

उत्पादकता-अभिवृद्धि हेतु 7-सूत्री कार्यक्रम (नार्दर्न कोलफील्ड्स लिमिटेड की एक केस-स्टडी)

- मनोज कुमार सिंह

वरिष्ठ प्रबंधक(आई.ई.), एन.सी.एल. सिंगरौली (म.प्र.)

1.0 प्रस्तावना :

नार्दर्न कोलफील्ड्स लिमिटेड (एन.सी.एल.) कोल इण्डिया लिमिटेड (सी.आई.एल.) की एकमात्र अनुषंगी कम्पनी है जिसमें सभी खुली कोयला खानें हैं। एन.सी.एल. की खुली कोयला खदानों में उपयोग हो रहे भारी उत्खनन उपकरणों (एच.ई.एम.एम.) में भारी पूंजीनिवेश हुआ है। कम्पनी में 24 क्यू.मी. की ड्रैगलाईन, 20 क्यूबिक मीटर के शॉवेल, 170 टन के डम्पर, 860 बी.एच.पी. के डोजर, 311 एम.एम. के ड्रिल जैसे उच्च क्षमता के एच.ई.एम.एम. का उपयोग होता है। इस समय कोल इण्डिया लिमिटेड (सी.आई.एल.) में ड्रैगलाईनों की कुल संख्या 41 है जिसका लगभग आधा (19 नग) सिर्फ एन.सी.एल. में कार्य कर रही हैं।

एक 24 क्यू.मी. ड्रैगलाईन की कीमत करीब रु.105 करोड़ है और इसकी जीवन-अवधि 1,40,000 घण्टा लेने पर प्रति-घण्टा लागत रु. 7,500 आता है। अगर एक 85 टन रीयर डम्प डम्पर एक घण्टा कोयला फेस में कार्य नहीं करता (आयडल रहता) है तो मशीन की लागत, उत्पादन का नुकसान, आपरेटर का वेतन पर खर्च निकालने पर कुल नुकसान **01 लाख 46 हजार** प्रति-घण्टा होगा जिसका विवरण इस प्रकार है :

लागत का विवरण	मशीन की लागत	उत्पादन का नुकसान	आपरेटर का वेतन	कुल नुकसान
प्रति-घण्टा नुकसान	रु.1,227	रु.1,44,640	रु.102	रु.1,45,969

2.0 उत्पादकता-अभिवृद्धि के लिए 7-सूत्री कार्यक्रम :

उच्च-यंत्रिकृत खुली कोयला खदान होने के कारण एन.सी.एल. के संदर्भ में भारी उत्खनन उपकरणों की उत्पादकता का महत्त्व अधिक बढ़ जाता है। उच्च-यंत्रिकृत खुली कोयला खानों में भारी उत्खनन उपकरणों की उत्पादकता में बढ़ोत्तरी के लिए 7-सूत्री कार्यक्रम विशेष तौर पर एन.सी.एल. के संदर्भ में तैयार किए गए हैं। इनको लागू करने से निःसंदेह भारी उत्खनन उपकरणों की उत्पादकता में वृद्धि होगी। प्रस्तावित 7-सूत्री कार्यक्रम इस प्रकार है :

(1) बेंच-मार्किंग : बेंच-मार्किंग (Benchmarking) का अर्थ होता है किसी भी कार्य-निष्पादन को उस समूह के सबसे अच्छे से तुलना कर अपने कार्य में सुधार लाना। लेकिन आँख बंद कर अंतर्राष्ट्रीय कम्पनी या निजी घरेलू कम्पनी या फिर आऊटसोर्सिंग कम्पनी से तुलना करने से काम नहीं चलेगा क्योंकि इनकी कार्य-प्रणाली, सोच, प्रबंधन आदि में जमीन-आसमान का अंतर है। यही कारण है कि सफल अंतर्राष्ट्रीय टेक्नोलॉजी भारत में असफल हो जाती है।

अगर हम एन.सी.एल. की परियोजनाओं से ही बेंचमार्किंग करें तो यह बिलकुल सही होगा। उदाहरण के लिए, एन.सी.एल. की विभिन्न परियोजनाओं में पी. एण्ड एच. 10 क्यू.मी. शावेल की क्षमता उपयोगिता का विश्लेषण करके देखें। **अप्रैल से दिसम्बर 2008** की अवधि के दौरान एन.सी.एल. विभिन्न परियोजनाओं में **पी. एण्ड एच 10 क्यू.मी. शॉवेल** की प्रतिशत क्षमता उपयोगिता इस प्रकार है :

