

## अध्याय VI: संसाधनों का उपयोग

### लेखापरीक्षा लक्ष्य

अधितकम उत्पादकता को प्राप्त करने के लिए फैक्ट्रियों ने सामग्री भंडार संसाधनों मशीनरी तथा श्रम शक्ति का कुशलता एवं प्रभावी ढंग से उपयोग किया है अथवा नहीं।

### लेखापरीक्षा मानदंड के स्रोत:-

- समयोपरि पर कार्य करने के संबंध में नीति/निर्देश;
- मशीन उपयोग के लिए मानक एवं नीति; तथा
- भंडारण के लिए नियम पुस्तक में उपलब्ध प्रावधान।

### 6.1 सामान्य

फैक्ट्रियों में उत्पादकता को सुनिश्चित करने के लिए श्रमशक्ति, मशीनरी तथा भंडार का अधितकम उपयोग आवश्यक है, ताकी उत्पादन लक्ष्य को प्राप्त किया जा सके तथा उत्पादन लागत को कम किया जा सके।

### 6.2 श्रमशक्ति का उपयोग

आयुध फैक्ट्री में श्रमशक्ति की चार श्रेणियाँ हैं राजपत्रित अधिकारी (जी.ओ.), अराजपत्रित अधिकारी (एन.जी.ओ.), अनौद्योगिक कर्मचारी (एन.आई.ई.) और औद्योगिक कर्मचारी (आई.ई.)। ओ.ई.एफ.जी. में जी.ओ. की संख्या 2008-09 में 220 थी जो 2011-12 में बढ़कर 472 हो गयी। जबकि एन.जी.ओ./एन.आई.ई. की संख्या जो कि 2008-09 में 2416 थी, वह घटकर, 2011-12 में 2052 हो गयी। आई.ई. की संख्या भी 2008-09 में 9667 की तुलना में घटकर 2011-12 में 9388 हो गयी।

**6.2.1** आयुध फैक्ट्रियाँ उपलब्ध मानक श्रम घंटों ( एस.एम.एच.) के संबंध में उत्पादन क्रिया कलापों में लगे प्रत्यक्ष औद्योगिक कर्मचारियों की संख्या के आधार पर श्रमशक्ति क्षमता निर्धारित करती हैं, तथा एस.एम.एच. आउटपुट के संबंध में उत्पादन में उपयोग किए गए कुल श्रम घंटों की मात्रा निश्चित करती है। औद्योगिक कर्मचारियों को समयोपरि आधार पर काम करने की आवश्यकता तब पड़ती है, जब संबंधित उत्पादन लक्ष्य आउटपुट एस.एम.एच. से अधिक हो जाता है।

डी.जी.ओ.एफ प्रक्रिया नियम पुस्तक (पैराग्राफ 4162) के अनुसार, किसी मद का श्रम अनुमान, विश्राम तथा छोटी खराबियों के लिए शुद्ध कार्य अवधि के 12.5 प्रतिशत की अनुमेयता सहित उसके निर्माण में लगने वाले समय की जानकारी देता है। इसके

अतिरिक्त, अनुमान में 25 प्रतिशत भाग का प्रावधान, औद्योगिक कर्मचारियों को प्रोत्साहन के रूप में उजरती कार्य लाभ देने के लिए होता है।

हमने श्रमशक्ति के उपयोग में कमियाँ पाई हैं जैसा की परवर्ती पैराग्राफों में देखा जा सकता है।

### 6.2.2 समयोपरि का अधिक भुगतान

फैक्ट्री प्रबंधन ने आई.ई. को प्रायः नियमित तरीके से समयोपरि के भुगतान की अनुमति दी और वास्तविक आवश्यकता से अधिक समयोपरि भुगतान किया गया जैसा की तालिका-22 में दर्शाया गया।

