



# Southern Builder

Bulletin of Builders Association of India - Southern Centre



For Private Circulation only

March 2018



2018 தென்னக மய்ய நிர்வாகிகளை  
வாழ்த்துகிறோம்



**Jayaraj**  
*Leaders in Timber*

**Jayaraj International (P) Ltd.,**

(an ISO Certified Company 9001:2008)

**Teak wood Logs | Teak Sizes | Door & Window Frames**  
**Hard wood Logs & Sizes | Teak Planks | Doors**

*Leaders in Teak Wood*



**T. Raja Sekhar**  
Managing Director

**Timber Yard :** No.19, Jaya Street, Puzhal Union Road, Vadaperumbakkam, Chennai 600 060  
**Corporate Office :** 12/1, First Floor, United India Colony, 4th Cross Street, Kodambakkam, Chennai 600 024  
**Enquiry Nos. :** 098408 15812 / 093846 66606 / 093815 15555  
**Projects :** 098400 70992 **Fax No. :** 044 2472 4688  
**Email ID :** [jayarajenquiry@gmail.com](mailto:jayarajenquiry@gmail.com) **Website :** [www.jayarajtimber.com](http://www.jayarajtimber.com)





# Southern Builder

Bulletin of Builders Association of India - Southern Centre



For Private Circulation only

Official Journal of Builders' Association of India - Southern Centre.

March 2018

## Builders' Association of India Southern Centre

Casa Blanca, 11, Casa Major Road,  
Egmore, Chennai - 600 008.  
Tel: 2819 2006, Telefax: 2819 1874  
Email: baisouthern@yahoo.com  
Website : www.baisouthern.com

## OFFICE BEARERS - 2017-18

**Thiru. K. Venkatesan** - Chairman  
**Thiru. L. Venkatesan** - Vice Chairman  
**Thiru. S. Ramaprabhu** - Secretary  
**Thiru. R. Parthiban** - Joint Secretary  
**Thiru. L. Shanthakumar** - Treasurer

### Editor

**Thiru. Mu. Moahan** - 94444 48989

### Advisors

**Thiru. R. Radhakrishnan**  
All India Past President & Trustee - BAI  
**Dr. D. Thukkaram**  
All India Past Vice President & Trustee - BAI  
**Thiru. J.R. Sethuramalingam**  
All India Past Vice President & Trustee - BAI  
**Thiru. K.Ramanujam**  
All India Trustee

### Editorial Board

**Thiru. S. Ayyanathan**  
**Thiru. S.D. Kannan**  
**Thiru.P.K.P.Narayanan**

## Contents

ஆசிரியர் மடல்	- 04
மய்யத் தலைவர் மடல்	- 05
Under Water construction	- 07
GST Alart	- 11
கோரி முதல் மோடி வரை	- 16
Tariff	- 19
Builders Guide on Mesuring Priductivity	- 25
You Are The Best	- 35
New Patron Members	- 36

## Disclaimer

The Materials Provided in this Publication are a free Service to its readers. No Copyright Violations are intended. Views expressed in this Publication are not necessarily of BAI. No direct or indirect or consequential liabilities are acceptable on the information made available herein.

# ஆசிரியர் மடல்



அன்புடையீர் வணக்கம்



அந்த ஆசிரியரை எல்லா மாணவர்களும் நேசித்தார்கள். காரணம் கடினமாக பாடத்தையும் எளிமையான உதாரணங்களைக் கொண்டு புரிய வைப்பதில் அவர் வல்லவராக இருந்தார். அவரிடம் படித்த மாணவர்கள் பெரிய பெரிய பதவிகளை வகித்தார்கள். அவர்களுக்கு எத்தனையோ ஆசிரியர்கள் இருந்திருந்த போதிலும் அவர் மேல் காட்டிய அன்பையும் மரியாதையையும் அவர்கள் மற்றவர்களிடம் காட்டவில்லை. அவரும் தன் மாணவர்களை மிகவும் நேசித்தார். அவர்களுடைய வெற்றியை தன் சொந்தப் பிள்ளைகளின் வெற்றியென அவர் மகிழ்ந்தார். ஆனால் ஒரே ஒரு உண்மை மட்டும் அவர் மனதில் நெருடலாக இருந்தது. பதவி, பணம் கௌரவம் ஆகிவற்றில் உயர்ந்து விளங்கிய அவருடைய மாணவர்கள் மகிழ்ச்சியாக இருப்பதாக அவருக்குத் தெரியவில்லை. மன உளைச்சல்கள், பிரச்சனைகள் நிறைந்த வாழ்க்கை முறையில் அவர்கள் வாழ்ந்து வந்தார்கள் என்பதை அவர் உணர்ந்தார். பெரிய பெரிய சாதனைகள் புரிய ஓடிக் கொண்டிருந்த ஓட்டத்தில் மகிழ்ச்சியை அவருடைய மாணவர்கள் தொலைத்திருந்தார்கள்.