परियोजना	अमलोरी	दुधीचुआ	जयंत	झिंगुरदा	ककरी	निगाही
क्षमता उपयोगिता (प्रतिशत)	87	68	59	92	131	91

एन.सी.एल. में पी. एण्ड एच. 10 क्यू.मी. शॉवेल की प्रतिशत क्षमता उपयोगिता सबसे कम **59** प्रतिशत **जयंत** परियोजना तथा सबसे अधिक **131** प्रतिशत **ककरी** परियोजना में है। अतः अन्य परियोजनाओं में पी एण्ड एच शॉवेल की क्षमता उपयोगिता में सुधार के लिए ककरी परियोजना को बेंच-मार्क करना होगा। ककरी

परियोजना में पी. एण्ड एच. 10 क्यू.मी. शावेल के कार्य एवं रख-रखाव प्रणाली का गहन अध्ययन कर सुधार के लिए अच्छी प्रणाली को अन्य परियोजनाओं में लागू करनी चाहिए ।

(2) ए.बी.सी. विश्लेषण : एन.सी.एल. की उत्पादन लागत कोल इण्डिया लिमिटेड की अन्य सहायक कम्पनियों से कम है । फिर भी, इसे और घटाने की गुँजाइश है । वर्ष 2007-08 के दौरान एन.सी.एल. की उत्पादन लागत में विभिन्न खर्चों की हिस्सेदारी इस प्रकार थी :

उत्पादन लागत का विवरण	वेतन	स्पेयर व स्टोर	पी.ओ.एल.	ब्याज आदि	ओ.बी.आरूट-सोर्सिंग	ओबीआर एडजेस्ट	रिपेयर	विद्युत	अन्य	कुल
प्रतिशत	17.01	14.50	12.28	10.48	10.21	7.86	7.31	6.70	13.65	100

एन.सी.एल. की उत्पादन लागत का ए.बी.सी. विश्लेषण (ABC Analysis) से पता चलता है कि उत्पादन लागत में वेतन, स्पेयर व अन्य स्टोर और पी.ओ.एल. मिलाकर उत्पादन लागत में **44** प्रतिशत की हिस्सेदारी है । इसलिए **वेतन, स्पेयर और पी.ओ.एल.** के खर्च में सिर्फ **5** प्रतिशत की भी बचत करें तो उत्पादन लागत बहुत कम हो सकती है ।

(3) स्वोट विश्लेषण : स्वोट विश्लेषण (SWOT Analysis) एक ऐसा प्रबंधकीय टूल है जिससे किसी कम्पनी को उदारीकरण, निजीकरण और वैश्वीकरण की मौजूदा दौर में बने रहने के लिए मार्ग-दर्शन कर सकता है । एन.सी.एल. की स्वोट विश्लेषण से उसकी मजबूती (STRENGTH), कमजोरी (WEAKNESS), अवसर (OPPORTUNITY) एवं खतरों (THREAT) के बारे में पता चलता है जो इस प्रकार हैं:

मजबूती

- सभी परियोजनायें उच्च-यंत्रीकृत खुली कोयला खानें हैं ।
- विशाल परियोजनायें होने के कारण उत्पादन लागत बहुत ही कम है ।
- बड़े उपभोक्ता पिट-डेड ताप-विद्युतगृह हैं ।
- प्रमुख उपभोक्ताओं को कोयला पहुँचाने के लिए समर्पित एम.जी.आर. (MGR) प्रणाली है ।

कमजोरी

- सभी खदानें अब डिप-साईड (गहराई के तरफ) बढ़ रही हैं ।
- ड्रैगलाईन एवं शावेल जैसे प्रमुख उत्पादन उपकरण बहुत बूढ़े हो गए हैं ।
- झिंगुरदा खदान वर्ष 2012 में बंद हो जाएगी ।
- विस्तार परियोजनाओं को चालू करने में पर्यावरण एवं वन अनापत्ति की लम्बी प्रक्रिया के कारण बहुत देरी हो रही है ।