**तालिका-22: परिहार्य समयोपरि भुगतान**

वर्ष	उपलब्ध एस.एम. एच. (लाख घंटों में)	उपयोग किये गये एस.एम. एच. (लाख घंटों में)	उपयोग नहीं किये गये उपलब्ध एस.एम. एच. (लाख घंटों में)	कुल उपयोग किये गये एस.एम. एच. समयोपरि सहित (लाख घंटों में)	आवश्यक समयोपरि (लाख घंटों में)	वास्तव में अनुमेय समयोपरि		अधिक समयोपरि	
						घंटे (लाख में)	भुगतान (₹ करोड़ में)	घंटे (लाख में)	धनराशि (₹ करोड़ में)
1	2	3	4 (2-3)	5	6 (5-2)	7	8	9 (7-6)	10
<b>ओ.ई.एफ.सी.</b>									
2008-09	64.33	58.99	5.34	70.75	6.42	11.76	6.83	5.34	3.10
2009-10	60.25	52.84	7.41	64.00	3.75	11.16	7.39	7.41	4.91
2010-11	61.82	52.02	9.80	62.92	1.10	10.90	8.21	9.80	7.38
2011-12	58.44	50.68	7.76	61.25	2.81	10.57	11.79	7.76	8.66
<b>ओ.पी.एफ.</b>									
2008-09	23.10	22.97	0.13	28.11	5.01	5.14	3.27	0.13	0.08
2009-10	25.65	24.05	1.60	29.38	3.73	5.33	3.46	1.60	1.04
2010-11	26.24	27.27	-1.03	32.43	6.19	5.16	4.13	Nil	Nil
2011-12	24.88	25.66	-0.78	31.06	6.18	5.40	11.28	Nil	Nil
<b>ओ.सी.एफ.ए.</b>									
2008-09	26.37	23.77	2.60	29.20	2.83	5.43	3.52	2.60	1.68
2009-10	30.40	25.36	5.04	31.05	0.65	5.69	3.95	5.04	3.50
2010-11	31.26	32.10	-0.84	37.44	6.18	5.34	4.59	Nil	Nil
2011-12	26.90	34.96	-8.06	40.66	13.76	5.70	15.04	Nil	Nil
<b>ओ.सी.एफ.एस.</b>									
2008-09	54.04	48.48	5.56	54.16	0.12	5.68	2.11	5.56	2.06
2009-10	53.63	26.32	27.31	33.06	Nil	6.74	2.57	6.74	2.57
2010-11	54.49	44.48	10.01	53.42	Nil	8.94	4.82	8.94	4.82
2011-12	50.43	41.60	8.83	49.04	Nil	7.44	5.38	7.44	5.38
<b>ओ.सी.एफ.ए.</b>									
2008-09	10.24	12.11	-1.87	14.02	3.78	1.91	1.22	Nil	Nil
2009-10	7.79	11.80	-4.01	12.88	5.09	1.08	0.63	Nil	Nil
2010-11	10.81	5.07	5.74	7.1	Nil	2.03	1.39	2.03	1.39
2011-12	10.67	5.56	5.11	7.67	Nil	2.11	2.11	2.11	2.11
<b>कुल</b>						<b>123.51</b>	<b>103.69</b>	<b>72.50</b>	<b>48.68</b>

तालिका यह दर्शाता है कि 14 में से 20 मामलों में फैक्ट्रियों ने उपलब्ध एस एम एच का पूरी तरह से उपयोग नहीं किया जिसका परिणाम यह हुआ कि समयोपरि का अधिक भुगतान किया गया। ओ ई एफ एच द्वारा एस एम एच के अनुपयोग की समग्र सीमा 53 प्रतिशत तक था। फैक्ट्रियों ने 123.51 लाख समयोपरि घंटों की अनुमति दी, जिसमें से 72.50 लाख घंटे (59 प्रतिशत) वास्तविक आवश्यकता से अधिक थी जिसका परिणाम यह हुआ कि 2008-12 के दौरान ₹48.68 करोड़ का अधिक समयोपरि का भुगतान करना पड़ा, जिसमें से ₹24.05 करोड़ (49 प्रतिशत) का भुगतान ओ ई एफ सी के द्वारा अकेले किया गया।

मंत्रालय का उत्तर तथा हमारी टिप्पणी तालिका-23 में दर्शायी गयी है।

### तालिका-23: मंत्रालय का उत्तर और लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ

मंत्रालय का उत्तर	लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ
<p>ओ.पी.एफ. में, 2009-10 के प्रतिवेदन में प्रदर्शित इनपुट श्रम घंटों में समयोपरि घंटे शामिल थे तथा आउट पुट एस.एम.एच. में 25 प्रतिशत की श्रान्ति अनुमेयता (फैटीग एलाउंस) शामिल नहीं थी। अतः 2009-10 में परिहार्य समयोपरि घंटों की स्थिति प्रकट नहीं हुई।</p> <p>ओ.सी.एफ.एस. ने अधिकतम आउटपुट प्राप्त करने के लिए समयोपरि देने का निर्णय लिया।</p> <p>ओ.ई.एफ.सी. ने समयोपरि आधार पर कार्य पर पर्याप्त नियंत्रण रखा।</p> <p>ओ.सी.एफ.ए. ने आउटपुट एस.एम.एच. से समयोपरि घंटों की प्रतिशतता में कमी का रूझान था।</p>	<p>ओ.पी.एफ. का प्रत्युत्तर सही नहीं है क्योंकि समयोपरि की गणना करते समय फैटीग एलाउन्स को शामिल नहीं किया गया था।</p> <p>ओ.सी.एफ.एस. एवं ओ.ई.एफ.सी. में समयोपरि के भुगतान के प्रति नियंत्रण के संबंध में मंत्रालय का दावा सही नहीं है, क्योंकि इन फैक्ट्रियों ने 2008-12 के दौरान, वास्तविक कार्यभार एवं उपलब्ध एस.एम.एस. पर ध्यान न देते हुए, नियमित रूप से समयोपरि का भुगतान किया।</p>

