प्लाईवुड फैक्ट्री की जांच में प्रमुख बिन्दु

परिचय

प्लाईवुड का प्रयोग वुडन फर्नीचर, वुडन अलमारी, वुडन दरवाजा, बोर्ड आदि के निर्माण में एक उत्पाद के रुप में किया जाता है। प्लाईवुड साइज एवं मोटाई के अनुसार कई प्रकार के होते है। प्लाईवुड लकड़ी, कोर विनियर, फेस विनियर, व रैजिन आदि से मिलकर एक कृत्रिम काष्ठ होती है। यह लकड़ी से निर्मित कोर विनियर की अनेक पतली परतों (सीट्स) से परस्पर चिपकाई गयी सीट होती है।

प्लाईवुड फैक्ट्री दवारा प्राय: निम्न साइज एवं मोटाई में प्लाई/बोर्ड का निर्माण किया जाता है -

- प्लाई / बोर्ड के साइज –

  6x3, 6x4, 7x3, 7x4, 8x3, 8x4 वर्ग फिट
- प्लाई / बोर्ड की मोटाई –

  3, 4, 6, 9, 12, 16, 18, 19, 32 MM

प्लाईवुड के निर्माण में प्रयुक्त सामग्री -

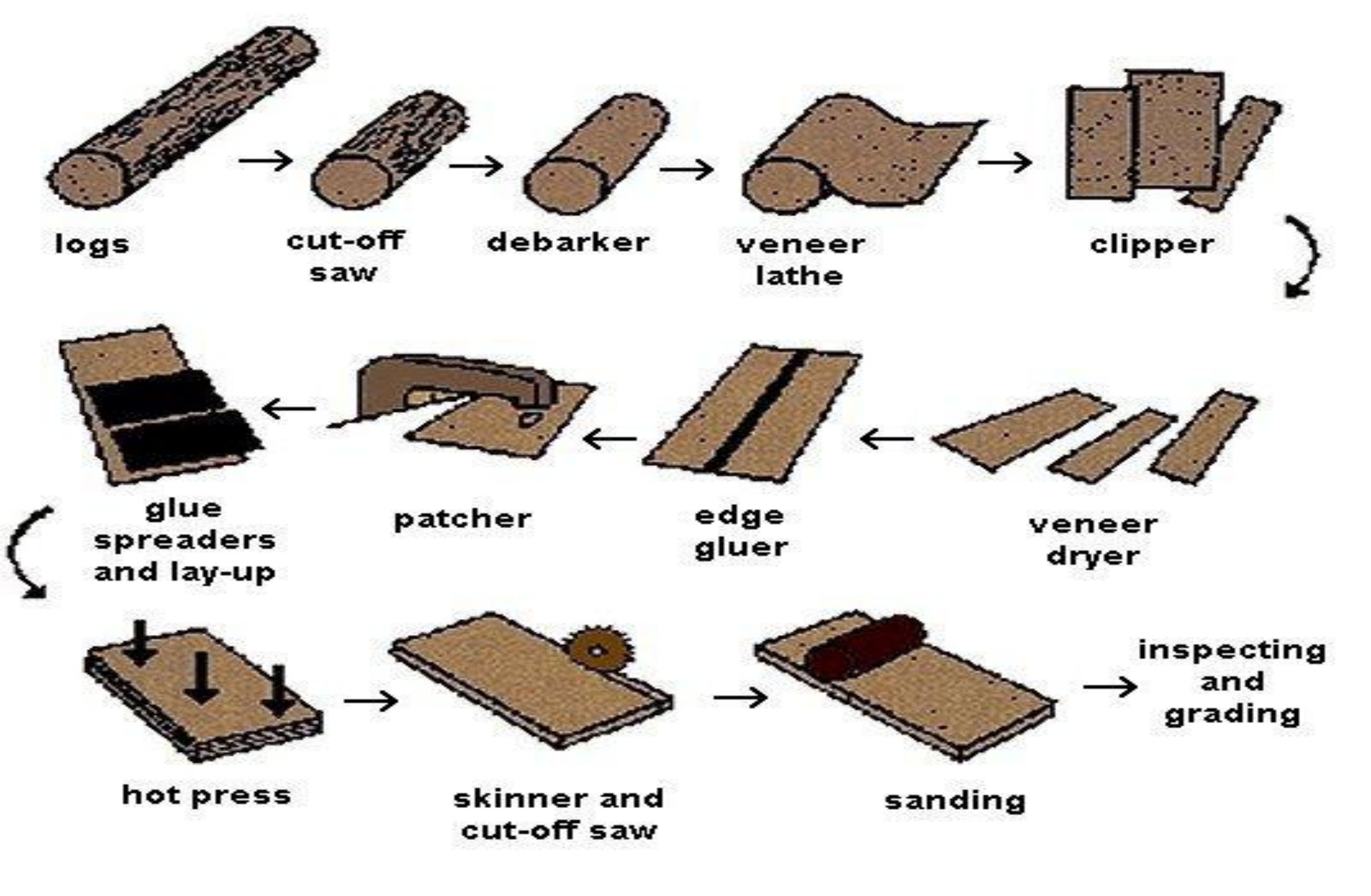
- लकड़ी / टिम्बर
- विनियर
- रेजिन / ग्लू
- फेस विनियर