அவருடைய மாணவர்கள் எல்லோரும் அவருடைய பிறந்த நாளுக்கு ஒன்று சேர்ந்து அவரை கவுரவிக்க முடிவு செய்தார்கள். அதற்கு முன்பு ஒரு நாள் தன் வீட்டில் தேனீர் அருந்த அவர்கள் அனைவரையும் வரச்சொன்னார். அவர்களிடம் மகிழ்ச்சியுடன் உரையாடினார். பின் தன் சமையலறைக்கு சென்ற அவர் பெரிய பாத்திரம் ஒன்றில் தயாரித்து வைத்திருந்த சூடான தேனீரைக் கொண்டு வந்தார். மேசை மீது வைத்திருந்த விதவிதமான தம்ளர்களைக் காண்பித்து அவர்களை தாங்களே ஊற்றிக் கொண்டு குடிக்கச் சொன்னார். அதில் விலையுயர்ந்த தம்ளரிலிருந்து மிக மலிவான தம்ளர் வரை இருந்ததைக் கவனித்த மாணவர்கள் இயல்பாகவே விலையுயர்ந்த, அழகான தம்ளர்களையே தேர்ந்தெடுத்துக் கொள்வதில் முண்டியடித்துக் கொண்டு போனார்கள். அந்த தம்ளர்களில் தேனீரை ஊற்றிக் குடித்த அவர்கள் தேனீரின் சுவை பற்றி ஆசிரியரிடம் புகழ்ந்தார்கள்.

ஆசிரியர் உங்களுக்கு ஒரு வாழ்க்கை பாடத்தையும் சொல்லித்தருகிறேன் என்று கூறி “எத்தனையோ தம்ளர்கள் இருந்த போதிலும் நீங்கள் அழகான விலையுயர்ந்த தம்ளர்களை எடுக்க போட்டி போட்டுக் கொண்டு போனீர்கள், ஆனால் எடுத்தது எந்த தம்ளராக இருந்தாலும் உண்மையில் உங்களுக்கு முக்கியமானது நீங்கள் குடித்த தேனீர்தான், அதன் சுவையும் தரமும் மட்டுமே நீங்கள் ருசிக்க பயன்படுகிறது. அதே போல் தம்ளரின் தரம் தேனீரின் தரத்தை எப்படித் தீர்மானிப்பதில்லையோ அது போல உங்கள் வேலை, பதவி, அந்தஸ்து ஆகியவை உங்கள் வாழ்க்கையின் தரத்தை தீர்மானிப்பதில்லை. தோற்றங்களில் அதிக கவனத்தைத் தரும்போது உண்மையான வாழ்க்கையை நாம் கோட்டை விட்டுவிடுகிறோம். வாழ்க்கையை ருசிக்கத் தவறி விடுகிறோம். எத்தனைதான் பெற்றாலும் உள்மனம் அந்த உண்மையை உணர்ந்திருப்பதால் அது என்றும் அதிருப்தியாகவே இருக்கிறது” என்று முடித்தார்.

இத்தனை நாட்கள் அவர் சொல்லித் தந்த பாடங்களை விட இப்போது சொல்லித் தந்த வாழ்க்கை பாடத்தை அவர்கள் உணர்ந்து கொண்டார்கள்.

அவாஇல்லார்க்கு இல்லாகும் துன்பம் அஃதுஉண்டேல்  
தவாஅது மேன்மேல் வரும்.

- திருக்குறள்

அன்புடன்  
மு. மோகன்





# மய்யத் தலைவர் மடல்



என் அன்பிற்கும் பாசத்திற்கும் உரிய தென்னக மய்ய உறுப்பினர்களுக்கு வணக்கம்

கடந்த இரண்டு வருடங்களாக என்னை இந்த புகழ்வாய்ந்த அகில இந்திய கட்டுநர் சங்க தென்னக மய்யத்தலைவராக பணியில் அமர்த்தி எனக்கு முழு ஒத்துழைப்பு நல்கி என்னை செவ்வனே பணியாற்ற அனுமதித்து என்னுடைய பணியில் இருந்த நிறை குறைகளை சுட்டிக்காட்டி இந்த மய்யத்தின் வளர்ச்சியில் பங்கு பெற்ற மய்ய உறுப்பினர்களுக்கும் மற்றும் நம்மோடு இணைந்து நம்முடைய கட்டுநர் சமுதாயமும் வளர செவ்வனே பணியாற்ற வழிகாட்டிய உங்கள் அனைவருக்கும் என்னுடைய நன்றிகளை காணிக்கையாக்குகிறேன்.