#### 6.2.3 आई.ई. को उजरती कार्य लाभ के लिए अतिरिक्त भुगतान

जैसा कि पैराग्राफ 6.2.1 के उल्लेख किया गया है कि श्रम अनुमान में 12.5 प्रतिशत की अनुमेयता को समाहित करते हुए किसी मद के निर्माण हेतु आवश्यक अवधि को दर्शाया जाता है। इसके बावजूद भी जून 2008 तक, फैक्ट्रियों ने श्रम अनुमान में 25 प्रतिशत अतिरिक्त समय आई.ई. के लिए उजरती कार्य (पी डब्लू) लाभ को भी अंतर्निहित प्रोत्साहन के रूप में शामिल किया। इस पर पहले की कार्य निष्पादन लेखापरीक्षा के वर्ष 2008 के प्रतिवेदन संख्या पी.ए. 4 में 'आयुध फैक्ट्री संगठन के रासायनिक फैक्ट्रियों का कार्य निष्पादन' पर टिप्पणी की गई है।

कार्य निष्पादन प्रतिवेदन के कार्यवाही टीपण्णी के परिपेक्ष में सितम्बर 2010 में मंत्रालय ने कहा था कि परीक्षण के विचारों को ध्यान में रखकर यह आश्वस्त किया गया कि चूँकि निरीक्षण पूरे आयुध निर्माणी बोर्ड से संबंधित है, अतः इसका अलग से परीक्षण किया जाना चाहिये।

इस आश्वासन के बावजूद यह देखा गया कि मंत्रालय द्वारा कोई सुधारात्मक कदम नहीं उठाये गये एवं सभी पाँच फैक्ट्रियों ने पी डब्लू मुनाफे के तहत एस एम एच में उल्लेखित उत्पादन का 25 प्रतिशत अधिक भुगतान किया है। वर्ष 2011-12 के दौरान इस प्रकार के अधिक भुगतान की राशि ₹10.91 करोड़ है, जो पूर्णतः अनियमित है।

भुगतानों का फैक्ट्रियों के अनुसार विवरण तालिका 24 में दिखाया गया है।

**तालिका-24: उजरती कार्य लाभ में आधिक भुगतान**

फैक्ट्री	अनुमेय उजरती कार्य लाभ प्रतिशतता <sup>13</sup>	वास्तविक भुगतान (₹ करोड़ में)	उजरती कार्य लाभ प्रतिशतता स्वीकार्य	भुगतान स्वीकार्य (₹ करोड़ में)	अधिक भुगतान (₹ करोड़ में)
ओ.ई.एफ.सी.	52.23	5.94	21.78	2.48	3.46
ओ.पी.एफ.	56.64	3.16	25.31	1.41	1.75
ओ.सी.एफ.एस.	39.36	4.27	11.49	1.25	3.02
ओ.सी. एफ.ए.	58.00	3.65	26.40	1.66	1.99
ओ.ई.एफ.एच.	66.99	1.39	33.59	0.70	0.69
<b>कुल</b>					<b>10.91</b>

तालिका-25 में ओ.एफ.बी. का उत्तर तथा हमारी टिप्पणी दी गई है।

**तालिका-25: ओ.एफ.बी. का उत्तर एवं लेखापरीक्षा अभ्युक्तियाँ**

ओ.एफ.बी. का उत्तर	लेखापरीक्षा अभ्युक्तियाँ
अनुमान 25 प्रतिशत अंतर्निहित प्रोत्साहन के बिना था। उजरती कार्य लाभ का भुगतान करते समय आउटपुट एस.एम.एच.का गुणन 1.25 कारकों से हुआ। अतः औद्योगिक कर्मचारियों को वही भुगतान मिला जो उन्हें पहले मिलता था और कहीं भी अतिरिक्त अदायगी नहीं हुई।	लेखा परीक्षा विवाद की स्वीकृति तथा ओ एफ बी के विषय के जाँच की आश्वासन के बावजूद मंत्रालय ने कोई सुधारात्मक कदम नहीं लिया, जिसके परिणामस्वरूप अतिरिक्त 25 प्रतिशत आउटपुट एस एम एच के लिये उजरती कार्य लाभ को अनियमित भुगतान जारी रखा गया।