प्लाईवुड निर्माण के सामान्य मानक

प्लाईवुड की मोटाई	प्रयुक्त फेस विनियर की परतों की संख्या	प्रयुक्त कोर विनियर की परतों की संख्या	प्रयुक्त रेजिन के परतों की संख्या
6 MM	02	03	02
9 MM	02	05	03
12 MM	02	07	04
18 MM	02	11	05
19 MM *	02	02	02
38 MM (दरवाजा) *	02	02	02

नोट - 19 MM बोर्ड में (02 तरफ लकडी का फ्रेम) एवं 38 MM डोर में (04 तरफ लकड़ी का फ्रेम) में प्लैंक्स (लकड़ी के छोटे-छोटे टुकडे) भरे जाते है एवं उसके ऊपर कोर/फेस विनियर की परत चिपकाई जाती है।

प्लाईवुड निर्माण की प्रक्रिया



प्लाईवुड निर्माण की प्रक्रिया

1- **<u>कोर विनियर</u>** – कोर विनियर का निर्माण पेड़ के तने को विभिन्न साइजों में काटकर डीबारकर मशीन से गोल किया जाता है, तत्पश्चात गोल तने से पीलींग मशीन द्वारा महीन परते निकाली जाती है। यही महीन परते कोर विनियर कहलाती है। ड्रायर मशीन के द्वारा इस कोर विनियर की आद्रता को 8% से नीचे तक लाया जाता है। कुछ स्थानों पर कोर विनियर को खुले स्थान पर धूप में रखकर सुखाया जाता है।

Peeling Machine

2-**ग्लू/रेजिन** – कुछ फैक्ट्रियां ग्लू/रेजिन खरीदती है तथा कुछ फैक्ट्रियां यूरिया, फारमेलडिहाइड, फिनोल से रेजिन का निर्माण करती है। यह रेजिन प्लाईवुड में कोर विनियर की परतों को चिपकाने में प्रयुक्त होता है। सामान्यतया: 25 से 30 ग्राम ग्लू/रेजिन प्रति वर्ग फिट प्लाईवुड के निर्माण में प्रयुक्त होता है।

Plywood Glue Type

3- प्लाईवुड की साइज/मोटाई के अनुसार कोर विनियर की परतों को रेजिन के माध्यम से चिपकाया जाता है। 19MM बोर्ड एवं 38MM डोर में प्लैंक्स भरकर कोर की लेयर रेजिन के माध्यम से चिपकायी जाती है एवं सबसे ऊपरी/बाहरी परत पर फेस विनियर की 02 परतें चिपकायी जाती है। इस प्रकार तैयार प्लाईवुड को हॉट प्रेस माध्यम से प्रेशर के द्वारा कम्प्रेस कर प्लाईवुड का अन्तिम मजबूत रूप तैयार किया जाता है। तत्पश्चात फैक्ट्रियों द्वारा प्लाईवुड पर अपना-अपना मार्को/लोगो प्रिंट किया जाता है। इस प्रकार प्लाईवुड बिक्री हेतु तैयार किया जाता है।

Hot Press Machine

प्लाईवुड निर्माता इकाइयों की जाँच से पूर्व एवं जाँच के पश्चात ध्यान देने योग्य महत्वपूर्ण तथ्य :-

1. प्लाईवुड के निर्माण में फेस विनियर, विनियर व टिम्बर तथा रेजिन आदि का प्रयोग किया जाता है जिसमें से फेस विनियर आयातित होता है एवं रेजिन मुख्यतः पंजीकृत फर्मों से खरीदा जाता है, किन्तु टिम्बर की खरीद मुख्यतः किसानों से होती है, जबकि निर्माता इकाईयॉ टिम्बर की भी खरीद पंजीकृत से घोषित करते हुए टिम्बर की खरीद पर आईटीसी क्लेम कर लेते हैं । पोर्टल पर जांचोपरांत प्रायः यह ज्ञात होता है कि जिन-जिन फर्मों से टिम्बर की खरीद प्रदर्शित करते हुए आईटीसी क्लेम की गयी है ।

