7 بُنکر، آہن گر اور فیکٹری مالکان

شکل *1* – ساتویں صدی میں سورت کی بندرگاہ پر تجارتی جہازوں کا منظر

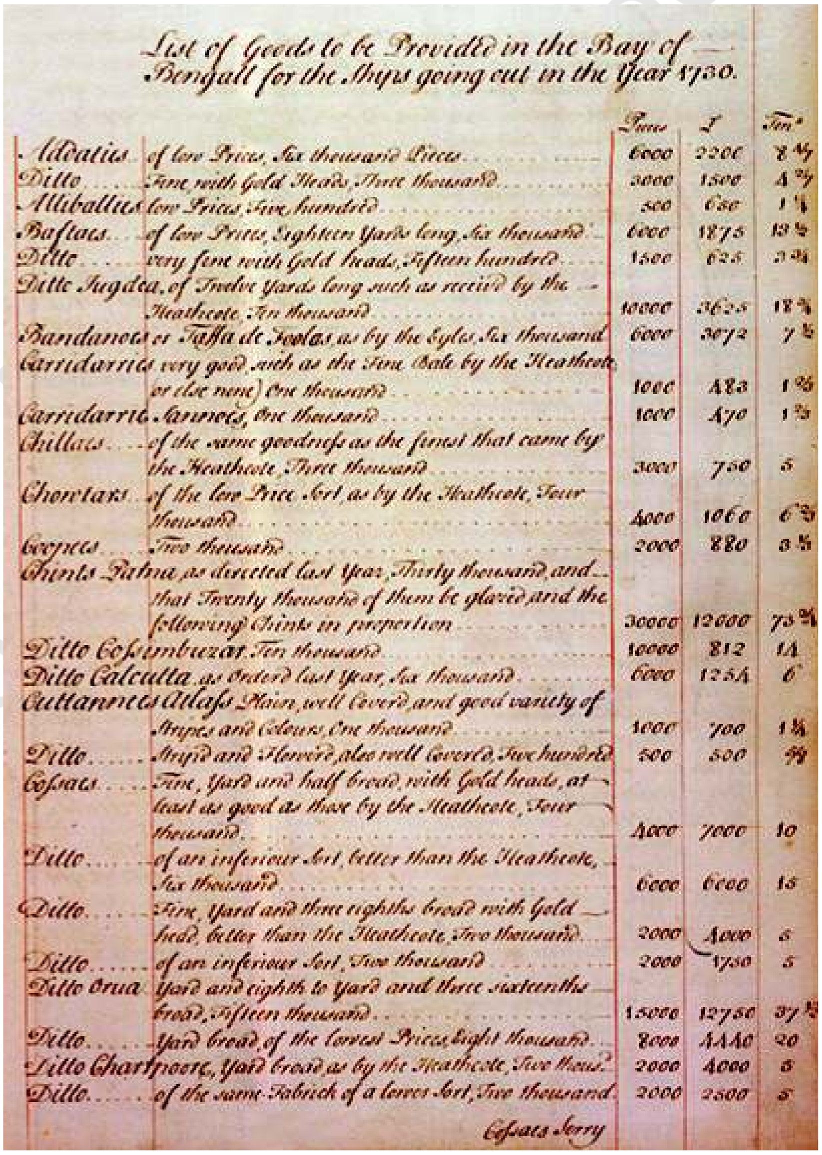
گجرات کے مغربی ساحل پر واقع شہر سورت ہندوستان کی بحری تجارت کی سب سے اہم بندرگاہوں میں سے ایک تھا۔ ابتدائی سترھویں صدی سے اس بندرگاہ کو انگریز اور ڈچ جہازوں نے استعمال کرنا شروع کر دیا تھا لیکن اٹھارھویں صدی میں اس کی اہمیت کم ہوگئی۔

اس باب میں برطانوی راج میں ہندوستان کی صنعتوں اور دستکاریوں کی کہانی بیان کی گئی ہے اور دو صنعتوں یعنی پارچہ بافی (Textiles) اور لوہا و فولاد (Iron and Steel) پر خاص طور پر توجہ مرکوز کی گئی ہے۔ جدید دنیا میں صنعتی انقلاب کے لیے یہ دونوں صنعتیں بڑی اہم تھیں۔ مشینوں کے ذریعے سوتی کپڑوں کی پیداوار نے برطانیہ کو انیسویں صدی کی سب سے اہم صنعتی قوم بنا دیا۔ 1850 کی دہائی سے جب لوہے اور فولاد کی صنعت بڑھنی شروع ہوئی تو برطانیہ کو ''کارگاہِ جہان'' یا دنیا کی ورکشاپ کہا جانے لگا۔

برطانیہ کی صنعت کاری کا ہندوستان پر برطانیہ کی فتح اور نوآبادیات کے قیام سے تعلق تھا۔ آپ باب 2 میں پڑھ چکے ہیں کہ انگریزوں کی ایسٹ انڈیا کمپنی کے تجارتی مفادات کس طرح ہندوستانی علاقوں پر قبضے کی شکل میں ظاہر ہوئے اور پھر کس طرح آئندہ دہائیوں میں تجارت کا پورا ڈھرّا ہی بدل گیا۔ اٹھارھویں صدی کے آخر میں کمپنی

کپڑے کو انھوں نے 'مَسلِن' (Muslin) کا نام دیا۔ اس لفظ نے بڑا رواج پایا۔ جب پرتگالی لوگ مسالوں کی تلاش میں پہلی بار ہندوستان آئے تو وہ جنوب مغربی ہندوستان میں کیرالہ کے ساحل پر واقع کالی کٹ میں اترے۔ وہ مسالوں کے ساتھ ساتھ جو سوتی کپڑا یوروپ لے گئے اسے 'کالی کوُ' (Calico) کہا جاتا تھا۔ لفظ 'کالی کوُ' کالی کٹ سے ماخوذ تھا اور پھر یہ تمام سوتی کپڑوں کے لیے ایک عام لفظ بن گیا۔

ایسے اور بھی الفاظ ہیں جو مغربی بازاروں میں ہندوستانی کپڑوں کی مقبولیت ظاہر کرتے ہیں۔ شکل 3 میں آپ ایک آرڈر بک کا صفحہ دیکھیں گے جو 1730 میں ایسٹ انڈیا کمپنی نے کلکتے میں اپنے نمائندوں کو بھیجا تھا۔



List of Goods to be Provided in the Bay of Bengall for the Ships going out in the Year 1730.

		Pieces	£	Tons
Alldaties	of low Prices, Six thousand Pieces	6000	2200	8 ¾
Ditto	Fine with Gold Heads, Three thousand	3000	1500	4 ¾
Allibalties	low Prices Five hundred	500	650	1 ½
Baftaes	of low Prices, Eighteen Yards long, Six thousand	6000	1875	13 ½
Ditto	very fine with Gold heads, Fifteen hundred	1500	625	3 ¾
Ditto Jugdea	of Twelve Yards long such as receiv'd by the Heathcote Ten thousand	10000	3625	18 ¾
Bandanoes	or Taffa de Foolas as by the Eyles, Six thousand	6000	3072	7 ½
Carridarries	very good, such as the Fine Bale by the Heathcote (or else none) One thousand	1000	483	1 ½
Carridarries	Sannoes, One thousand	1000	470	1 ½
Chillaes	of the same goodness as the finest that came by the Heathcote, Three thousand	3000	750	5
Chowtars	of the low Price Sort, as by the Heathcote, Four thousand	4000	1060	6 ½
Coopees	Two thousand	2000	880	3 ½
Chints Patna	as directed last Year, Thirty thousand, and that Twenty thousand of them be glazed and the following Chints in proportion	30000	12000	75 ½
Ditto Cossembuzar	Ten thousand	10000	812	14
Ditto Calcutta	as Order'd last Year, Six thousand	6000	1254	6
Cuttannees	Atlass Plain, well Cover'd and good variety of Stripes and Colours, One thousand	1000	700	1 ½
Ditto	Strip'd and Flower'd, also well Cover'd, Five hundred	500	500	¾
Cossaes	Fine, Yard and half broad, with Gold heads, at least as good as those by the Heathcote, Four thousand	4000	7000	10
Ditto	of an inferiour Sort, better than the Heathcote, Six thousand	6000	6000	15
Ditto	Fine, Yard and three eighths broad with Gold head, better than the Heathcote, Two thousand	2000	4000	5
Ditto	of an inferiour Sort, Two thousand	2000	1750	5
Ditto Orua	Yard and eighth to Yard and three sixteenths broad, Fifteen thousand	15000	12750	37 ½
Ditto	Yard broad, of the lowest Prices, Eight thousand	8000	4440	20
Ditto Chartpoore	Yard broad as by the Heathcote, Two thous.d	2000	4000	5
Ditto	of the same Fabrick of a lower Sort, Two thousand	2000	2500	5

Cossaes Jerry

شکل 3 – ایسٹ انڈیا کمپنی کی آرڈر بک کا ایک صفحہ، *1730*

غور کیجیے کہ لندن میں آرڈر بک میں ہر چیز کی قیمت کتنی احتیاط سے درج کی گئی ہے۔ یہ آرڈر دو سال پیشتر دیے جاتے تھے کیوں کہ ہندوستان کو آرڈر بھیجنے، مطلوبہ کپڑوں کو تیار کرانے اور جہازوں کے ذریعے مال برطانیہ تک پہنچنے میں اتنا ہی وقت درکار ہوتا تھا۔ جب کپڑے کے تھان لندن پہنچ جاتے تو ان کو نیلامی کے ذریعے فروخت کر دیا جاتا تھا۔