<sup>13</sup> उजरती कार्यलाभ प्रतिशतता =  $\{(1.25 \times \text{आउटपुट एस.एम.एच./इनपुट एस.एम.एच.}) - 1\} \times 100$

यह सूत्र जुलाई 2008 से प्रभावी हुआ। जुलाई 2008 के पहले लागू किए गये सूत्र के अनुसार लाभ का प्रतिशत =  $\{( \text{आउटपुट एस.एम.एच./ इनपुट एस.एम.एच.}) - 1\} \times 100$  जहां एस.एम.एच में 25 प्रतिशत का अंतर्निहित प्रोत्साहन शामिल था।

### 6.3 मशीनरी का अल्प उपयोग

#### 6.3.1 मशीन घंटों के समय का समग्र अल्प उपयोग

मार्च 2008 में, ओ.एफ.बी. ने यह निर्णय लिया कि क्षमता उपयोग की गणना के लिए, उत्पादन कारखाने में एक संयंत्र की सामान्य क्षमता प्रत्येक महीने में 25 दिन युगल शिफ्ट (प्रत्येक शिफ्ट में आठ घंटे) में काम करने के आधार पर संगणित किया जाना था। इसके अनुसार मशीन की खराबी, औजार व्यवस्थापन अवधि, अनुपस्थिति आदि के लिए 20 प्रतिशत<sup>14</sup> घटाने के बाद प्रत्येक वर्ष मशीन घंटे 3840 निकलते हैं। अतः एक फैक्ट्री में कुल मशीन घंटे की वार्षिक उपलब्धता संयंत्र और मशीनरी की औसत संख्या जो कि उत्पादन अनुभाग में उपलब्ध कार्यकारी घंटों में 3840 द्वारा गुणित होती है, के आधार पर आकलित की जाती है। 2008-12 के दौरान उपलब्ध मशीन घंटों के उपयोग की प्रतिशतता निम्नवत थी :

**तालिका-26: मशीन घंटों का उपयोग**

फैक्ट्री का नाम	मशीन-घंटों के उपयोगिता का प्रतिशत			
	2008-09	2009-10	2010-11	2011-12
ओ.ई.एफ.सी.	*	36.78	47.49	39.55
ओ.पी.एफ.	52.27	46.66	52.21	54.56
ओ.सी.एफ.एस.	51.45	31.12	55.39	84.28
ओ.सी.एफ.ए.	54.60	58.13	76.42	60.48
ओ.ई.एफ.एच.	75.55	57.28	68.65	67.49

\* हमारे द्वारा पूछे गये आंकड़े आवश्यक रूप में उपलब्ध नहीं थे।

उपर्युक्त तालिका में यह देखा जा सकता है कि 2011-12 में ओ.सी.एफ.एस. के अलावा किसी भी फैक्ट्री ने 2008-12 के दौरान उपलब्ध मशीन घंटों के 80 प्रतिशत का उपयोग नहीं किया। उपलब्ध मशीन घंटों के अल्प-उपयोग का प्रतिशत, ओ.ई.एफ.सी. (53 से 63), ओ.पी.एफ. (45 से 53) और ओ.सी.एफ.एस. में (16 से 69) काफी अधिक था। आगे ओ.सी.एफ.ए. और ओ.ई.एफ.एच. द्वारा प्रतिवेदित मशीन घंटों का उपयोग ( 55 से 76 प्रतिशत) और ओ. सी.एफ.एस. 2011-12 के लिए प्रतिवेदित 84 प्रतिशत, के आंकड़े स्पष्टतः अधिक दिखाए गए थे क्योंकि उन फैक्ट्रियों में एकल शिफ्ट के आधार पर कार्य किए जाने पर उपलब्ध मशीन क्षमता के 50 प्रतिशत से अधिक का उपयोग नहीं किया गया, जिसकी गणना युगल शिफ्ट के आधार पर की जाती है। हमारे द्वारा विश्लेषण के अनुसार एकल शिफ्ट के आधार पर मशीनों का कार्य,

