से पी0ओ0एच0/आर0ओ0एच0 होकर निकलने वाले वैगनों की लोकल पासिंग 0% है।

### ii) पी0ओ0एच0 के 90 दिन के अन्दर सिक मार्किंग आईआरसीए के आंकड़े:

कुल आउटटर्न के अनुसार—

वर्ष	पी.ओ.एच. आउट- टर्न	90 दिन सिक मार्क किये वैगन	रिजैक्शन प्रतिशत
2004-2005	5044	152	3.01
2005-2006	5113	136	2.66
2006.2007	5155	94	1.82
2007-2008	5015	68	1.36
2008.2009 दिसम्बर तक	3887	55	1.41

## 1.6 इनोवेशन/सिस्टम में सुधार :

**ब्रेक गियर पिन फ्लेट हेड का निर्माण :** ब्रेक गियर पिन फ्लेट हेड का उपयोग एयर ब्रेक स्टॉक के ब्रेक गियर रिपेयर के लिये किया जाता है । यह मद स्टॉक मद हैं तथा इसका पी.एल. नम्बर 38324337 हैं । इस मद का निर्माण 51 मि.मी. के राउड से ड्राइंग स0 एल/पीएन.-611/एम अलट्रेशन-5 के अनुसार स्टोर वर्कआर्डर पर शाप मे किया जाता हैं । पूर्व मे लेथ मशीन से ब्लेक काटने के पश्चात मार्किंग एवं ड्रिलिंग इत्यादि आपरेशन किये जाते थे । जिसमे समय अधिक लगता था एवं थका देने वाले आपरेशन थे । ड्रिलिंग जिग का निर्माण कर इस विधि मे सुधार करते हुये ड्रिलिंग हेतु मार्किंग करने के बजाये ड्रिलिंग जिग का उपयोग किया गया । उन्नत विधी के परिणामस्वरुप कम समय लगता हैं, उत्पादकता व गुणवत्ता बढ़ती हैं ।

## 1.7 विशेष कार्य :

**1.7.1 मानव संसाधन विकास :** मानव संसाधन विकास हेतु इन हाउस प्रशिक्षण कार्यक्रम शुरू किये गये हैं। ये प्रशिक्षण कार्यक्रम संबंधित क्षेत्रों में कार्य कर रहे पर्यवेक्षकों की सहायता से आयोजित किये जा रहे हैं। इस प्रकार के प्रशिक्षण कार्यक्रम बहुत प्रभावशाली सिद्ध होंगे क्योंकि प्रशिक्षक व प्रशिक्षु एक विशिष्ट क्षेत्र से संबंधित हैं जिसमें प्रशिक्षक को अच्छा ज्ञान है तथा प्रशिक्षुओं, जिनको यह काम करना है, भली-भाँति अभ्यास कर पाते हैं।

**1.7.2 बायो डीजल :** 05 जटरोफा पौधों का व्क्षारोपण लाइन सं, 16 के पास करके अच्छे मानवीय कार्य की शुरुआत जून-05 में की गई थी। चालू माह में 24 एवं कुल 2627 पौधों का व्क्षारोपण वर्कशाप में विभिन्न स्थानों पर कर दिया गया है।

## 2. वैगन होल्डिंग :

लक्ष्य होल्डिंग - 450 चार पहिया यूनिट (पी0ओ0एच0)

(सी.एम.ई-जबलपुर का पत्र सं. डब्ल्यू.सी.आर./एम/एन/03/413 दिनांक 03.04.08)

कुल औसत होल्डिंग	योग	एन0पी0ओ0एच0	पी0ओ0एच0
अप्रैल-09	538.96	20.96	518.00
2009-10 (औसत)	538.96	20.96	518.00
2008-09 (औसत)	589.78	27.03	562.75

### 3, प्रधान कार्यालय से अपेक्षित सहायता:-

#### 3.1 तकनीकी विकास हेतु निम्न मदों की खरीद को गति देने हेतु :

क्र.सं.	मद	संदर्भ	संख्या	स्टोर केस सं०	वर्तमान स्तर
1	एयर प्लाजमा कटिंग मशीन	एलएसजी 2004-05	01	65.07.8065	टेन्डर खुल गया है केस को अन्तिम रूप देने के लिये टी.सी. के अधिन है ।