ہندوستان سے چیزیں خریدتی تھی اور انھیں انگلینڈ اور یورپ میں برآمد کرتی تھی اور اس طرح ان کی فروخت سے منافع کماتی تھی۔ جیسے جیسے صنعتی پیداوار میں اضافہ ہوا برطانوی صنعت کاروں نے محسوس کیا کہ ہندوستان ان کی صنعتی پیداوار کے لیے ایک بڑی منڈی ہے۔ وقت گزرنے کے ساتھ برطانیہ کے تیار شدہ مال کا ہندوستان میں سیلاب سا آ گیا۔ ان باتوں کا ہندوستان کی صنعتوں اور دستکاریوں پر کیا اثر پڑا؟ اس باب میں ہم اسی سوال کا جواب تلاش کرنے کی کوشش کریں گے۔

ہندوستانی کپڑا اور عالمی منڈی

پہلے ہم کپڑے کی پیداوار پر ایک نظر ڈالتے ہیں۔ 1750 کے لگ بھگ جب برطانیہ نے بنگال کو فتح نہیں کیا تھا اس وقت ہندوستان دنیا میں سوتی کپڑے کی سب سے زیادہ پیداوار کرنے والا ملک تھا۔ ایک زمانے سے ہندوستانی کپڑے اپنی لطافت، خوبی، عمدہ کوالٹی اور اعلیٰ قسم کی کاریگری کے لیے مشہور تھے۔ جنوب مشرقی ایشیا (جاوا، سماترا اور پنانگ) اور مغربی اور وسطی ایشیا میں ان کی بڑی پیمانے پر تجارت ہوتی تھی۔ یوروپی تجارتی کمپنیوں نے یوروپ میں بیچنے کے لیے سولھویں صدی سے ہی ہندوستانی کپڑوں کی خریداری شروع کردی تھی۔ ہندوستانی بنکروں کی کاریگری اور ہندوستان کی شاندار تجارت کی یادیں انگریزی اور دوسری زبانوں کے خوبصورت لفظوں میں آج بھی محفوظ ہیں۔ ان الفاظ کی آفرینش پتہ لگانا اور یہ دیکھنا کہ یہ الفاظ کیا کہتے ہیں، دلچسپی سے خالی نہیں ہے۔

شکل 2 – پٹولا کی بنائی، انیسویں صدی کے وسط میں

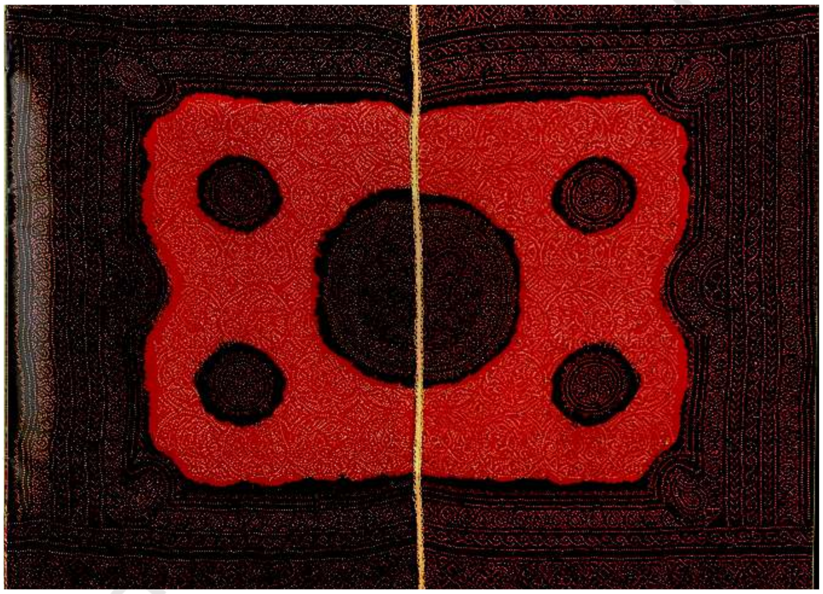
پٹولا سورت، احمد آباد اور پٹن میں بُنا جاتا تھا۔ انڈونیشیا میں اس کی بڑی قیمت تھی اور اسی لیے یہ وہاں کی بنائی کی مقامی روایت کا ایک حصہ بن گیا تھا۔

الفاظ میں تاریخ پوشیدہ ہے

یوروپی تاجروں کا سب سے پہلا واسطہ اس اعلیٰ سوتی کپڑے (ململ) سے پڑا جو عرب تاجر ہندوستان سے موصل لے جاتے تھے (موصل آج کل عراق میں ہے)۔ اسی لیے اس

اسی طرح لفظ بنـدنا (Bandanna) آج ہر قسم کے گہرے رنگین اور چھپے ہوئے اسکارف کے لیے استعمال ہوتا ہے جسے گلے اور سر پر باندھنے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔ بنیادی طور پر یہ کہ ہندوستانی لفظ 'بندھن' (Bandhna) سے نکلا ہے اور اس سے مراد مختلف اقسام کے وہ شوخ رنگ کپڑے ہوتے تھے جن کی رنگائی باندھ کر کی جاتی تھی۔

آرڈر بک میں دیگر کپڑوں کا بھی ذکر ہے جو اپنے علاقوں قاسم بازار، پٹنہ، کلکتہ، اڑیسہ، چار پور کے ناموں سے مشہور تھے، بڑے پیمانے پر ان الفاظ کا استعمال اس بات کا مظہر ہے کہ ہندوستانی کپڑے دنیا کے مختلف حصوں میں کس قدر مقبول تھے۔



شکل 6 – بیسویں صدی کے اوائل میں بندنا ڈیزائن

درمیان سے ہوکر گزرنے والی لکیر کو دیکھیے۔ کیا آپ کو معلوم ہے کہ ایسا کیوں ہے؟ اس اوڑھنی میں بندھائی، رنگائی والے دو ریشمی کپڑے زردوزی کے دھاگے سے باہم سلے ہوئے ہیں۔ بندھن والے نمونے اکثر راجستھان اور گجرات میں تیار ہوتے تھے۔

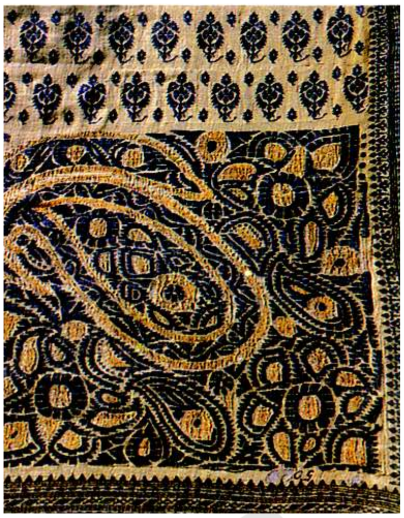
یوروپ کے بازاروں میں ہندوستانی کپڑے

اٹھارھویں صدی کے اوائل سے ہی ہندوستانی کپڑوں کی مقبولیت سے پریشان ہوکر انگلینڈ کے اوُن اور ریشم تیار کرنے والوں نے ہندوستانی کپڑوں کی درآمد کے خلاف احتجاج شروع کر دیا۔ 1720 میں برطانوی حکومت نے ایک ایکٹ پاس کر کے انگلینڈ میں چھپے ہوئے سوتی کپڑے — چنٹز — کے استعمال پر پابندی لگادی۔ دلچسپ بات یہ رہی کہ اس ایکٹ کو کالی کو ایکٹ (Calico Act) کہا گیا۔

اسی زمانے میں انگلینڈ کے اندر کپڑے کی صنعت کا ارتقا شروع ہوا۔ چوں کہ انگلینڈ کی کپڑا صنعت ہندوستانی کپڑوں سے مقابلہ نہیں کرسکتی تھی اس لیے انگریز صنعت کار یہ چاہتے تھے کہ انگلینڈ میں ہندوستانی کپڑے کا داخلہ روک کر اندرون ملک منڈی کو اپنے