<sup>14</sup> उपर्युक्त किसी नई मशीन के अधिप्राप्ति के पहले मूल्य लाभ का निर्धारण करने के लिए फैक्ट्री प्रबंधन द्वारा स्वीकार किया गया।

इनपुट सामग्रियों की विलंबित अधिप्राप्ति और उसके साथ-साथ कार्यों के व्यापार पर निर्भरता के कारण मशीन-घंटों का अल्प उपयोग हुआ।

एकल शिफ्ट के आधार पर काम करने को उचित सिद्ध कर, मंत्रालय ने कहा कि दो शिफ्ट में काम करने पर अतिरिक्त श्रमशक्ति का इस्तेमाल करना होगा। आगे कहा गया कि ओ.सी.एफ.ए. और ओ.ई.एफ.एच. द्वारा प्रतिवेदित 50 प्रतिशत मशीन घंटों का उपयोग सही था, क्योंकि फैक्ट्रियों ने समयोपरि आधार पर कार्य किया।

मंत्रालय का तर्क निम्नलिखित तथ्यों के कारण स्वीकार नहीं किया जा सकता:

- ओ.एफ.बी. के मार्च 2008 के निर्देशों के अनुसार, कितने युगल शिफ्ट के आधार पर हमने युगल शिफ्ट आधार पर मशीन-घंटों की उपलब्धता की गणना की। मशीन-घंटों के सतत् अल्प उपयोग के बावजूद, ओ.ई.एफ. एच.क्यू. ने ऐसी प्रभावी योजना नहीं बनाई कि उपलब्ध श्रमशक्ति के साथ मशीनों का उपयोग युगल शिफ्ट के आधार पर किया जाये। ओ.एफ.बी. ने भी विभिन्न फैक्ट्रियों में मशीन घंटों के अल्प उपयोग का अनुश्रवण नहीं किया। अधिप्राप्ति योजना को व्यवस्थित करने के साथ-साथ उपलब्ध अंतर्वर्ती क्षमता की उपलब्धता के बावजूद फैक्ट्रियों को कार्यों को वितरित करने के लिए निर्देश न देने पर जो कार्यवाही की गई, उसपर प्राप्त उत्तर में कोई चर्चा नहीं थी।
- ओ.एफ.बी. के दिशा-निर्देशों के अनुसार 54 घंटों तक (ओ.टी. को शामिल करके) काम करने के आधार पर अर्थात् प्रतिदिन नौ घंटे की उपलब्धता को ध्यान में रखते हुए 56 प्रतिशत<sup>15</sup> तक अधिकतम मशीन घंटों का उपयोग संगणित किया जाता है। अतः ओ.सी.एफ.ए. और ओ.ई.एफ.एच. के संबंध में 76 प्रतिशत तक मशीन उपयोग का दावा मान्य नहीं है।

समापन सम्मेलन में, सदस्य ( ओ.ई.एफ.जी.और वित्त) ने उत्पादकता को बेहतर करने का आश्वासन दिया की इसके लिए आवश्यक कदम उठाये जायेंगे।

### 6.3.2 महत्वपूर्ण अल्पउपयोग के विशिष्ट मामले

हमने ओ.पी.एफ. तथा ओ.सी.एफ.एस. में 91 कीमती मशीनों के महत्वपूर्ण अल्प/अनुपयोग को देखा जिसका उल्लेख संक्षिप्त रूप से नीचे किया गया है:

<sup>15</sup> 16 घंटों के कार्य के युगल शिफ्ट के प्रति, 9 घंटे मशीन कार्य हेतु उपयोग की अधिकतम प्रतिशतता =  $9/16 \times 100 = 56.25$  प्रतिशत