अवसर

- एन.टी.पी.सी. एवं उत्तरप्रदेश सरकार द्वारा ताप-विद्युतगृहों की क्षमतावृद्धि एवं नए विद्युत संयंत्रों के निर्माण के कारण कोयले की माँग लगातार बढ़ रही है ।
- संयुक्त उद्यम के माध्यम से विद्युत उत्पादन के क्षेत्र में प्रवेश।

खतरा

- मोहेर बेसिन में कम्पनी के खानों से सटे ब्लॉकों को निजी कम्पनी को आवंटन ।
- प्रशिक्षित श्रमशक्ति का रिलायंस एवं एस्सार जैसी निजी खनन कम्पनियों की ओर पलायन ।

कम्पनी को प्रतिस्पर्द्धा की दौर में अपनी कमजोरियों दूर करने के लिए प्रयास करना पड़ेगा एवं संभावित खतरों से सावधान रहना होगा । इसके अलावा, विकास के अवसरों से फायदा उठाना चाहिए और मजबूतियों को बरकार रखना होगा ।

(4) उपकरणों का मानकीकरण : एन.सी.एल. में भारी उत्खनन उपकरणों, मुख्यतः शावेल एवं डम्परों के इतने मॉडल उपलब्ध है कि उनके रख-रखाव एवं संचालन में कठिनाई हो रही है। 01 जुलाई 2009 की स्थिति के अनुसार एन.सी.एल. में डम्परों की संख्या इस प्रकार है :

डम्पर मॉडल	AML	BNA	DCH	GBB	KSL	JNT	JRD	KKR	KHD	NGH	NCL
एल.डब्ल्यू-170	13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13
बी.एच.-120	05	-	05	-	-	08	-	-	-	34	52
यू.आर.-120	-	-	38	-	-	22	-	-	-	36	96
कैट.-120	-	05	-	-	-	-	-	-	-	-	05
एच.डी.785	-	-	11	-	-	-	04	07	37	01	60
बी.एच.-85 27	17	25	-	05	18	22	08	27	18	-	167
कैट.777बी	-	-	-	-	-	-	01	-	-	-	01
कैट.777सी	02	07	04	-	-	-	08	09	-	-	30
कैट.777डी	-	14	13	-	-	29	01	08	-	-	65
टेरेक्स 33-11-डी	01	-	-	-	-	-	-	-	-	-	01
टेरेक्स 33-11-ई	-	-	-	-	-	-	-	02	-	-	02
बी.एच.-100	-	-	-	05	02	-	-	-	-	-	07
कुल	48	38	101	05	07	77	36	34	64	89	499

डम्परों के मामले में कुछ मानकीकरण (Standardisation) अभी भी किया जा सकता है। उदाहरण के तौर पर, अमलोरी में 02 कैट 777 सी (85 टन) डम्पर, दुधीचुआ में 04 कैट 777 सी (85 टन) डम्पर और झिगुरदा में 01 कैट.777 डी (85 टन) डम्पर रखने का कोई औचित्य नहीं है। इस गलती को कम्पनी स्तर पर अभी भी आसानी से सुधारा जा सकता है। मानकीकरण से डम्परों के सुचारु रूप से संचालन एवं रख-रखाव में आसानी होगी जिसके फलस्वरूप डम्परों की उत्पादकता में वृद्धि भी होगी।

(5) ब्रेक-डाऊन विश्लेषण : एन.सी.एल. में प्रायः ऐसा देखा गया है कि ई.के.जी. 12.5 क्यू.मी. एवं आर.बी./बी.ई.-10 क्यू.मी. शॉवेलों का कार्य-निष्पादन ठीक नहीं है। इसके अलावा, एच.ई.सी. और बी.ई.एम.एल. की मशीनें गारंटीड उपलब्धता भी नहीं दे पाती हैं। खरीदी गई मशीनों को वापस तो नहीं किया जा सकता है। परन्तु, इन मशीनों का ब्रेक-डाऊन विश्लेषण कर डाऊन टाइम कम करने की ओर प्रयास किया जा सकता है। निगाही परियोजना के शॉवेलों का ब्रेक-डाऊन विश्लेषण करने से निम्नलिखित प्रमुख कारण उभर कर आए हैं :