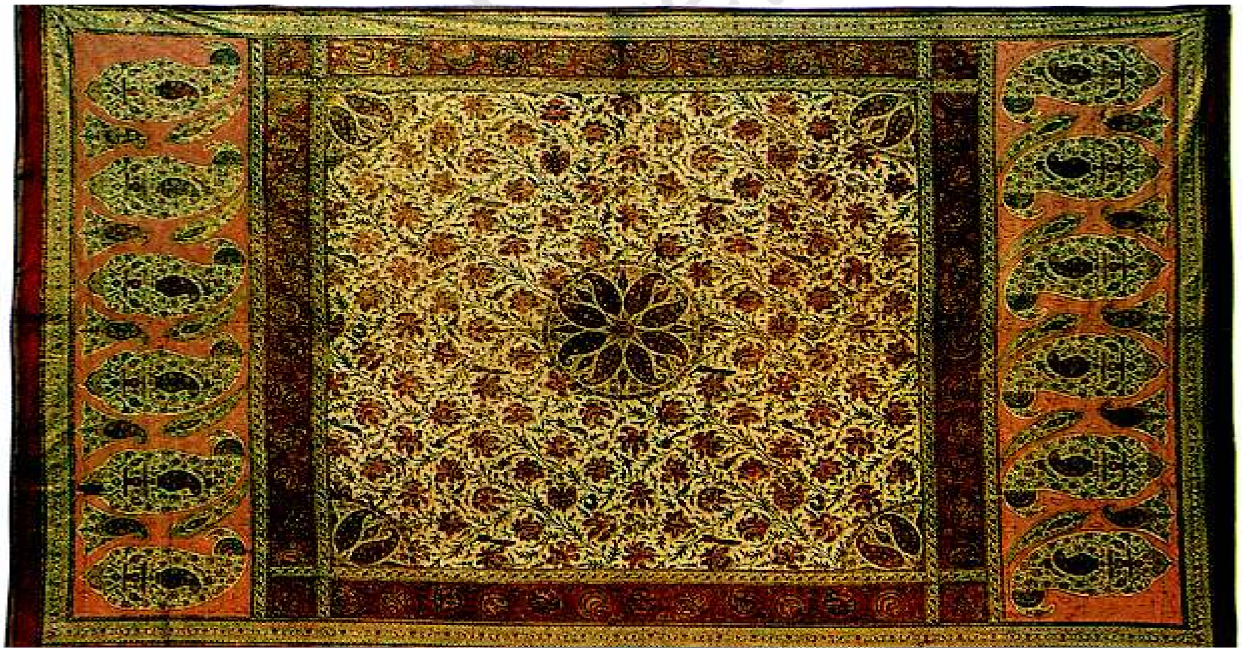
اُس سال کپڑے کے 5,89,000 تھانوں کا آرڈر تھا۔ اس آرڈر بک کے سرسری مطالعے سے آپ کو سوتی اور ریشمی کپڑوں کی اٹھانوے اقسام کے بارے میں معلومات حاصل ہوتی ہے۔ یہ کپڑا یوروپی تجارت میں 'پیس گڈس' (Peice Goods) کے نام سے جانا جاتا تھا- کپڑے کے یہ تھان عام طور پر 20 گز لمبے اور ایک گز چوڑے ہوتے تھے۔

اب ذرا کتاب میں دیے گئے کپڑوں کی اقسام کے نام دیکھیے۔ جس قسم کے کپڑوں کے تھانوں کا آرڈر بڑے پیمانے پر دیا جاتا تھا وہ چھپے ہوئے سوتی کپڑے ہوتے تھے جنھیں چنٹز (Chintz)، کوسا (Cossaes) یا خاصّہ (khassa) اور بندنا (Bandanna) کہا جاتا تھا۔ کیا آپ کو معلوم ہے کہ انگریزی لفظ چنٹز کہاں سے آیا ہے؟ یہ ہندی لفظ چھینٹ سے بنا ہے یعنی ایسا کپڑا جس پر چھوٹے چھوٹے پھولدار نقش و نگار ہوں۔ 1680 کی دہائی سے انگلینڈ اور یوروپ میں ہندوستان کے چھپے ہوئے سوتی کپڑوں کا بڑا شوق پیدا ہو گیا تھا اور اس ذوق و شوق کی وجہ ان کپڑوں کے نفیس پھولدار ڈیزائن اور اعلیٰ بُناوٹ کے علاوہ یہ بھی تھی کہ یہ نسبتاً سستے ہوتے تھے۔ انگلینڈ کے دولت مند لوگ اور خود ملکۂ برطانیہ بھی ہندوستان کے بنے ہوئے کپڑے پہنتی تھیں۔



شکل 4 – جام دانی بُنائی، بیسویں صدی کے اوائل میں

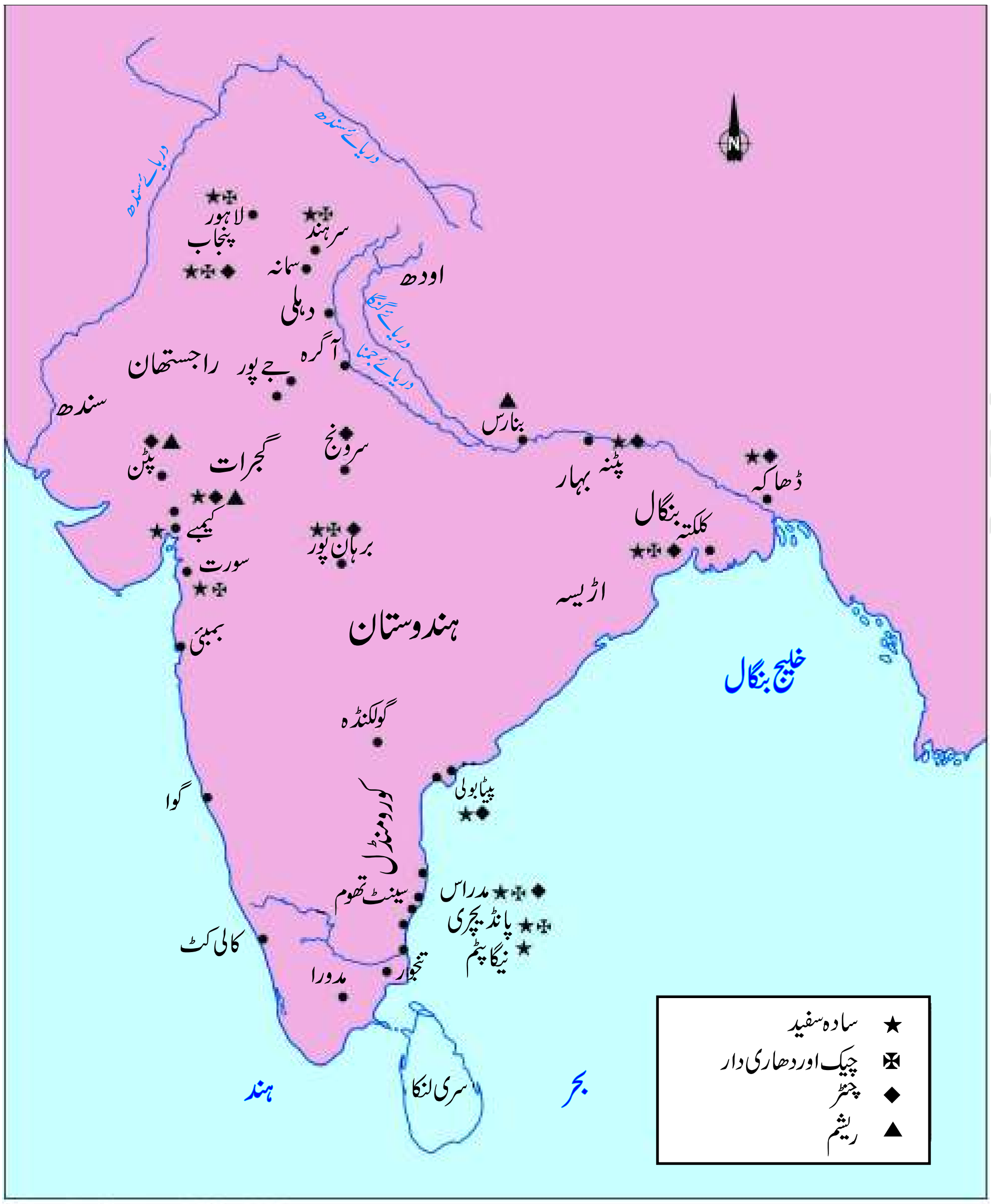
جام دانی ایک نفیس قسم کی ململ ہوتی تھی جس پر کرگھے کے ذریعے سفید اور بھورے رنگ کے نقش و نگار بنائے جاتے تھے۔ یہ کام عام طور پر سوٹ اور زردوزی کا ملا جلا ہوتا تھا جیسا کہ تصویر میں دیے گئے کپڑے کے نمونے سے ظاہر ہے۔ بنگال میں ڈھاکہ اور صوبۂ متحدہ میں لکھنؤ جام دانی کی بنائی کے اہم مراکز تھے۔



شکل 5 – نفیس کپڑے پر چھپے ڈیزائن (چنٹز) جو انیسویں صدی کے وسط میں مسولی پٹنم (آندھرا پردیش) میں تیار ہوتا تھا

یہ اس قسم کی چنٹز کا اعلیٰ نمونہ ہے جو ایران اور یوروپ کو برآمد کرنے کے لیے تیار ہوتی تھی۔

اٹھارھویں صدی کے آخر میں کپڑا بنائی کے اہم مراکز کہاں کہاں تھے؟



شکل 8 – بنائی کے مراکز: *1500-1750*

اگر آپ نقشے کو دیکھیں گے تو آپ کو اندازہ ہوگا کہ انیسویں صدی کے آغاز میں کپڑے کی پیداوار چار علاقوں پر مرکوز تھی۔ ان میں بنگال سب سے اہم مرکز تھا۔ بنگال کے پیداواری مراکز جو متعدد دریاؤں کے ڈیلٹا پر واقع تھے اپنا سامان دور دراز علاقوں میں آسانی سے بھیج سکتے تھے۔ یہ بات مت بھولیے کہ انیسویں صدی کے آغاز میں ریلوے کا ارتقا نہیں ہوا تھا اور بڑے پیمانے پر سڑکیں بنانے کا کام شروع ہی ہوا تھا۔

اٹھارھویں صدی کے اندر مشرقی بنگال (موجودہ بنگلہ دیش) میں ڈھاکہ کپڑے کی صنعت کا سب سے پہلا مرکز تھا۔ یہ اپنی ململ اور جام دانی بنائی کے لیے مشہور تھا۔