மேலும் இந்த தென்னக மய்யம் கடந்த இரண்டு வருடங்களாக நாம் எடுத்து வைத்த பல்வேறுபட்ட போராட்டங்கள், கட்டுநர் சமுதாய பிரச்சனைகள் மற்றும் அரசாங்கத்துடனான பேச்சு வார்த்தைகள் அனைத்திலும் வெற்றி கண்டுள்ளோம் என்பதையும் மகிழ்ச்சியுடன் உங்களோடு பகிர்ந்து கொள்கிறேன். மேற்கூறிய அனைத்திலும் என்னுடன் இணைந்து பணியாற்றிய அலுவலக நிர்வாகிகள் மற்றும் உறுப்பினர்கள் அனைவரையும் இந்த நேரத்தில் பாராட்டக் கடமைப்பட்டுள்ளேன்.

இந்த மய்யம் பல்வேறு வகைப்பட்ட பிரச்சனைகளை சந்தித்த போது எங்களை எல்லாம் ஊக்கப்படுத்தி எப்படிப்பட்ட பிரச்சனைகள் என்றாலும் அவற்றிற்கு தக்க ஆலோசனைகள் வழங்கி இந்த மய்யத்தை செவ்வனே வழி நடத்த உதவியாக இருந்த நம்முடைய தலைவர் பீஷ்மர் R. இரதாகிருட்டிணன் அவர்களுக்கும், நம்முடைய அண்ணன் திரு. M.V. மோகன் அவர்களுக்கும் இந்த நேரத்திலே என்னுடைய நன்றிகளையும் பாராட்டுதல்களையும் தெரிவித்துக் கொள்கிறேன். மேலும் இந்த மய்யத்தின் மூத்த தலைவர்களான திரு. J.R. சேதுராமலிங்கம், திரு. K.. இராமானுஜம், திரு. D. துக்காராம், திரு. S. அய்யநாதன், திரு. O.K. செல்வராஜ், திரு. R. சிவக்குமார். மற்றும் மூத்த உறுப்பினர்கள் என்னுடன் இணைந்து தேவையான நேரத்தில் எனக்கு ஆலோசனைகள் வழங்கி இந்த மய்யத்தின் வளர்ச்சியில் பங்காற்றியதற்காக அவர்களுக்கும் என் நன்றிகளை காணிக்கையாக்குகிறேன்.

எல்லாவற்றிற்கும் மேலாக என்னுடன் கடந்த இரண்டு வருடமும் இணைந்து நான் எடுக்கும் முடிவுகளுக்கும் என்னுடைய பணியிலும் பங்கேற்று இந்த மய்யம் மேலும் வளர்ச்சி பெற ஒத்துழைப்பு நல்கிய நம் மய்யத்தின் அனைத்து MC, GC, EC உறுப்பினர்களுக்கும் பல்வேறு குழுக்களின் பொறுப்பை ஏற்று அந்தக் குழுக்களில் செம்மையாக பணியாற்றிய நண்பர்களுக்கும், என்னுடைய அலுவலக நிர்வாகிகளான திரு. L. வெங்கடேசன், திரு. S. இராமப்பிரபு, திரு. L.. சாந்தக்குமார், திரு. R..பார்த்திபன் அவர்களுக்கும் என்னுடைய மனமார்ந்த நன்றிகளை தெரிவித்துக் கொள்கிறேன். மேலும் என்னுடன் பணியாற்றிய அலுவலக உதவியாளர்களுக்கும் நன்றியைத் தெரிவித்துக் கொள்கிறேன்.

2018-19ம் ஆண்டின் தென்னக மய்ய புதிய தலைவராக பதவியேற்கும் திரு. L. வெங்கடேசன் மற்றும் அவர்களுடன் இணைந்த மற்ற அலுவலக நிர்வாகிகளுக்கும் அவர்கள் பணி சிறப்பாக நடைபெற என் வாழ்த்துக்களை தெரிவித்துக் கொள்கிறேன்.

மேலும் நான் இந்த மய்யத்தின் வளர்ச்சிக்காகவும் மய்யத்தின் நன்மைக்காகவும் தொடர்ந்து பாடுபடுவேன் என்றும் உறுதி கூறி உங்கள் அனைவருக்கும் மீண்டும் ஒருமுறை நன்றி கூறி விடைபெறுகிறேன்.