शॉवेल माडल	क्षमता (क्यू.मी.)	ब्रेक डाऊन के प्रमुख कारण
ई.के.जी. 12.5	12.5 क्यू.मी.	आयडर, ट्रैकचेन एवं अण्डर कैरेज की समस्या
बी.ई.-10	10 क्यू.मी.	प्रोपेल गीयर बाक्स फेल की समस्या
पी. एण्ड एच.-10	10 क्यू.मी.	रैक सेगमेंट की समस्या
मेरियन 10	10 क्यू.मी.	होयास्ट गीयर बाक्स फेल की समस्या

उपरोक्त कारणों से शॉवेल बार-बार ब्रेक-डाऊन न हो उसके लिए इन समस्याओं को ध्यान में रख कर रोकथाम (Preventive) और Predictive रख-रखाव (Maintenance) की जानी चाहिए।

(6) शिफ्ट समय में बदलाव : पूर्व में एन.सी.एल. की सभी परियोजनाओं का प्रथम, द्वितीय एवं तृतीय शिफ्ट का समय क्रमशः प्रातः 04:00 बजे से दोपहर 12:00 बजे, दोपहर 12:00 बजे रात्रि 8:00 बजे और रात्रि 08:00 बजे से प्रातः 04:00 बजे था। उस समय परियोजनाओं में टाईम स्टडी करने से तथ्य उभर कर आया कि प्रथम पाली शुरू होने का समय प्रभावशाली कार्य के लिए उपयुक्त नहीं है। इसके बाद झिगुरदा, बीना एवं ककरी परियोजनाओं को छोड़कर शेष सभी परियोजनाओं के शिफ्ट समय क्रमशः प्रातः 05:00 बजे से दोपहर 01:00 बजे, दोपहर 01:00 बजे से रात्रि 9:00 बजे तथा रात्रि 09:00 बजे से प्रातः 05:00 बजे कर दिया गया। परिणामस्वरूप, जिन परियोजनाओं के शिफ्ट समय में बदलाव किया गया वहाँ कार्य-निष्पादन में सुधार आया है।

अब तीन परियोजनाओं - झिंगुरदा, बीना एवं ककरी के शिफ्ट समय में भी बदलाव किया जाए तो शिफ्ट में प्रभावशाली कार्य में बढ़ोत्तरी होगी। इन परियोजनाओं में शिफ्ट समय में बदलाव स्थानीय श्रमिक संघ के नेताओं के साथ बैठक कर आसानी से किया जा सकता है।

शिफ्ट के कार्य-निष्पादन में और सुधार के लिए शिफ्ट-समय को क्रमशः प्रातः 06:00 बजे से दोपहर 02:00 बजे, दोपहर 02:00 बजे से रात्रि 10:00 बजे और रात्रि 10:00 बजे से प्रातः 06:00 बजे करने की संभाव्यता पर अध्ययन करने की आवश्यकता है।

(7) उच्च-क्षमता की उत्खनन मशीनों में दो-आपरेटर प्रणाली :

उच्च-क्षमता की उत्खनन उपकरणों (एच.ई.एम.एम.) में भारी पूँजी-निवेश हुआ है। अतः इन उपकरणों को आयडल रहने (कार्य नहीं करने) से कम्पनी को उत्पादन का भारी नुकसान होता है। उच्च क्षमता की एक ड्रैगलाईन (24/96), शावेल (20 क्यू.मी.) एवं डम्पर (170 टन) अगर एक घण्टा कार्य नहीं करता है तो सिर्फ उत्पादन का नुकसान 56 हजार रुपए से लेकर 2 लाख 81 हजार रुपए के बीच आता है (गणना क्रमशः अनुसूची-1, अनुसूची-2 एवं अनुसूची-3 में)। इन उच्च-क्षमता की मशीनों को एक्सकवेटर आपरेटर (स्पेशल ग्रेड) चलाते हैं जिनका 26 कार्य-दिवस के आधार पर मासिक वेतन मात्र रु.21,171 बनता है (गणना अनुसूची-4 में)। एक घण्टा मशीन कार्य नहीं करने से कुल नुकसान का संक्षिप्त विवरण इस प्रकार है :