- अप्रैल 2001 में मिले आदेश के आधार पर, ओ.पी.एफ. ने ₹4.88 करोड़ मूल्य के 40 मोजे बुनाई मशीनों का क्रय किया। मशीनों की क्षमता, युगल शिफ्ट के आधार पर, 10 लाख भारी ऊनी खाकी मोजे तथा 4 लाख जैतूनी हरे मोजों के प्रतिवर्ष निर्माण की थी। ओ.पी.एफ. ने मार्च 2003 में ₹28.16 लाख प्रतिवर्ष की लागत पर फर्म के साथ एक वार्षिक अनुरक्षण संविदा (ए.एम.सी.) की। इसके बाद, ए.एम.सी. को दिसम्बर 2011 तक बढ़ाया गया था और पिछले सात वर्षों के दौरान फर्म को ₹1.97 करोड़ अदा किए गये। जबकि कम कार्यभार होने के कारण 2008-11 के दौरान, मशीनों का 62 से 77 प्रतिशत तक अल्प उपयोग किया गया। फैक्ट्री प्रबंधन ने इन मशीनों के अधिकतम उपयोग के लिए कोई प्रभावी योजना नहीं बनायी।
- इसी प्रकार, ओ.सी.एफ.एस. में, 2008-11 के दौरान, प्रतिवर्ष 12.90 लाख की क्षमता वाली ₹6.10 करोड़ कीमत की, 50 मोजे बुनाई मशीनों का उपयोग 29 से 63 प्रतिशत तक नीचे आया। ओ.सी.एफ.एस. पिछले पांच वर्षों में, इन मशीनों के ए.एम.सी. पर खर्च करता रहा जिसका कुल योग ₹2.07 करोड़ था।
- ओ.पी.एफ. ने, मेसर्स आई.आई.जी.एम. प्राइवेट लिमिटेड नई दिल्ली पर फरवरी 2009 में ₹2.26 करोड़ की कीमत के एक सेट कम्प्यूटर सहायित अभिकल्प/निर्माण ( सी.ए.डी./सी.ए.एम) प्रणाली का आदेश प्रस्तुत किया। फैक्ट्री में यह प्रणाली अगस्त 2009 में प्राप्त होने के बाद भी, ओ.पी.एफ. में प्रणाली को कार्यान्वित करने के लिए छः महीने का समय लगा। जहां की श्रम तथा सामग्री की ओर ₹45 से ₹50 लाख तक की वार्षिक लाभ का ध्यान रखना था, वहीं इस प्रणाली की शुरूआत करके केवल ₹6 लाख ही बचा पाया। इसके अतिरिक्त सामग्री का निर्धारण 31 मार्च 2012 तक संशोधित नहीं किया गया था। विभंगी रजिस्टर भी इसी ओर इंगित करता है कि अप्रैल 2012 तक मार्च 2013 के बीच इस प्रणाली के कारण बहुत बार छोटी-मोटी खराबियाँ हुईं। अतः इस प्रणाली का अभी तक भी पूरी तरह से कार्यान्वित होना बाकी था।

मंत्रालय/ओ.एफ.बी. का उत्तर और लेखापरीक्षा टिप्पणी तालिका-27 में दिखाई गई है।

**तालिका-27: मंत्रालय /ओ.एफ.बी. का उत्तर और लेखापरीक्षा टिप्पणी**

मंत्रालय /ओ.एफ.बी. का उत्तर	लेखापरीक्षा टिप्पणी
ओ.पी.एफ. की 40 मशीनें उत्पादन और आकार के अनुसार विशिष्ट थी तथा पूरे वर्ष इनका समान रूप से उपयोग नहीं किया गया था। इसी कारण से उपयोग का औसत प्रतिशत कम हो गया था।  ओ.सी.एफ.एस. में मांगकर्ता द्वारा दिए गए लक्ष्य को कार्यान्वित करने के लिए मशीनों का उपयोग किया जाता था।	इस तथ्य के बावजूद, कि मशीनें उत्पाद/ आकार के लिए विशिष्ट थी तथा लक्ष्य को प्राप्त करने के लिए उपयोग होनी थी, ओ.सी.एफ.एस. एवं ओ.पी.एफ. में मशीनों के भारी अल्प-उपयोग पर उत्तर में विशिष्ट रूप से कुछ नहीं बताया गया। फैक्ट्रियों द्वारा अधिकतम उपयोग के लिए मशीनों के कार्यभार को मूल्यांकित करने में, किए गए प्रयत्नों का उल्लेख, उत्तर में नहीं किया गया।

**6.4 सामग्री नियंत्रण**

भंडारण तथा सामग्री पारागमन लागत को कम करने के लिए, सामग्री आवश्यकताओं, तय लक्ष्यों, वास्तविक तथा लक्षित सामग्री की स्थिति का प्रतिवेदन, सामग्री-चलन का अनुश्रवण कर चिन्हित करने के लिए किसी भी संगठन में दक्ष सामग्री प्रबंधन की आवश्यकता है। ओ.ई.एफ.जी. में सामग्री में विद्यमान भंडार (एस.आई.एच.) समाहित होता है जिसमें मुख्य रूप से कार्यकारी स्टॉक (सक्रिय, अचल और कम उपयोग होने वाले भंडार) अनुरक्षण भंडार, अधिक/रद्दी/अनुपयोगी/अप्रचलित भंडार शामिल हैं। फैक्ट्रियों में एच.आई.एच. सामग्री का स्तर, उत्पादकता की निरंतरता को बनाए रखने वाले मदों की विशिष्टता, अधिप्राप्ति में लगने वाला समय, स्रोतों की उपलब्धता और फैक्ट्रियों में भंडारण स्थल की उपलब्धता पर निर्भर करता है।