वह फर्म अक्सर बोगस होती हैं, जिनसे वास्तविक रुप से माल न लेकर केवल बिलों के माध्यम से आईटीसी का अनुचित लाभ लिया जाता है । अतएव इस तथ्य को भली-भॉंति ध्यान में रखते हुए सम्बन्धित मण्डी समितियों से मण्डी शुल्क की सूचना अवश्य प्राप्त कर ली जाये, जिससे यह स्पष्ट हो जाता है कि क्रेता फर्मों द्‌वारा मण्डी शुल्क दिया जा रहा है, किन्तु जीएसटी / करदेदयता से बचने के लिए टिम्बर की खरीद अपंजीकृत से न दिखाकर पंजीकृतों से दिखाते हुए बोगस आईटीसी का लाभ लिया जाता है।

2. प्लाईवुड के निर्माण में खपत किये गये रॉ मैटीरियल में फेस विनियर की महती भूमिका है क्योंकि फेस विनियर प्लाईवुड के बाहरी आवरण पर दोनों ओर लगाया जाता है जिससे खपत की गयी फेस विनियर के आधार निर्माण होना चाहिए, प्राय: निर्माण का आंकलन करने पर यह पाया जाता है कि फेस विनियर की खपत के अनुपात में प्लाईवुड का उत्पादन निर्माता इकाइयों द्वारा नहीं प्रदर्शित किया जाता है। अतएव जाँच के समय मौके पर उपलब्ध फेस विनियर की गणना बहुत ही सावधानीपूर्वक करनी चाहिए ।

3. प्लाईवुड के निर्माण में रेजिन की महती भूमिका होती है। इसी रेजिन के माध्यम से कोर विनियर/फेस विनियर की परतों को चिपकाया जाता है। सामान्तया: 01 लेयर प्रति वर्गफिट में 25 से 30 ग्राम रेजिन का प्रयोग किया जाता है। रेजिन की खपत के आधार पर भी उत्पादन का आंकलन किया जा सकता है एवं जांच के समय पाये गये रेजिन से यह ज्ञात किया जा सकता है कि कितना रेजिन निर्माण में प्रयोग हुआ है।

4. निर्माता इकाईयों द्वारा प्रायः बताया जाता है कि उनके द्वारा एक शिफ्ट में निर्माण कार्य किया जाता है जबकि कई मामलों में बिजली के बिलों के अवलोकन पर पाया गया कि बिजली की खपत निरंतर 24 घंटे हुई है जिसमें से घोषित शिफ्ट के अतिरिक्त भी कई कई घंटे उसी मात्रा में बिजली की खपत हुई है जो कि घोषित निर्माण अवधि के समय हुई है जिससे यह तथ्य प्रकश में आया कि निर्माता इकाईयों द्वारा खपत के घंटे कम घोषित किये जाते हैं और अघोषित समय में उनके द्वारा अपवंचित प्लाईवुड का निर्माण किया जाता है अतएव जाँच के समय बिजली की खपत हेतु बिजली के बिल निर्माता इकाई अथवा विद्युत विभाग से अवश्य प्राप्त किये जायें एवं निर्माण में प्रयुक्त डीजल के संबंध में भी तथ्यात्मक विवरण प्राप्त किया जाये।

5. रु० 50 हजार से कम मूल्य के इनवाइस पर ई वे बिल अनिवार्य न होने के कारण निर्माता इकाईयों द्वारा अपवचति बिक्री रु० 50 हजार से कम के इनवाइसों के माध्यम से कर दी जाती है अतएव रु० 50 हजार से कम जारी इनवाइसों का परीक्षण भली-भांति किये जाने की आवश्यकता है, इस संबंध में रोड चेकिंग के समय सचल दल इकाईयों को शत-प्रतिशत बिलों को संग्रहीत किये जाने की आवश्यकता है ताकि क्रेता-विक्रेता व्यापारियों से संबंधित खण्ड कार्यालयों को उनके सही टर्नओवर की जानकारी हो सके।

6. निर्माता इकाइयों द्वारा अक्सर माल ग्रेड के अनुसार इनवाइस जारी किये जाते हैं जबकि विभाग के अधिकारियों को माल के ग्रेड संबंधी विस्तृत जानकारी के अभाव में माल के ग्रेड के अनुसार मूल्य निर्धारित करने में असुविधा होती है जिससे व्यापारी माल के ग्रेड के अनुसार करापवंचन करने में सफल हो जाते हैं अतएव माल के ग्रेड संबंधी तथ्य का भी ध्यान रखना नितांत आवश्यक है।

7. निर्माण स्थल पर कार्यरत कारीगर व लेबरों की संख्या की जाँच के समय विशेष ध्यान रखते हुए कार्यरत वर्करों की संख्या को नोट किया जाये, जिससे निर्माण में आने वाले खर्चों/लागत का सही से आंकलन किया जा सके और यह देखा जाय कि उसके सापेक्ष बिक्री दिखायी जा रही है अथवा नही । साथ-साथ मौके पर पाये गये लेबरों की संख्या का मिलान लेबर रजिस्टर व श्रम विभाग से भी किया जाना उचित होगा।

।। धन्यवाद ।।