एक घण्टा मशीन के कार्य न करने (आयडल) से नुकसान

मशीन	मशीन की कुल लागत (करोड़ रु.)	मशीन की जीवन-अवधि (घण्टें)	मशीन की लागत (रुपए/घण्टा)	उत्पादन का नुकसान (रुपए/घण्टा)	आपरेटर का वेतन (रुपए)
24/96 ड्रैगलाईन	105.00	140,000	7,500	217,864	102 प्रति-घण्टा 814 प्रति-दिन 21,170 प्रति-माह
20 क्यू.मी. शावेल	42.00	100,000	4,200	281,144	
170 टन डम्पर	8.32	50,000	1,664	56,048	

शिफ्ट के दौरान अध्ययन से पता चलता है कि शिफ्ट शुरुआत में देरी (1.5 घण्टा), विस्तृत भोजनावकाश (0.5 घण्टा) एवं जल्द शिफ्ट बंदी (0.5 घण्टा) के कारणों से 8 घण्टों में से 2.5 घण्टा बर्बाद हो जाता है। अतः उत्पादन के लिए 5.5 घण्टें ही शेष बचते हैं।

अतः दो-आपरेटर प्रणाली लागू करने से उच्च क्षमता के भारी उत्खनन उपकरणों की उत्पादकता बढ़ सकती है। एन.सी.एल. के सभी 19 ड्रैगलाईनों में पहले से ही दो-आपरेटर प्रणाली लागू है जिसके कारण ड्रैगलाईनों के कार्य घण्टें 18 से 20 घण्टें प्रति-दिन (24 घण्टों में) होते हैं। इसलिए शावेल एवं डम्पर के कार्य-घण्टें में सुधार के लिए प्रायोगिक तौर पर (Experimental Basis) 20 क्यू.मी. शावेल एवं 170 टन डम्परों में भी दो-आपरेटर प्रणाली लागू कर उसका उत्पादन पर असर देखा जाए। प्रयोग सफल होने पर इसे 10 क्यू.मी. शावेल एवं 120 टन डम्परों के लिए भी यह प्रणाली लागू की जा सकती है।

निष्कर्ष :

एन.सी.एल. में उच्च क्षमता के भारी उत्खनन उपकरणों की संख्या बहुत अधिक है। कम्पनी में 24 क्यू.मी. की ड्रैगलाईन, 20 क्यू.मी. की शावेल तथा 170 टन के डम्पर कार्यरत हैं जिनका एक घण्टा आयडल रहने पर उत्पादन की हानि लाखों रुपए हैं। अतः एन.सी.एल. के संदर्भ में उत्पादकता का महत्त्व अधिक बढ़ जाता है। उत्पादन एवं उत्पादकता की वृद्धि के लिए कई बार कमेटियों का गठन किया गया तथा कमेटियों ने मुख्य कारणों पर प्रकाश डाला एवं सुधार के लिए कई बहुमूल्य सुझाव भी दिए। इसके बावजूद समस्या जहाँ की तहाँ बनी हुई है और कार्य-निष्पादन में दिनों-दिन गिरावट आ रही है। अतः सही मायने में उत्पादकता-वृद्धि के लिए दूसरे आयाम से सोचना होगा। हमें उन चीजों पर ध्यान देना होगा जो हमारे नियंत्रण में हैं और जिन्हें हम आसानी से लागू कर सकते हैं। इसलिए उत्पादकता अभिवृद्धि के लिए 7-सूत्री कार्यक्रम उपर दिए गए हैं। इनको लागू करने से भारी उत्खनन उपकरणों की उत्पादकता में बढ़ोत्तरी अवश्य होगी।

**एक घण्टा एक 24 क्यू.मी. ड्रैगलाईन कार्य नहीं करने से उत्पादन की हानि
(85 प्रतिशत 90 डिग्री एवं 15 प्रतिशत 120 डिग्री स्विंग ऍंगल के लिए)**

1. ड्रैगलाईन का औसत बकेट साइकिल टाईम	= 72 सेकेण्ड	= 1.20 मिनट
2. एक घण्टे (यानि 60 मिनट) में ड्रैगलाईन बकेटों की संख्या	(60/1.20)	= 50 बकेट
3. एक बकेट में ओ.बी.		= 16.70 क्यू.मी.
4. पचास बकेट में ओ.बी. उत्पादन	(50x16.70)	= 835 क्यू.मी.
5. औसत स्ट्रीपिंग अनुपात		= 3.47
6. 835 क्यू.मी. ओ.बी. हटाव से संभावित कोयला उत्पादन	(835/3.56)	= 241 टन
7. कोयले का विक्रय मूल्य (प्रतिटन)		= ₹.904/-
8. 235 टन कोयले का कुल मूल्य	(235x870/-)	= ₹.2,17,864
9. एक घण्टा एक 24/96 ड्रैगलाईन आयडल रहने से उत्पादन का नुकसान		= ₹.2,17,864