اگر آپ نقشے میں ہندوستان کے جنوبی حصے پر نظر ڈالیں تو آپ کو مدراس سے شمالی آندھرا پردیش تک پھیلے کورومنڈل کے ساحل کے ساتھ ساتھ سوتی کپڑے کی بنائی کے بہت سے مراکز نظر آئیں گے۔ مغربی ساحل پر آپ کو گجرات میں بھی بنائی کے اہم مراکز دکھائی دیں گے۔

دیسی مال کے لیے محفوظ کرلیں۔ کالی کو چھپائی وہ پہلی صنعت تھی جو سرکاری تحفظ کے تحت وجود میں آئی۔ اب سفید ململ یا سادہ کورے ہندوستانی کپڑے پر ہندوستانی ڈیزائین کی نقل اور اُن کی چھپائی کی جانے لگی۔

ہندوستانی کپڑے سے مقابلہ آرائی کا ایک نتیجہ یہ بھی نکلا کہ انگلینڈ میں تکنیکی ایجادات کی کوششیں شروع ہوگئیں۔ 1764 میں جان کے (John Kaye) نے سوت کاتنے کی ایک مشین **اسپننگ جینی** (Spinning Jenny) ایجاد کی۔ جس سے روایتی تکلوں کی پیداواری صلاحیت میں اضافہ ہوگیا۔ 1786 میں رچرڈ آرک رائٹ (Richard Arkwright) نے جب بھاپ کا انجن ایجاد کیا تو سوتی کپڑوں کی بُنائی میں انقلاب پیدا ہوگیا اور بہت کم لاگت میں بڑی مقدار میں کپڑے کی بُنائی ممکن ہوگئی۔

بہرحال اٹھارھویں صدی کے خاتمے تک ہندوستانی کپڑا عالمی تجارت پر چھایا رہا۔ یوروپ کی تجارتی کمپنیوں — ڈچ، فرانسیسی اور برطانوی — نے اس پھلتی پھولتی تجارت سے بہت نفع کمایا۔ یہ کمپنیاں ہندوستان میں چاندی درآمد کرکے یہاں سے سوتی اور ریشمی کپڑا خریدتی تھیں لیکن جیسا آپ باب 2 میں پڑھ چکے ہیں کہ جب انگریزوں کی ایسٹ انڈیا کمپنی کو بنگال میں سیاسی طاقت حاصل ہوگئی تو پھر انھیں ہندوستانی سامان خریدنے کے لیے قیمتی دھات درآمد کرنے کی ضرورت نہیں رہی۔ اس کے بجائے انھوں نے ہندوستان میں زمینداروں اور کسانوں سے محصول اکٹھا کیا اور اس محصول کو ہندوستانی کپڑے کی خریداری میں استعمال کیا۔

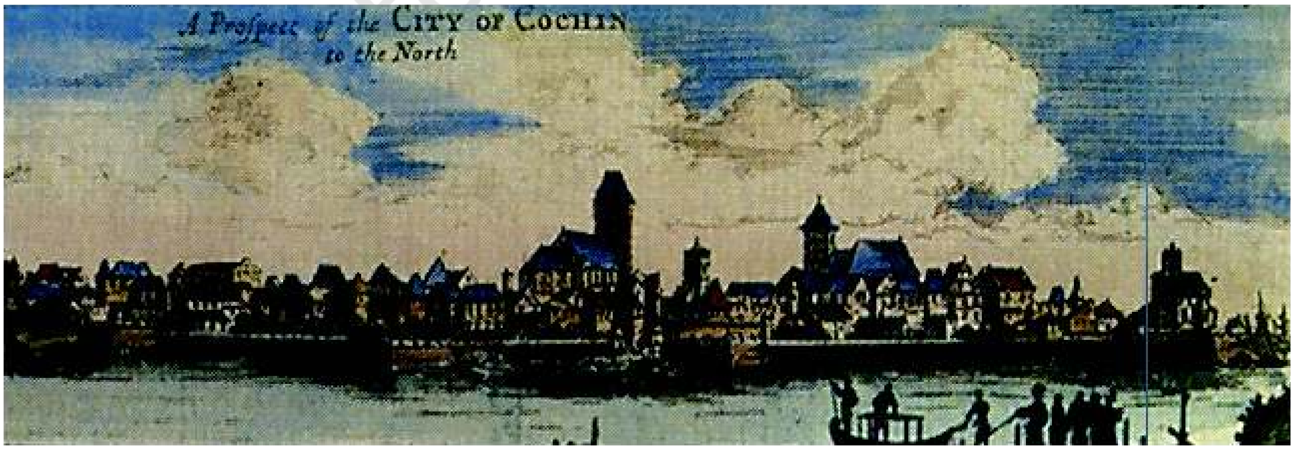
سرگرمی

آپ کے خیال میں اس ایکٹ کو کالی کو ایکٹ (Calico Act) کیوں کہا گیا؟ اس نام سے ہمیں معلوم ہوتا ہے کہ اس ایکٹ سے کس قسم کے کپڑے پر پابندی لگانی مقصود تھی؟

اسپننگ جینی (Spinning Jenny)– یہ ایک مشین تھی جس کے ذریعے ایک کاریگر کئی تکلوں کو ایک ساتھ چلاسکتا تھا۔ جب پہیے کو گھمایا جاتا تھا تو تمام تکلے گھومنے لگتے تھے۔

شکل 7 – کوچین میں ایک ڈچ بستی کا سمندری منظر، سترھویں صدی

جب یوروپ کی تجارت میں توسیع ہوئی تو مختلف بندرگاہوں پر تجارتی بستیاں قائم ہوگئیں۔ سترھویں صدی کے اندر کوچین میں ڈچ بستیاں وجود میں آگئیں تھیں۔ بستی کے چاروں طرف قلعہ بندی پر غور کیجیے۔



ماخذ 2

''برائے مہربانی اس کو اپنے اخبار میں چھاپ دیجیے''

ایک سوت کاتنے والی بیوہ عورت نے 1828 میں ایک بنگالی اخبار'' سماچار درپن '' کو اپنی حالت زار اس طرح لکھ کر بھیجی:

مدیر، سماچار

میں ایک سوت کاتنے والی عورت ہوں۔ بہت زیادہ پریشان ہو کر میں یہ خط لکھ رہی ہوں۔ برائے مہربانی اسے اپنے اخبار میں چھاپ دیجیے...... جب 22 سال کی تھی تو میں بیوہ ہوگئی۔ اس وقت میری تین لڑکیاں تھیں۔ مرتے وقت میرے شوہر نے کچھ بھی نہیں چھوڑا تھا...... میں نے ان کی آخری رسومات ادا کرنے کے لیے اپنے زیورات فروخت کردیے۔ جب ہمیں فاقہ کشی کی نوبت آگئی تو خدا نے ہمارے لیے ایک راہ پیدا کردی جس سے ہم نے اپنی زندگی بچائی۔ میں نے تکلی اور چرخے پر سوت کا تنا شروع کر دیا۔

بنکر ہمارے گھر آتے اور چرخے پر کتا ہوا سوتی دھاگہ تین تولہ فی روپیے کے حساب سے خرید کر لے جاتے۔ کہنے پر مجھ کو حسب ضرورت پیشگی رقم بھی بنکروں سے مل جاتی۔ اب ہمارے روٹی اور کپڑے کا مسئلہ حل ہوگیا تھا۔ چند سال میں میں نے 28 روپیہ جمع کیے اور ایک بیٹی کی شادی کردی۔ پھر اسی طرح تینوں بیٹیوں کی بھی شادی کردی۔

اب تین سال ہوگئے ہم دونوں عورتوں یعنی میں اور میری ساس کے پاس کچھ بھی کھانے کو نہیں ہے۔ اب سوت خریدنے کے لیے بنکر ہمارے گھر نہیں آتے۔ صرف یہی نہیں بلکہ اگر سوت کو بازار میں بھی بھیجا جائے تو پرانی شرح کے حساب سے ایک چوتھائی قیمت پر بھی یہ سوت نہیں بکتا۔

مجھے نہیں معلوم کہ یہ سب کیا ہو۔ اس بارے میں میں نے بہت سے لوگوں سے معلوم کیا۔ وہ کہتے ہیں کہ بلاتی (ولایتی) دوسوتی دھاگہ بڑے پیمانے پر درآمد کیا جا رہا ہے۔ بنکر اس دھاگے کو خریدتے ہیں اور کپڑا بُنتے ہیں جنھیں لوگ دو مہینے سے زیادہ استعمال نہیں کر پاتے۔ یہ کپڑے جلدی پھٹ جاتے ہیں۔

سوت کاتنے والی ایک دکھیاری کی عرضداشت

انیسویں صدی کے شروع ہوتے ہوتے انگلینڈ میں بنے سوتی کپڑوں نے ہندوستانی مال کو افریقہ، امریکا اور یوروپ میں اپنے روایتی بازاروں سے نکال باہر کرنے میں کامیابی حاصل کرلی۔ اب ہندوستان میں ہزاروں بنکر بے روزگار ہوگئے۔ سب سے زیادہ بنگال کے بنکر متاثر ہوئے۔ انگریز اور یوروپی کمپنیوں نے ہندوستانی مال خریدنا بند کر دیا۔ اب ان کے ایجنٹ مال کی سپلائی برقرار رکھنے کے لیے بنکروں کو پیشگی رقم بھی نہیں دیتے تھے۔ پریشان ہو کر بنکروں نے مدد کے لیے حکومت کو درخواستیں دیں۔