உங்கள் அன்புடன்

K. வெங்கடேசன்.





**அகில இந்திய கட்டுநர் சங்கம்  
(தமிழ்நாடு புதுச்சேரி மற்றும் அந்தமான் தீவுகள்)  
மாநிலத் தலைவராக  
ஒருமனதாக தேர்ந்தெடுக்கப்பட்ட  
திரு.S.அய்யநாதன் அவர்களை  
தென்னக மய்யத்தின் சார்பாக வாழ்த்துகிறோம்**



# Underwater Construction

*By Prof.A.R.Santhakumar*

There are often situations, such as basements, sewerage, and marine works, in which concrete is to be placed underwater. In diaphragm wall construction, concrete is placed in a trench filled with bentonite slurry. Concrete cast underwater should not fall freely through the water; otherwise it may be leached and become segregated. When concrete has to be deposited underwater, one of two courses may be adopted. Either the space may be enclosed and the water excluded temporarily or the concrete may be placed directly in the water using one of the following underwater placement methods.

## ***Tremie method***

A tremie pipe is about 20 cm in diameter. It is a steel pipe strong enough to withstand the external pressure of water. A flanged steel pipe of adequate strength is used for the purpose. A funnel is fitted to the top of this pipe for easy pouring of concrete. The bottom end of the pipe is closed with a thick polyethylene cap or similar material to prevent the ingress of water.

The pipe is lowered into the water and made to rest at the location of the concreting as shown in Fig 1(a). Concrete slump is kept high, 150–250 mm, so that it can flow freely without the mix having a tendency to segregate or bleed. To obtain cohesive and easy-flowing concrete, a high percentage of sand (40% to 50% of the total weight of aggregate) is used. In addition, the cement content is kept higher. For 40 mm maximum size of aggregate IS: 456–2000 recommends a minimum cement content of 350 kg/m<sup>3</sup> for underwater concreting. For 20-mm aggregate, the cement content is kept in the range of 380 to 390 kg/m<sup>3</sup>. Water-reducing admixtures and pozzolanas can also be used to make the concrete durable and workable.

The whole length of the tremie pipe is filled with concrete. It is then lifted up and given a slight jerk by a winch and pulley arrangement as shown in Fig.1 (b). This helps the concrete to dislodge the bottom cover and the concrete gets discharged in place. However, care must be taken to ensure that the bottom of the end pipe remains inside the discharged concrete, so that no water can enter the tremie pipe from the bottom. Concrete is again poured through the funnel, and when the whole length of the pipe is filled with concrete, it is lifted slightly

and jerked taking care that the lower end remains embedded in concrete. This way the tremie pipe is filled with concrete and discharged sequentially till the concrete attains a level higher than the water level. In this way concrete does not get affected by water except the top or last layer. This defective concrete is then removed and rectified. For good results, it is essential that a steady, uninterrupted flow of concrete is maintained through the tremie pipe.

### ***Deep dump bucket method***

The deep dump bucket is a specially made bucket {Fig. 2(a)} with its bottom opening downwards and outward when it is lowered down and tipped. When the bucket touches the bed, the skirts get lowered, the bucket is opened by a mechanism, and the concrete is discharged as shown in Fig. 2(b). The lowered skirts protect the concrete from the surrounding water. However, the results may not be fully satisfactory, as a certain amount of cement in the concrete may still be washed off by the water.

Instead of a bucket, gunny bags filled with dry or semi-dry mixtures of cement and fine and coarse aggregate can also be used and lowered down in water and opened out at the bottom without disturbing the water.

### ***Grouting method***

A series of round cages made of 50-mm mesh of 6-mm steel and extending over the full height to be concreted are prepared and laid vertically over the area to be concreted, so that the distances between the casters of the cages and also to the faces of the concrete do not exceed 1 m. Stone aggregate of size between 50 mm and 200 mm is carefully deposited outside the steel cages over the full area over the height to be concreted. This is done to prevent the displacement of the cages.

A cement–sand (1:2) grout with a water–cement ratio between 0.6 and 0.8 is prepared using a mechanical mixer. This is sent down under pressure (of about  $20 \text{ kg/cm}^2$ ) through a 38–50 mm diameter pipe terminating into steel cages. As the grouting proceeds, the pipe is raised gradually up to a height of not more than 60 cm above its starting level, after which it is withdrawn and placed into the next cage for further grouting by the same procedure. After grouting the whole area for a height of about 60 cm, the same operation is repeated, if necessary, for the next layer of 60 cm and so on.

The grout quantity sent down should be sufficient to fill all the voids, which



may be either ascertained or assumed to be 55% of the volume to be concreted.