**एक घण्टा एक 20 क्यू.मी. शावेल कार्य नहीं करने से उत्पादन की हानि
(170 टन रीयर डम्प डम्पर के साथ 20 क्यू.मी. इलेक्ट्रीक रोप शावेल ओ.बी. में, 90% कैट-III एवं 10% कैट-IV चट्टान के लिए)**

1. डम्पर का पलेसिंग टाईम	= 30 सेकेण्ड	= 0.5 मिनट
2. शावेल का औसत लोडिंग टाईम		= 2.5 मिनट
3. शावेल का औसत साइकिल टाईम	(0.5+2.5)	= 3 मिनट
4. एक घण्टे (यानि 60 मिनट) में शावेल के ट्रीप की संख्या	(60/3)	= 20 ट्रीप
5. एक ट्रीप में ओ.बी.		= 54 क्यू.मी.
6. बीस ट्रीप में ओ.बी. उत्पादन	(20x54)	= 1080 क्यू.मी.
7. औसत स्ट्रीपिंग अनुपात		= 3.47
8. 1080 क्यू.मी. ओ.बी. हटाव से संभावित कोयला उत्पादन	(1080/3.56)	= 311 टन
9. कोयले का विक्रय मूल्य (प्रति-टन)		= ₹.904/-
10. 303 टन कोयले का कुल मूल्य	(303x870/-)	= ₹.2,81,144
11. एक घण्टा ओ.बी. में एक शावेल आयडल रहने से नुकसान		= ₹.2,81,144

**ओ.बी. में एक घण्टा एक 170 टन डम्पर कार्य नहीं करने से हानि
(20 क्यू.मी. इलेक्ट्रीक रोप शावेल के साथ 170 टन रीयर डम्प डम्पर ओ.बी. में, 90% कैट-III एवं 10% कैट-IV चट्टान और 1.5 कि.मी. लीड के लिए)**

1. औसत साइकिल टाईम		= 15 मिनट
2. एक घण्टे (यानि 60 मिनट) में ट्रीप की संख्या	(60/15)	= 04 ट्रीप
3. एक ट्रीप में ओ.बी.		= 54 क्यू.मी.
4. चार ट्रीप में ओ.बी. उत्पादन	(4x54)	= 216 क्यू.मी.
5. औसत स्ट्रीपिंग अनुपात		= 3.47
6. 108 क्यू.मी. ओ.बी. हटाव से संभावित कोयला उत्पादन	(216/3.56)	= 62 टन
7. कोयले का विक्रय मूल्य (प्रतिटन)		= ₹.904/-
8. 61 टन कोयले का कुल मूल्य	(61x870/-)	= ₹.56,048
9. एक घण्टा ओ.बी. में एक डम्पर आयडल रहने से नुकसान		= ₹.56,048

24 क्यू.मी. ड्रैगलाईन, 20 क्यू.मी. शावेल और 170 टन डम्पर आपरेटर का वेतन

1. एक्सक्वेटर आपरेटर(स्पेशल ग्रेड) का वेतनमान(प्रतिदिन) = रु. 509.44 - 3%.....(एन.सी.डब्लू.ए-8)		
2. मूल वेतन (प्रतिदिन)	= रु. 626.55	
3. वी.डी.ए.(VDA) (बेसिक का 50.7%)	= रु. 151.00	
4. एस.डी.ए. (SDA) (बेसिक का 1.795%)	= रु. 11.22	
5. ट्रांसपोर्ट सब्सिडी (प्रति-दिन)	= रु. 10.50	
6. नाईट-शिफ्ट एलावेंस (प्रति-दिन)	= रु. 15.00	
7. कुल वेतन (प्रति-दिन)	= रु. 814.26 (यानि प्रति-शीफ्ट)	
8. वेतन (प्रति-घण्टा) = (860/8)	= रु. 102 (प्रति-घण्टा)	
9. कुल वेतन (प्रति-माह) = (860x26)	= रु. 21,171 (प्रति-माह)	
