डा० गिरजा उराँव
एसोसिएट प्रो०
R.M.C. सासाराम

B.A. III HONS
Session- 2019-20
Subject- PSY
Paper VII Group A

i. प्रकाश की तीव्रता :- प्रायः लोग प्रकाश का अर्थ तीव्र प्रकाश से लगाते हैं लेकिन उनका ऐसा समझना दोषपूर्ण होता है। वास्तव मे जिस प्रकाश में कर्मचारी सर्वाधिक सुविधा का अनुभव करते हुए अधिकतम उत्पादन करते हैं वही उपयुक्त प्रकाश है। अतः उपयुक्त प्रकाश का निश्चित मापदण्ड नही है। कार्यशाला के अन्दर कृत्रिम प्रकाश में कर्मचारियों को काम करना पड़ता है अतः अपने कार्य पर विभिन्न तीव्रता के प्रकाश मे संचालित होना पड़ता है। उत्पादन पर तथा कर्मचारियों पर प्रकाश की तीव्रता का कैसा प्रभाव पड़ता है तथा समुचित उत्पादन के लिए किसी तीव्रता का प्रकाश अपेक्षित है इसके अध्ययन के लिए जितने प्रयोग हुए हैं उनसे स्पष्ट होता है कि प्रकाश की उपयुक्त व्यवस्था रहने पर उत्पादन बढ़ता है एवं कर्मचारियों का संतोष बढ़ता है। कम तीव्रता में उत्पादन मे कमी अधिक बर्बादी तथा अशुद्धियाँ अधिक होती है। पर सभी कार्यों के लिए समान प्रकाश की तीव्रता की आवश्यकता नही होती। सूक्ष्म कार्य के लिए अधिक और स्थूल कार्य के लिए कम प्रकाश की तीव्रता की आवश्यकता होती है।

कर्मचारियों के स्वभाव या प्रकृति के अनुसार भी प्रकाश की तीव्रता अलग-2 अपेक्षित है। सभी कर्मचारियों के लिए समान तीव्रता का प्रकाश अपेक्षित नहीं होता। यह कर्मचारियों की आयु और उनकी आँखों की अवस्था आदि से निर्धारित हुआ करता है। प्रयोगों से देखा गया है कि प्रौढ़ कर्मचारी के स्वस्थ आँखों के लिए 10 फुट कैंडिल की (F.C) की तीव्रता उपयुक्त है। (Ferree & Rand 1940) इससे अधिक प्रकाश होने पर उसके उत्पादन में किसी प्रकार की वृद्धि नहीं होती। इस प्रकार किसी निश्चित प्रकाश की तीव्रता को उपयुक्त नहीं कहा जा सकता। इस संबंध में किए गए प्रयोगों के आधार पर कहा जा सकता है कि प्रकाश की तीव्रता बढ़ने से उत्पादन में 8 से 25% तक वृद्धि होती है लेकिन प्रकाश तीव्रता में वृद्धि की भी एक सीमा है जिसके बाद उत्पादन में कोई बढ़ोत्तरी नहीं होती। इस तरह कर्मचारी और कार्य के अनुरूप बदलती रहती है।

तीव्रता की वृद्धि से उत्पादन में तत्काल वृद्धि आवश्यक नहीं है। एक कार्यशाला में 8 F.C से बढ़कर 60 F.C प्रकाश कर देने पर दो महीने तक उत्पादन में किसी प्रकार की वृद्धि नहीं पाई गई और चार महीनों तक अशुद्धियों में भी कोई कमी नहीं आई, लेकिन डेढ़ वर्षों के बाद उत्पादन में 55% वृद्धि और अशुद्धियों में 60% की कमी आई

Page

कर्मचारियों को एक स्थान से दूसरे स्थान मे कार्य करने के लिए संतुलन स्थापित करने में अधिक समय लगने के चलते ऐसा होता है।

Scanned with CamScanner