ओ.एफ.बी. के एम.एम.पी.एम. के पैरा 3.4 के अनुसार ओ.ई.एफ.जी. के संबंध में एस.आई.एच. सामग्री को अधिकतम स्तर तीन महीने अर्थात 90 दिनों तक भंडारित कर सकते हैं। लेखा की संवीक्षा में यह स्पष्ट हुआ कि, ओ.ई.एफ.जी.का सामग्री भंडारण, 2008-12 के दौरान, प्रत्येक वर्ष 90 दिनों के प्राधिकृत भंडारण सीमा से अधिक हुआ, जैसा कि तालिका-28 में दर्शाया गया है।



**तालिका- 28: अंतिम स्टॉक का विश्लेषण**

क्रम संख्या	विवरण	( ₹ करोड़ में)			
		2008-09	2009-10	2010-11	2011-12
<b>1.</b>	कार्यकारी स्टाक	मूल्य			
<b>क</b>	सक्रिय	65	70	82	107
<b>ख</b>	कम निर्गमित होने वाले	8	10	12	9
<b>ग</b>	अनुपयोगी	4	4	5	4
	<b>कुल कार्यकारी स्टाक</b>	<b>77</b>	<b>84</b>	<b>99</b>	<b>120</b>
<b>2.</b>	अप्रचलित एवं रद्दी	1	0	1	0
<b>3.</b>	अधिक भंडार/छीजन	0	1	0	1
<b>4.</b>	अनुरक्षण भंडार	5	5	3	3
	<b>कुल</b>	<b>83</b>	<b>90</b>	<b>103</b>	<b>124</b>
<b>5.</b>	वर्ष के अंतर्गत उपभोग किये गये भंडार ( प्रत्येक दिन की औसत खपत)	310 (0.849)	289 (0.792)	341 (0.934)	406 (1.112)
<b>6.</b>	दिनों के संदर्भ में खपत का औसत भंडारण	98 दिन	114 दिन	110 दिन	112 दिन
<b>7.</b>	कुल कार्यकारी स्टाक से कम निर्गमित होने वाले तथा अनुपयोगी भंडारणों का प्रतिशत	16	17	17	11

[ स्रोत: पी.सी.ए. (फैक्ट्रियां) द्वारा तैयार किया गया वार्षिक लेखा की पुनरीक्षा और ओ.एफ. संगठन का वार्षिक भंडार लेखा ]

तालिका से स्पष्ट है कि एस.आई.एच. का औसत भंडारण 98 से 114 दिनों की खपत के बराबर था, जिसके कारण सार्वजनिक धन का अनावश्यक जमाव हुआ। आगे कार्यकारी स्टॉक के 11 से 17 प्रतिशत के आयाम में, कम निर्गमित होने वाले/अनुपयोगी भंडारों का एकत्रीकरण हुआ, जिससे विशेषकर 2008-11 के दौरान शीघ्र निस्तारण हेतु ऐसे भंडारों को चिन्हित करने में फैक्ट्रियों के प्रयत्न का अभाव परिलक्षित होता है। तालिका-29 में सामग्री के भंडारण की तुलना को फैक्ट्री के अनुसार दर्शाया गया है।

**तालिका-29: अतिरिक्त सामग्री भंडारण का फैक्ट्रीवार विवरण**

(₹ करोड़ में)

वर्ष	अंतिम स्टाक	वर्ष के अंतर्गत उपभोग किए गए भंडार	प्रत्येक दिन की औसत खपत	खपत के दिनों के संदर्भ में भंडारण (दिनों)	अतिरिक्त भंडारण (दिनों)	अतिरिक्त भंडारण का मूल्य
<b>ओ.ई.एफ.सी.</b>						
2008-09	33.76	149.45	0.409	83	शून्य	शून्य
2009-10	31.59	137.02	0.375	84	शून्य	शून्य
2010-11	40.21	151.34	0.415	97	7	2.90
2011-12	47.02	130.61	0.358	131	41	14.72
<b>ओ.पी.एफ.</b>						
2008-09	14.05	46.02	0.126	112	22	2.76
2009-10	10.97	51.28	0.140	78	शून्य	शून्य
2010-11	12.51	39.13	0.107	117	27	2.89
2011-12	18.81	59.47	0.163	115	25	4.09
<b>ओ.सी.एफ.एस.</b>						
2008-09	24.01	60.47	0.166	145	55	9.11
2009-10	28.02	48.75	0.134	209	119	15.95
2010-11	36.94	86.24	0.236	157	67	15.76
2011-12	38.77	126.23	0.346	112	22	7.62
<b>ओ.सी.एफ.ए.</b>						
2008-09	5.94	38.43	0.105	57	शून्य	शून्य
2009-10	8.66	33.92	0.093	93	3	0.28
2010-11	6.43	35.16	0.096	67	शून्य	शून्य
2011-12	8.66	57.70	0.158	55	शून्य	शून्य
<b>ओ.ई.एफ.एच.</b>						
2008-09	5.77	15.24	0.042	137	47	1.98
2009-10	10.96	17.92	0.049	224	134	6.56
2010-11	7.40	28.66	0.079	94	4	0.31
2011-12	11.45	31.98	0.088	130	40	3.52