لیکن ابھی مزید برے حالات آنے والے تھے۔ 1830 کی دہائی تک ہندوستان میں برطانوی سوتی کپڑوں کا سیلاب سا آ گیا۔ درحقیقت 1880 کی دہائی تک سوتی کپڑا پہننے والے دو تہائی ہندوستانی برطانیہ میں تیار کیے ہوئے کپڑے پہننے لگے تھے۔ اس صورت حال سے نہ صرف ماہر کاریگروں پر اثر پڑا بلکہ سوت کاتنے والے بھی متاثر ہوئے۔ ہزاروں دیہی عورتیں جو سوتی دھاگہ کات کر پیٹ پالتی تھیں بے روزگار ہوگئیں۔

ہندوستان میں ہتھ کرگھے کی بنائی بالکل ہی ختم نہیں ہوئی اس کی وجہ یہ تھی کہ کچھ اقسام کے کپڑے مشینوں سے تیار نہیں کیے جا سکتے تھے۔ نازک بارڈر والی ساڑیاں یا روایتی طور پر

سرگرمی

ماخذ 1 اور 2 پڑھیے۔ عرضداشت لکھنے والوں نے اپنی فاقہ کشی کے حالات کے لیے کن حالات کی طرف اشارے کیے ہیں۔

بنکر کون تھے؟

بنکروں کا تعلق اکثر ایسی برادریوں سے ہوتا ہے جنھیں بُننے میں مہارت ہوتی ہے اور ان کی یہ فنی مہارت ایک نسل سے دوسری نسل میں منتقل ہوتی رہتی ہے۔ بنگال کے تانتی بنکر، شمالی ہندوستان کے جولاہے یا مومن بنکر، جنوبی ہندوستان کے سالے (Sale)، کیکولار (Kaikollar) اور دیوانگ کچھ ایسی ہی برادریاں ہیں جو بُنائی کے لیے شہرت رکھتی تھیں۔

پیداوار کا پہلا مرحلہ کتائی (Spinning) ہوتا تھا۔ یہ کام اکثر عورتیں کرتی تھیں۔ گھر میں کاتنے کے لیے چرخہ اور تکلی بنیادی سامان تھے۔ دھاگہ چرخے پر کاتا جاتا اور تکلی پر لپیٹا جاتا تھا۔ جب کتائی پوری ہو جاتی تو بنکر اس دھاگے سے کپڑا بنتے۔ بنکروں کی زیادہ تر برادریوں میں بنائی کا کام مرد کرتے تھے۔ رنگین کپڑوں کے لیے دھاگے کو رنگ ریز رنگتے، چھپے ہوئے کپڑوں کے لیے بلاک پرنٹرس کے ماہرین کی ضرورت پڑتی تھی جنھیں چھیپی گر کہا جاتا تھا۔ ہتھ کرگھے کی بنائی اور اس سے متعلقہ پیشے سے لاکھوں ہندوستانیوں کی روزی روٹی کا ذریعہ تھے۔

شکل 9– بنگال کا تانتی بنکر، *1790* کی دھائی میں بلجیم کے مصور سالونس (Solvyns) کی بنائی تصویر

اس تصویر میں ایک تانتی بنکر ایک گڈھے میں لگے کرگھے پر کام کر رہا ہے۔ کیا آپ کو معلوم ہے کہ گڈھے والا کرگھا کیا ہوتا ہے؟

ہندوستانی کپڑے کی صنعت کا زوال

برطانیہ میں سوتی صنعت کی ترقی ہوئی تو ہندوستان میں کپڑے کے صنعت کاروں پر کئی طریقوں سے اثر پڑا۔ اوّل یہ کہ ہندوستانی کپڑوں کو اب یوروپ اور امریکا کے بازاروں میں برطانوی کپڑوں سے مقابلہ کرنا پڑا۔ دوسرے انگلینڈ کو کپڑوں کی برآمد مسلسل مشکل ہوتی چلی گئی کیوں کہ برطانیہ میں درآمد کیے جانے والے ہندوستانی کپڑوں پر بھاری ڈیوٹی لگا دی گئی۔

اورنگ – یہ مال گودام کے لیے ایک فارسی اصطلاح ہے۔ ایسی جگہ جہاں فروخت سے پہلے سامان کو اکٹھا کیا جاتا ہے۔ اس لفظ کا استعمال کارخانہ یا ورکشاپ کے لیے کیا جاتا ہے۔

ماخذ 1

”ہم بھوکوں مر جائیں گے“

1823 میں ہندوستان میں کمپنی کی حکومت کو 12,000 بنکروں کی طرف سے ایک عرضداشت ملی جس میں لکھا تھا:

ہمارے اجداد اور ہم کمپنی کی طرف سے پیشگی رقوم حاصل کرتے رہے ہیں اور کمپنی کے لیے نفیس قسم کے کپڑے بن کر ہم اپنا اور اپنے اہل خانہ کا پیٹ پالتے رہے ہیں۔ بدقسمتی سے ہمارے اورنگ (کارخانے) ختم کر دیے گئے ہیں۔ تب سے کوئی ذریعۂ معاش نہ ہونے کی بنا پر ہمارے اہل خانہ کے لیے روزی روٹی حاصل کرنا مشکل ہو گیا ہے۔ ہم کپڑا بننے والے لوگ ہیں اور کوئی دوسرا کام نہیں جانتے۔ اگر بورڈ آف ٹریڈ (تجارتی بورڈ) نے ہم پر مہربانی نہ کی اور ہمیں کپڑوں کے آرڈر نہ دیے تو ہم بھوکوں مر جائیں گے۔

بورڈ آف ٹریڈ کی کاروائی، 3 فروری *1824*

© NCERT not to be republished

شکل 10 – ایک سوتی کارخانے میں کاریگروں کا ایک منظر، *1900*، راجا دین دیال کے ذریعے کھینچی گئی ایک تصویر

کتائی کے شعبوں میں اکثر عورتیں کام کرتی تھیں جب کہ بنائی کے شعبوں میں کام کرنے والے زیادہ تر مرد ہوتے تھے۔

بہت سی ملیں دوسرے شہروں میں بھی قائم ہوئیں۔ احمد آباد میں پہلی مل 1861 میں شروع ہوئی تھی۔ ایک سال کے بعد ہی ایک مل صوبہ متحدہ کے کانپور شہر میں قائم ہوئی۔ سوتی ملوں کی بڑھتی ہوئی تعداد سے مزدوروں کی مانگ بھی بڑھی۔ ہزاروں غریب کاشتکار، کاریگر اور زرعی مزدوران ملوں میں کام کرنے کے لیے شہروں کی طرف کوچ کر گئے۔

اپنے قیام کی پہلی ہی چند دہائیوں میں ہندوستانی کپڑا صنعت کو بہت سی مشکلات کا سامنا کرنا پڑا۔ برطانیہ سے درآمد شدہ سستے کپڑوں سے مقابلہ آسان نہ تھا۔ اکثر ملکوں میں حکومتوں نے درآمد پر بھاری ڈیوٹی لگا کر اپنی داخلی صنعت کی حفاظت کی۔ اس کے نتیجے میں ان ملکوں میں مقابلہ آرائی کا خاتمہ ہوا اور نوخیز صنعتوں کو تحفظ مل گیا۔ ہندوستان میں نوآبادی حکومت نے مقامی صنعتوں کو ایسا تحفظ دینے سے انکار کر دیا۔ ہندوستان میں سوتی صنعت کے فروغ میں اس وقت تیزی آئی جب پہلی جنگ عظیم کے دوران برطانیہ سے کپڑے کی درآمد روبہ زوال ہو گئی اور ہندوستانی فیکٹریوں سے کہا گیا کہ وہ فوجی سپلائی کے لیے کپڑا مہیا کرائیں۔

آہن گری (Smelting) – یہ کسی چٹان (یا مٹی) کو اونچی حرارت پر گرم کر کے اس سے دھات نکالنے کا عمل ہے نیز یہ نئی چیزیں بنانے کے لیے دھات سے بنی چیزوں کو پگھلانے کا عمل بھی ہے

© NCERT not to be republished

بُنے جانے والے کپڑے مشینیں کس طرح تیار کرتیں؟ نفیس کام والے اس قسم کے کپڑوں کی مانگ دولت مند طبقے میں ہی نہیں بلکہ متوسط طبقے میں بھی تھی۔ اس کے علاوہ برطانوی صنعت کار ایسا بہت معمولی اور موٹا کپڑا نہیں بنا پاتے تھے جسے غریب ہندوستانی عوام پہن سکتے۔

آپ نے مغربی ہندوستان کے شہر شولا پور اور جنوبی ہند کے شہر مدورا کے بارے میں ضرور سنا ہوگا۔ یہ شہر انیسویں صدی کے اواخر میں بُنائی کے اہم اور نئے مراکز تھے۔ بعد میں قومی تحریک کے زمانے میں مہاتما گاندھی نے لوگوں سے درخواست کی کہ وہ درآمد کیے گئے کپڑے کا بائیکاٹ کریں اور صرف ہاتھ سے کاتے اور بنے گئے کپڑے کا ہی استعمال کریں۔ اب کھادی قومیت یا قوم پسندی کی ایک علامت بن گئی۔ چرخہ ہندوستان کی نمائندگی کرنے لگا اور 1931 میں انڈین نیشنل کانگریس کے ترنگے جھنڈے کے درمیان بھی چرخے کے نشان کو اختیار کر لیا گیا۔