#### 3.2 आउट टर्न रोकने वाले मदों की सूची :

क.स.	पीएल सं.	मद	ए.ए.सी.
1	38981609	ब्रेक गीयर पिन	15000 नग
2	38134822	स्टाइकर कारस्टिंग वीयर प्लेट	400 नग
3	38145110	एम्पटी लोड बॉक्स	200 नग
4	38130294	स्टाइकर कारस्टिंग के लिये वीयर प्लेट	6000 नग
5	38983412	मेन पुल रॉड लॉग	600 नग
6	38981695	बोलस्टर स्प्रिंग सनबर	800 नग
7	38982778	वेज	1200 नग
8	38137045	सी.बी.सी. लोक	500 नग
9	38983114	सेन्टर पीवेट वाशर	5175 नग
10	38983734	डोर हीन्ज फुट	15000 नग
11	38983886	सीटीआरबी	3500 नग
12	38987170	किट फोर एम्पटी लोड डिवाइस	450 नग
13	76010739	इलेक्ट्रोड ए1-4 एम.एम.	65000 मीटर
14	76010764	इलेक्ट्रोड ए1-5 एम.एम.	300000 मीटर

#### 3.3 सिविल इंजिनियरिंग:-

पिछले कुछ वर्षों से डिविजन द्वारा कम निवेश किये जाने से वर्कशाप का सिविल इन्फ्रास्ट्रक्चर प्रभावित हो रहा है, वर्ष 2008-09 में वर्कशाप के लिये कोई भी जोन फाइनल नहीं किया गया था । डिविजन एवं मुख्यालय सिविल विभाग को सिविल इंजिनियरिंग टेन्डर शीघ्र करने के लिये अवगत करा दिया गया है ।

3.4. इस समय कोटा कारखाने में पर्यवेक्षक ग्रुप में 43 आर्टीजन ग्रुप 'सी' में 130 व ग्रुप 'डी' में 142 रिक्तीयों हैं। ये रिक्तीयों सेवा निवृत्ति के कारण दिन प्रतिदिन बढ़ती जा रही हैं। हालाँकि विभिन्न उपायों से कारखाने का आउट टर्न इस समय तो मेण्टेन किया जा रहा है परन्तु भविष्य में यदि इन रिक्तीयों को तुरन्त नहीं भरा गया तो इसमें परेशानी आने की संभावना है। प्रधान कार्यालय पर लंबित मुख्य श्रेणियों के विभिन्न माँग पत्रों की स्थिति निम्न प्रकार है ।

निम्न लिखित विशेष श्रेणियों के लिए नए माँग पत्र जिनमें पिछले माँग पत्रों की शेष मात्रा शामिल है, प्रधान कार्यालय में लंबित हैं ।

क्र.सं.	माँग पत्र सं०	श्रेणी	वेतन मान (रु)	संख्या	प्राप्त पैनल	शेष
1	WCR/P- WRS/110/0 7/01 dt. 30.08.08	सैक्शनइंजी०	6500-10500	04	-	04
		जे०ई०-२	5000 -8000	18	-	18
		जे०ई०-२ ड्राइंग	5000-8000	01	-	01
2	WCR/P- WRS/110/0 7/01 dt. 15.02.08	आर्टीजन ग्रेड 3	3050 -4590	100	59	41
3	WCR/P- WRS/110/0 7/01 dt. 12.03.09	वरि. लिपिक / टाइपिस्ट	4500-7000	02	-	02
		वरि. लिपिक / टाइपिस्ट एलडीसीई	4500-7000	03	-	03
		कनि. लिपिक / टाइपिस्ट	3050-4590	06	-	06
4	WCR/P- WRS/110/0 7/01 dt. 03.08.08	खलासी	2550-4590	319	107	212

**3.5** आधुनिकीकरण, आई,एस,ओ, 9001: 2000, आई,एस,ओ, 14001, इन मोशन इलैक्ट्रॉनिक वे ब्रिज की खरीद एवं कमीशनिंग एवं ग्रुप इंसेंटिव स्कीम के क्रियान्वयन, डेब्रीज की सफाई, वर्क्षारोपण एवं वर्षा के पानी की हारवेस्टिंग जैसे अनेक कार्यों की योजना एवं कार्यान्वयन इस कारखाने में करने हैं। वर्तमान अधिकारियों द्वारा नियमित कार्यों के साथ-साथ इन कार्यों को देखने में कठिनाई होगी। अतः अनुरोध है कि एक अतिरिक्त जे,ए, ग्रेड के अधिकारी को इन कार्यों की प्रभावशाली देखभाल करने के लिये पदस्थ किया जाए।

#### 4. उच्च अधिकारियों द्वारा वर्कशाप का निरीक्षण :

क्र.सं.	नाम	पद	दिनांक
1	पी.सी.गुप्ता	मुख्य कारखाना इंजीनियर-जबलपुर	13.04.09
2	वी.के.मांगलीक	महाप्रबन्धक-जबलपुर	16.04.09

#### 5. आकस्मिक निरीक्षण

माह के दौरान कारखाने में अधिकारियों द्वारा 23 आकस्मिक निरीक्षण किये गए ।

आपका शुभेच्छु

(के. एस. चन्द्रा)

श्री बी. एन. राजशेखर  
मु.यॉ.इंजी.,-जबलपुर

संलग्न : उपरोक्तानुसार