20 में से 14 मामलों में सामग्री भंडारण में, 90 दिनों की प्राधिकृत सीमा का अतिक्रमण हुआ। ओ.सी.एफ.एस. में, 2008-12 के दौरान, अतिरिक्त भंडारण ही 22 और 119 दिनों के मध्य था, जबकि वही, ओ.ई.एफ.एच. में 2008-09, 2009-10 और 2011-12 में क्रमशः 47, 134 और 40 दिनों का था। ओ.ई.एफ.सी. में 2011-12 में अतिरिक्त भंडारण 41 दिनों का था।

ओ.एफ.बी. ने अप्रैल 2012 में कहा कि, ओ.सी.एफ.एस. का औसत स्टॉक भंडारण, 2008-09 और 2010-11 के वर्षों के लिए, निर्धारित सीमा से कम था। जबकि ऊपर दिए गए तथ्य, ओ.एफ.बी. के तर्कों का समर्थन नहीं करते। ओ.पी.एफ. (2008-09 और 2010-11) तथा ओ.ई.एफ.एच. (2008-09 और 2009-10) में, अतिरिक्त स्टॉक भंडारण एवं स्टॉक स्तर को कम करने के लिए जो कार्रवाई हुई, उसकी चर्चा उत्तर में नहीं की गई है।

## 6.5 लेखा परीक्षा निष्कर्ष

उत्पादन योजना में प्रणालीगत कमियों, प्रत्यक्ष औद्योगिक कर्मचारियों की तैनाती कार्यभार के अनुरूप नहीं होने और एकल शिफ्ट के आधार पर मशीनों के कार्य से नियमित रूप से समयोपरि का भुगतान करने के साथ-साथ सभी फैक्ट्रियों में मशीनी-घंटों का भारी अल्प उपयोग हुआ। ओ.सी.एफ.एस., ओ.ई.एफ.एच. और ओ.पी.एफ. में, मुख्य रूप से, अतिरिक्त सामग्री भंडारण के कारण उत्पादन में कमी और अति प्रावधान निम्न स्तरीय सामग्री प्रबंधन की ओर इंगित करता है।

### संस्तुति 10

ओ.एफ.बी. को सुनिश्चित करना चाहिए कि, फैक्ट्रियाँ अपने उत्पादन क्रिया-कलापों का दक्षतापूर्ण नियोजन करे, कार्यभार आवश्यकताओं के अनुरूप अपनी श्रमशक्ति को सही दिशा में विवेकपूर्ण तरीके से तैनात करें तथा कार्य के लिए समयोपरि भुगतान पर निर्भरता के पूर्व उपलब्ध एस.एम.एच. का पूर्ण रूप से उपयोग करें।

### संस्तुति 11

मंत्रालय को यह सुनिश्चित करना चाहिये की ओ.एफ.बी. निश्चित किये गये आउटपुट एस एम एच के ऊपर अतिरिक्त 25 प्रतिशत छोड़कर उजरती कार्य लाभ का भुगतान करने के लिये सही प्रणाली का पालन करे।

### संस्तुति 12

क्षमता उपयोग तथा उत्पादकता को बढ़ाने के लिए ओ.एफ.बी. को फैक्ट्रियों में युगल शिफ्ट कार्य को कार्यरूप में लाने का प्रयास करना चाहिए।

### संस्तुति 13

उचित पहचान के बाद सभी अधिक/अप्रचलित/अनुपयोगी/रद्दी को निस्तारित करने के लिए ओ.एफ.बी. को विभिन्न फैक्ट्रियों में सामग्री भंडारण की सामयिक पुनरीक्षा की प्रणाली को स्थापित करने का प्रयास करना चाहिए।