اُن بنائی اور کتائی کرنے والوں پر کیا گزری جن کی روزی روٹی چھن گئی تھی؟ بہت سے کپڑا بننے والے زرعی مزدور بن گئے۔ ان میں سے کچھ تو کام کی تلاش میں شہروں کی طرف ہجرت کر گئے اور کچھ افریقہ اور جنوبی امریکا کے کھیتوں میں کام کرنے کے لیے چلے گئے۔ ہتھ کرگھے پر کام کرنے والوں میں سے کچھ بنکروں کو ان نئی سوتی ملوں میں کام مل گیا جو بمبئی (آج کل ممبئی)، احمد آباد، شولا پور، ناگپور اور کانپور میں قائم ہو گئی تھیں۔

سوتی مل کا قیام

ہندوستان میں پہلی سوتی مل 1854 میں بمبئی میں قائم ہوئی جہاں سوت کی کتائی ہوتی تھی۔ انیسویں صدی کے اوائل سے ہی بمبئی ایک اہم بندرگاہ بن گیا تھا جہاں سے ہندوستان کا خام سوت انگلینڈ اور چین کو بھیجا جاتا تھا۔ یہ بندرگاہ مغربی ہندوستان کے کالی مٹی والے اس خطے سے قریب تھا جہاں کپاس کی پیداوار ہوتی تھی۔ جب سوتی کپڑے کی ملیں قائم ہو گئیں تو انھیں خام مال آسانی سے ملنے لگا۔

1900 تک 84 سے زیادہ ملیں بمبئی میں کام کرنے لگی تھیں۔ ان میں سے بہت سی ملوں کو ان پارسی یا گجراتی تاجروں نے قائم کیا تھا جنھوں نے چین سے تجارت کر کے دولت کمائی تھی۔

کر سکتے ہیں کہ ایسا کیوں ہوا؟ جب انگریزوں نے ہندوستان فتح کرلیا تو تلوار اور زرہ بکتر بنانے کی صنعت بھی ختم ہوگئی اور انگلینڈ سے درآمد شدہ لوہے اور فولاد نے ہندوستانی دستکاروں کے ذریعے تیار کیے گئے لوہے اور فولاد کی جگہ لے لی۔

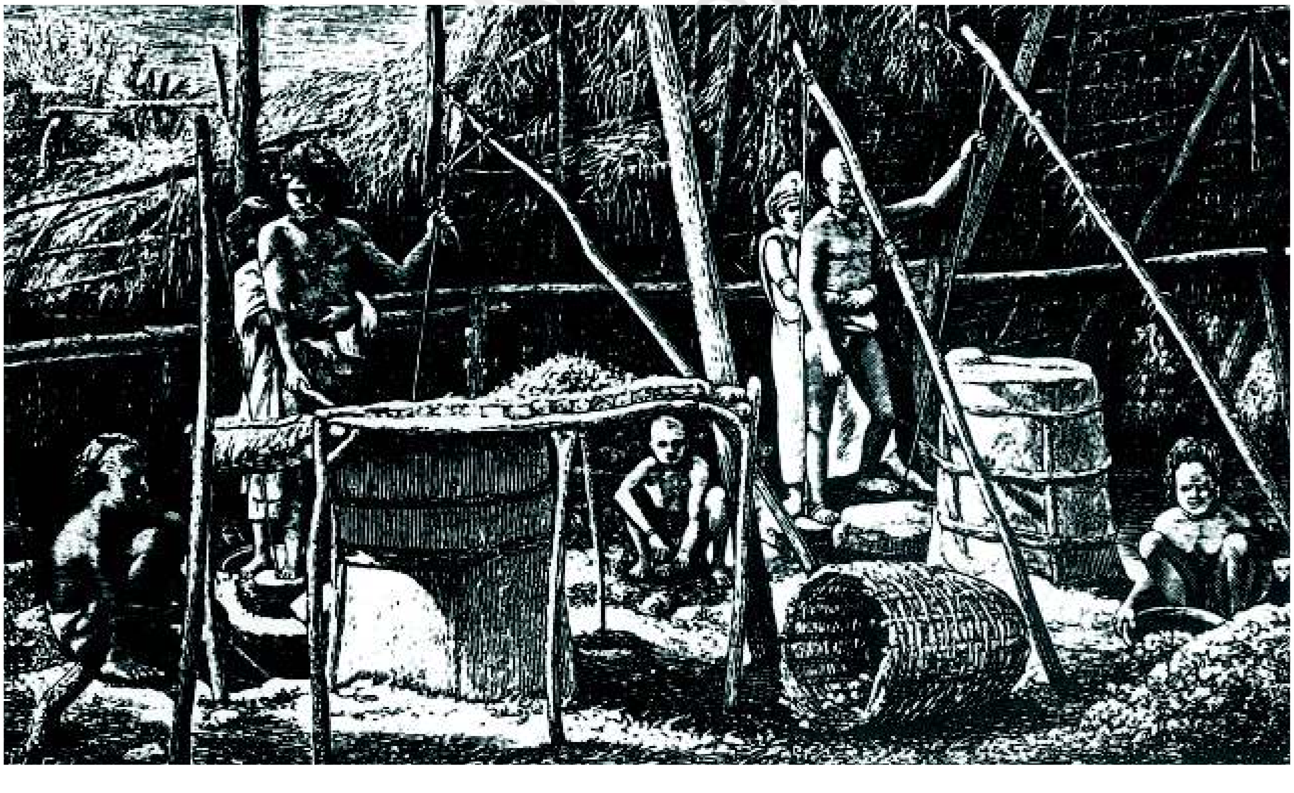
گاؤوں کی ویران بھٹیاں

ووٹز فولاد کی تیاری میں لوہے کو صاف کرنے کی تکنیک بہت مخصوص ہوتی ہے لیکن ہندوستان میں لوہے کو پگھلانے کا عمل انیسویں صدی کے خاتمہ تک بہت عام تھا۔ خاص طور پر بہار اور مرکزی ہندوستان کے ہر ضلع میں آہن گر ہوتے تھے جو کچ دھات کے مقامی ذخیروں کا استعمال کر کے لوہا بناتے تھے جس سے عام استعمال کے اوزار بنائے جاتے تھے۔ یہ بھٹیاں اکثر مٹی اور دھوپ میں سکھائی گئی اینٹوں کی بنی ہوتی تھیں۔ آہن گری کا کام مرد کرتے تھے جب کہ **دھونکنیوں** (Bellows) پر عورتیں کام کرتی تھیں۔ ان دھونکنیوں سے ہوا پمپ کی جاتی تھی جس سے چارکول جلتا رہتا تھا۔

دھونکنی – ایک ایسا آلہ جس سے ہوا پمپ کی جاتی ہے۔

بہر حال انیسویں صدی کے آخر تک آہن گری کا ہنر زوال پذیر ہوگیا۔ اکثر گاؤوں میں بھٹیوں کا کوئی استعمال نہ رہا اور تیار لوہے کی مقدار بھی کم ہوگئی۔ ایسا کیوں ہوا؟

شکل 12 – پلامو (بہار) کے آہن گر



ٹیپو سلطان کی تلوار اور ووٹز فولاد

ٹیپو سلطان نے 1799 تک میسور پر حکمرانی کی اور انگریزوں سے چار جنگیں لڑیں اور حالت جنگ میں ہی تلوار ہاتھ میں لیے اس دنیا سے رخصت بھی ہوا۔ ہم اسی کی ایک مشہور کہانی کو بیان کر کے فولاد اور کچے لوہے کی کہانی کو شروع کریں گے۔ ٹیپو کی مشہورِ زمانہ تلوار انگلینڈ کے عجائب گھر کا بیش قیمت اثاثہ ہے۔ لیکن کیا آپ کو معلوم ہے کہ اس تلوار میں کیا خاص بات تھی؟ اس تلوار کی دھار ناقابل یقین حد تک سخت اور تیز تھی اور دشمن کے زرہ بکتر کو آسانی سے کاٹ سکتی تھی۔ اس کی تلوار میں یہ خاصیت اس لیے پیدا ہوئی تھی کہ وہ ایک اونچے کاربن والے فولاد سے بنی تھی جسے ووٹز (wootz) کہا جاتا ہے۔ یہ ووٹز فولاد تمام جنوبی ہندوستان میں پیدا ہوتا تھا۔ اس سے بنی ہوئی تلواروں کی دھار بہت تیز ہوتی تھی اور اس کی آب خوب چمکتی تھی۔ اس کی ساخت میں چھوٹے چھوٹے کاربن کے قلم (Crystals) لوہے میں گندھے ہوتے تھے۔

فرانسس بکانن نے ٹیپو سلطان کی وفات کے ایک سال بعد 1800 میں میسور کا سفر کیا۔ اس نے اس تکنیک کی تفصیل لکھی جس کے ذریعے میسور کے اندر ہزاروں لوہا پگھلانے والی بھٹیوں میں ووٹز فولاد تیار ہوتا تھا۔ ان بھٹیوں میں لوہے کے ساتھ چارکول ملایا جاتا تھا اور اس کو چھوٹے چھوٹے مٹی کے برتنوں میں رکھا جاتا تھا۔ درجۂ حرارت کو ایک پیچیدہ عمل کے ذریعے کنٹرول کر کے آہن گر اسٹیل کے ڈھلے ہوئے ڈلے بناتے تھے جو نہ صرف ہندوستان میں بلکہ مغربی اور مرکزی ایشیا میں بھی تلوار بنانے کے کام آتے تھے۔

ووٹز (wootz) کنڑ لفظ اُکّو، تلگو لفظ ہکّو اور تمل و ملیالم لفظ اُرُکّو کا انگریزی متبادل ہے۔ یہ سب الفاظ فولاد کا مفہوم ادا کرتے ہیں۔

ہندوستان کے ووٹز فولاد نے یوروپی سائنسدانوں کو اپنی طرف متوجہ کیا۔ شہرت یافتہ سائنس داں اور بجلی اور الیکٹرو میگنیٹزم (Electromagnetism) کے موجد مائکل فراڈ (Michael Faraday) نے ہندوستانی ووٹز کے خواص کے مطالعے میں چار سال (1818-1822) لگائے۔ بہر حال، ووٹز فولاد بنانے کا طریقہ جو جنوبی ہند میں بڑے پیمانے پر مشہور تھا انیسویں صدی کے وسط تک مکمل طور پر ختم ہو گیا۔ کیا آپ اندازہ

شکل 11 – اٹھارھویں صدی کے آخر میں ٹیپو کی تلوار
ٹیپو کی تلوار کے فولاد سے بنے قبضے پر قرآنی آیات سونے سے لکھی ہوئی ہیں جن میں جنگ میں فتح حاصل کرنے کا پیغام ہے۔ قبضے کے نچلی طرف بنے ہوئے شیر کے سر پر غور کیجیے۔

سرگرمی

نوابوں اور راجاؤں کی شکست سے لوہا اور فولاد کی صنعت کیوں متاثر ہوئی؟

© NCERT not to be republished

ہندوستان میں لوہا اور فولاد کے کارخانوں کا آغاز

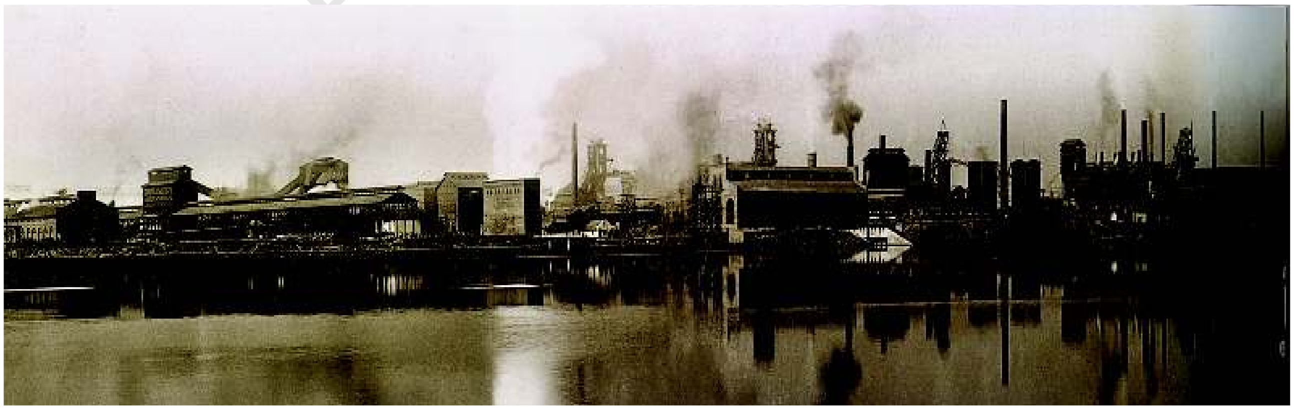
1904 کی بات ہے۔ اپریل کے گرم مہینے میں ایک امریکی ماہر ارضیات چارلز ویلڈ (Charles Weld) اور جمشید جی ٹاٹا کے بڑے بیٹے دوراب جی ٹاٹا کچ دھات کے ذخیروں کی تلاش میں چھتیس گڑھ کے علاقوں کا سفر کر رہے تھے۔ وہ ہندوستان میں لوہا اور فولاد کا ایک جدید کارخانہ قائم کرنا چاہتے تھے اور اس کے لیے اچھے خام لوہے کے ذخائر کی تلاش میں مہینوں سے ایک مہنگے سفر پر نکلے ہوئے تھے۔ جمشید جی ٹاٹا نے ہندوستان میں لوہا اور اسٹیل کی ایک بڑی صنعت قائم کرنے کے لیے اپنی دولت کا ایک بڑا حصہ لگانے کا فیصلہ کر لیا تھا لیکن یہ کام اچھی قسم کی کچ دھات کے ذخائر کی نشاندہی کے بغیر ناقابل عمل تھا۔

ایک دن جنگلوں میں گھنٹوں سفر کرنے کے بعد ویلڈ اور دوراب جی ایک چھوٹے سے گاؤں میں پہنچے۔ وہاں انھوں نے دیکھا کہ کچھ عورتیں اور مرد کچ دھات سے بھری بالٹیاں لے جا رہے تھے۔ یہ 'اگریہ' فرقے کے لوگ تھے۔ جب ان سے پوچھا گیا کہ انھیں یہ کچ دھات کہاں ملی تو انھوں نے دور ایک پہاڑی کی طرف اشارہ کیا۔ گھنے جنگل میں تھکا دینے والے سفر کے بعد ویلڈ اور دوراب جی اس پہاڑی کے پاس پہنچے اور تفتیش کے بعد ماہر ارضیات ویلڈ نے کہا کہ جس چیز کی انھیں تلاش تھی وہ مل گئی۔ راج ہارا کی پہاڑیوں میں دنیا کی بہترین قسم کی کچ دھات پائی جاتی ہے۔

لیکن ایک مشکل اور بھی تھی، یہ علاقہ سوکھا تھا اور یہاں فیکٹری چلانے کے لیے ضرورت کے لائق پانی کہیں موجود نہ تھا۔ فیکٹری قائم کرنے کے لیے ٹاٹا خاندان نے مناسب جگہ کی تلاش جاری رکھی۔ بہرحال 'اگریہ' فرقے کے لوگوں نے کچ دھات کے ذخیرے کی نشاندہی میں ان کی مدد کی اور بعد کے زمانے میں بھلائی اسٹیل پلانٹ کے لیے خام مال کی فراہمی اسی سے ہوئی۔

دھاتی مَیل کے ڈھیر (Slag Heaps)
جب دھات کو پگھلایا جاتا ہے تو دھات کا میل یا کچرا باقی رہ جاتا ہے

شکل *14* – دریائے سبرنا ریکھا کے ساحل پر ٹاٹا آئرن اینڈ اسٹیل فیکٹری، *1940*



© NCERT not to be republished

شکل 13 – مرکزی ایشیا کے ایک گاؤں کا منظر جہاں اگریہ فرقے کے لوگ رہتے تھے جو آہنگری کا کام کرتے تھے

اگریہ جیسے کچھ فرقے آہنگری کے کام میں ماہر تھے۔ انیسویں صدی کے آخر میں ہندوستان کے خشک خطوں میں کئی بار قحط پڑا۔ وسطی ہندوستان میں بہت سے لوہا پگھلانے کا کام کرنے والے اگریہ فرقے نے اپنا کام بند کر دیا اور اپنے گاؤں سے ہجرت کر گئے تاکہ سخت حالات میں اپنی گذر بسر کے لیے کسی دوسرے کام کی تلاش کر سکیں۔ ان میں سے بڑی تعداد نے پھر کبھی بھٹیوں کا کام نہیں کیا۔

اس کی ایک وجہ تو وہ نئے جنگلاتی قوانین تھے جو آپ باب 4 میں پڑھ چکے ہیں۔ جب نوآبادی حکومت نے لوگوں کو محفوظ جنگلات میں جانے سے روک دیا تو لوہا پگھلانے والوں کو چارکول کے لیے لکڑی کہاں سے ملتی؟ وہ خام لوہا کہاں سے حاصل کرتے؟ لوگ قانون کو کبھی کبھی توڑ کر چوری چھپے جنگلوں میں داخل ہو کر لکڑیاں جمع کر لیتے لیکن اس بنیاد پر وہ پائیدار طور پر اپنا پیشہ جاری نہیں رکھ سکتے تھے۔ بہت سے لوگوں نے اپنا یہ فن ترک کر دیا اور اپنی روزی روٹی کے لیے دوسرے دھندوں کی تلاش کرنے لگے۔

کچھ علاقوں میں حکومت نے انھیں کو جنگلات میں جانے کی منظوری بھی دے دی تھی لیکن اس کے لیے محکمۂ جنگلات کو فی بھٹی بہت زیادہ محصول ادا کرنا پڑتا تھا جس سے ان کی آمدنی کم ہو جاتی تھی۔

اس کے علاوہ انیسویں صدی کے آخر تک برطانیہ سے لوہا اور فولاد درآمد ہونے لگی تھی۔ ہندوستانی لوہار اوزار، ہتھیار اور برتن بنانے کے لیے درآمد شدہ لوہا استعمال کرنے لگے تھے۔ اس کا لازمی نتیجہ یہ نکلا کہ مقامی آہنگروں کے تیار کردہ لوہے کی مانگ کم ہو گئی۔

بیسویں صدی کے اوائل میں لوہا اور فولاد تیار کرنے والے کاریگروں کو نئے مقابلے کا سامنا کرنا پڑا۔

ماخذ 3

ایک عام صنعت

جیولوجیکل سروے آف انڈیا کی رپورٹ کے مطابق:

ایک زمانے میں آہنگری ہندوستان کی ایک عام صنعت تھی اور گنگا، سندھ اور برہمپتر کے سیلابی خطوں سے دور مشکل سے ہی کوئی ایسا ضلع ہوگا جہاں دھاتی مَیل کے ڈھیر نہ پائے جاتے ہوں۔ ایک آہنگر کو ذخائر سے خام لوہے کے حصول میں کوئی دقت پیش نہیں آتی تھی جسے یوروپی مالکان نے سنجیدگی سے نہیں لیا۔

© NCERT not to be republished

پوری کرنے لگا۔ اس طرح غیر متوقع طور پر ہندوستان میں برطانوی درآمد گھٹ گئی اور ہندوستانی ریلوے ریلوں کی سپلائی کے لیے ٹسکو (TISCO) کی طرف متوجہ ہوئی۔ چوں کہ یہ جنگ کئی برسوں تک چلتی رہی اس لیے ٹسکو کو جنگ کے لیے بھی گولے اور گاڑیوں کے پہیے تیار کرنے پڑے۔ 1919 کے آتے آتے نوآبادی حکومت ٹسکو کی تیار کردہ نوّے فی صد اسٹیل خریدنے لگی تھی۔ وقت گذرنے کے ساتھ ساتھ ٹسکو حکومت برطانیہ کے اندر اسٹیل کی سب سے بڑی کمپنی بن گئی۔

سوتی کپڑے کی طرح لوہا اور اسٹیل کے معاملے میں صنعتی توسیع اس وقت ہوئی جب ہندوستان میں برطانوی درآمد میں کمی آئی اور ہندوستان کے صنعتی مال کی مانگ بازار میں بڑھ گئی۔ ایسا پہلی جنگ عظیم کے دوران اور اس کے بعد ہوا۔ چوں کہ قومی تحریک کو فروغ ہوا اور صنعتی طبقہ زیادہ مضبوط ہو گیا اس لیے سرکاری تحفظ کی مانگ بھی بڑھ گئی۔ ہندوستان پر اپنا تسلط برقرار رکھنے کی جدوجہد میں برطانوی حکمرانوں کو نوآبادی حکومت کی آخری دہائیوں میں ان میں سے بہت سی مانگیں پوری کرنی پڑیں۔

دوسرے مقام پر

جاپان میں صنعت کاری کے ابتدائی سال

انیسویں صدی کے آخر میں جاپان کی صنعت کاری (Industrialisation) کی تاریخ، ہندوستان کی صنعت کاری سے مختلف ہے۔ ہندوستان کی نوآبادی حکومت برطانوی سامان کے لیے منڈی کی توسیع چاہتی تھی لیکن ہندوستانی صنعت کاروں کی مدد کرنا نہیں چاہتی تھی جب کہ جاپان کی حکومت وہاں کے صنعت کاروں کی حوصلہ افزائی کر رہی تھی۔

جاپان میں میجی (Meiji) حکومت جو 1868 میں برسر اقتدار تھی اس بات پر یقین رکھتی تھی کہ جاپان میں صنعت کاری کی ضرورت ہے تاکہ وہ مغربی غلبے کا مقابلہ کر سکے۔ چنانچہ جاپان نے صنعت کاری (Industrialisation) کے سلسلے میں مختلف اقدامات کیے اس نے ڈاک اور تار، ریلوے اور بھاپ کی قوت سے چلنے والی جہاز رانی کو ترقی دی۔ جاپان کی ضروریات کو پورا کرنے کے لیے مغرب کی انتہائی ترقی یافتہ ٹیکنالوجی کو درآمد کیا اور اس کو ملکی ضروریات سے ہم آہنگ بھی کیا۔ جاپانی پیشہ وروں (Professionals) کو تربیت دینے کے لیے بیرونی ماہرین کی خدمات حاصل کیں۔ حکومت کے ذریعے قائم شدہ بینکوں نے سرمایہ کاری کے لیے صنعت کاروں کو دل کھول کر قرض دیے۔ بڑی صنعتوں کو پہلے حکومت نے قائم کیا اور پھر ان کو صنعتی گھرانوں کے ہاتھ سستی شرحوں پر فروخت کر دیا۔

ہندوستان میں نوآبادیاتی غلبے نے ملک کی صنعت کاری کے راستے میں رکاوٹیں پیدا کیں۔ جاپان میں غیر ملکی قبضے کے خوف نے صنعت کاری کے لیے مہمیز کا کام کیا لیکن اس کا یہ مطلب بھی تھا کہ جاپان کی صنعتی ترقی شروع سے ہی فوجی ضروریات سے مربوط تھی۔

چند سالوں کے بعد دریائے سُبرناریکھا کے کنارے فیکٹری اور ایک صنعتی شہر– جمشید پور– قائم کرنے کے لیے جنگل کے ایک بڑے حصے کو صاف کردیا گیا۔ یہاں کچ دھات کے ذخائر کے قریب پانی بھی موجود تھا۔ ٹاٹا آئرن اینڈ اسٹیل کمپنی (TISCO) نے 1912 میں اسٹیل کی پیداوار شروع کردی۔

یہ کمپنی ایک بڑے مبارک موقع پر شروع ہوئی تھی۔ انیسویں صدی کے آخر میں ہندوستان میں اسٹیل برطانیہ سے درآمد کیا جاتا تھا۔ ہندوستان میں ریلوے کی توسیع کے نتیجے میں برطانیہ میں تیارشدہ ریلوں کو ایک بہت بڑی منڈی مل گئی تھی۔ بہت عرصے تک تو ہندوستانی ریلوے کے برطانوی ماہرین یہ یقین کرنے پر ہی آمادہ نہ تھے کہ اچھی قسم کا فولاد ہندوستان میں بھی تیار کیا جاسکتا ہے۔

جب ٹاٹا آئرن اینڈ اسٹیل کمپنی قائم ہوگئی تو صورت حال بدلنے لگی۔ 1914 میں پہلی جنگ عظیم شروع ہوگئی۔ اب برطانیہ میں تیارشدہ اسٹیل یوروپ کی جنگی ضروریات

شکل 15 – جنگ کے خاتمہ پر توسیع

جنگ کی ضرورتوں کو پورا کرنے کے لیے، ٹاٹا آئرن اینڈ اسٹیل کمپنی کو اپنی پیداواری صلاحیت بڑھانی پڑی اور فیکٹری کو بھی بڑا کرنا پڑا۔ توسیع کا پروگرام جنگ کے بعد بھی جاری رہا۔ یہاں آپ 1919 میں جمشید پور کے اندر نئے بجلی گھروں اور بوائلروں کو تعمیر ہوتے ہوئے دیکھ سکتے ہیں۔

کر کے دیکھیے

12۔ جہاں آپ رہتے ہیں وہاں کی کسی دستکاری کی تاریخ معلوم کیجیے۔اس سلسلے میں آپ دستکاروں کے سماج ،ان کی بدلتی تکنیکوں اور ان کے بازاروں کے بارے میں معلومات حاصل کر سکتے ہیں۔ یہ بھی معلوم کیجیے کہ پچھلے پچاس برسوں میں ان میں کیا کیا تبدیلیاں آئی ہیں؟

13۔ ہندوستان کے نقشے پر آج کی مختلف دستکاریوں کے مراکز کی نشاندہی کیجیے۔ پتہ لگائیے کہ یہ مراکز کب وجود میں آئے تھے۔

© NCERT not to be republished

تصور کیجیے

تصور کیجیے کہ آپ انیسویں صدی کے آخر کے ایک کپڑا بنکر ہیں۔ ہندوستانی کارخانوں میں بنے ہوئے کپڑوں کی بازار میں بھرمار ہے۔ اس صورت حال کا آپ کس طرح مقابلہ کریں گے؟

دوہرائیے

1۔ یوروپ میں کس قسم کے کپڑے کا بازار زیادہ بڑا تھا؟

2۔ جامدانی سے کیا مراد ہے؟

3۔ بندنا کسے کہتے ہیں؟

4۔ 'اگریہ' کون تھے؟

5۔ خالی جگہوں کو پر کیجیے:

(a) لفظ چنٹز __________ لفظ سے بنا ہے۔

(b) ٹیپو سلطان کی تلوار __________ فولاد سے بنی ہوئی تھی۔

(c) ہندوستانی کپڑے کی برآمد کو __________ صدی میں زوال ہوا۔

گفتگو کیجیے

6۔ مختلف کپڑوں کے ناموں سے ان کی تاریخ کے بارے میں کیا پتہ چلتا ہے؟

7۔ ابتدائی انیسویں صدی میں انگلینڈ کے اون اور ریشم پیدا کرنے والوں نے ہندوستانی کپڑے کی درآمد کی مخالفت کیوں کی؟

8۔ برطانیہ میں سوتی صنعتوں کی ترقی نے ہندوستان میں کپڑا بنکروں کو کس طرح متاثر کیا؟

9۔ ہندوستان کی لوہا پگھلانے کی صنعت انیسویں صدی میں کیوں زوال پذیر ہوگئی؟

10۔ ہندوستانی کپڑے کی صنعت کو اپنی ترقی کے ابتدائی برسوں میں کن مشکلات کا سامنا تھا؟

11۔ پہلی جنگ عظیم کے دوران ہندوستان کی فولاد کی پیداوار کو بڑھانے میں ٹاٹا آئرن اینڈ اسٹیل کمپنی نے کس طرح مدد کی؟