### ***Using bags***

Old cement polypropylene bags are filled up to about two-thirds with concrete and their open ends are securely tied or sewn to make the bags square ended. These bags are deposited underwater in alternate header and stretcher courses so that all the bags are interlocked to form one solid mass. The placement of bags should be such that the mouths of the bags face away from the free surface. This enables a good bond between the placed bags. The course of bags may be held together by driving steel spikes through them after placing. In deep water, the services of a diver are necessary for a satisfactory job.

### ***Pumping***

Concrete can be placed underwater through direct pumping. The vertical end of the pipelines is always inserted sufficiently deep into the previously poured concrete. The pipe should not move sideways during pumping. The direct pumping method is similar to the tremie method except that in the former case concrete is pumped through the pipe instead of depositing through buckets.

### ***Pre-placed aggregate method***

In this method, the formwork placed under water is packed with well-graded stone aggregate and then grout is injected into the mass to fill the voids. This method is used particularly for repairing existing underwater structures such as jetties, wharfs, spillways, and piers.

### ***Precautions required during underwater concreting***

The following precautions should be taken during underwater concreting.

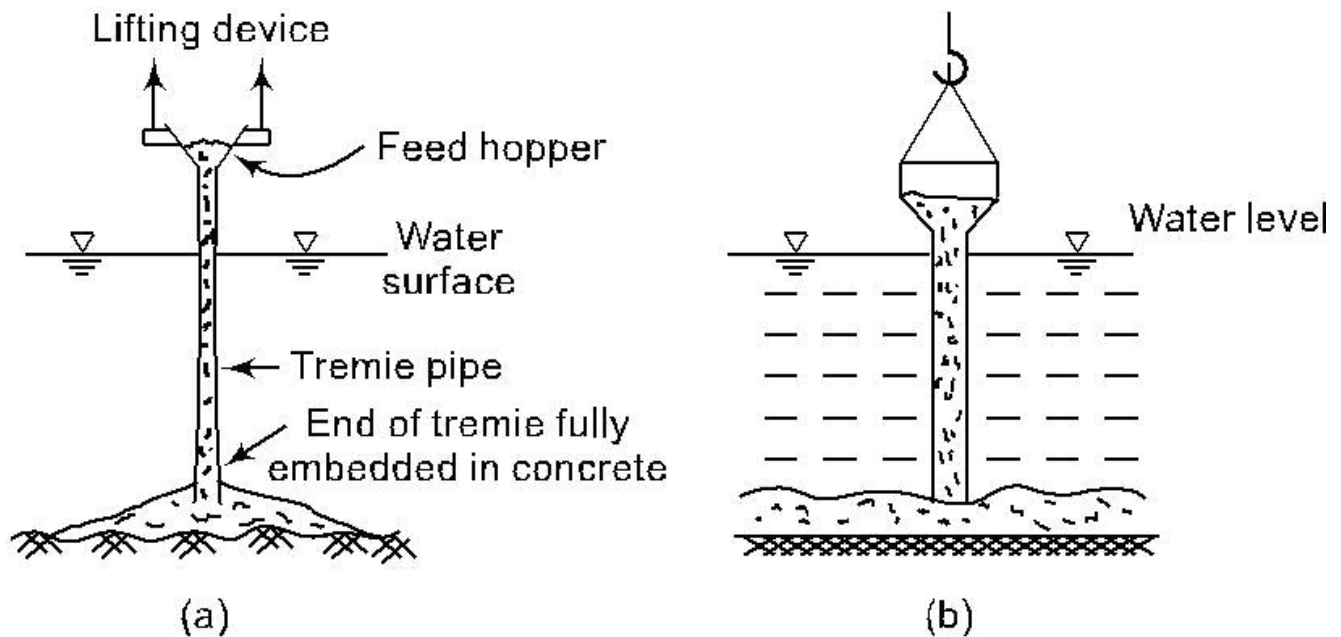
- (a) Dry ingredients should not be dumped into water, nor should the concrete be allowed to fall through water from any height.
- (b) Pumping or bailing out of water should not be done while the concrete is being deposited, and within 24 h of placing the concrete, as it may suck the cement particles of the laid concrete.
- (c) No tamping, ramming, or compaction of concrete should be done until the concrete surfaces rises above the water level.
- (d) The concrete mix should be rich and have 10% to 30% extra cement. The cement content of concrete should be not less than 380–390 kg/m<sup>3</sup>.
- (e) The aggregates should be properly graded to reduce voids to a minimum and

produce a concrete mass of excellent plasticity and strength.

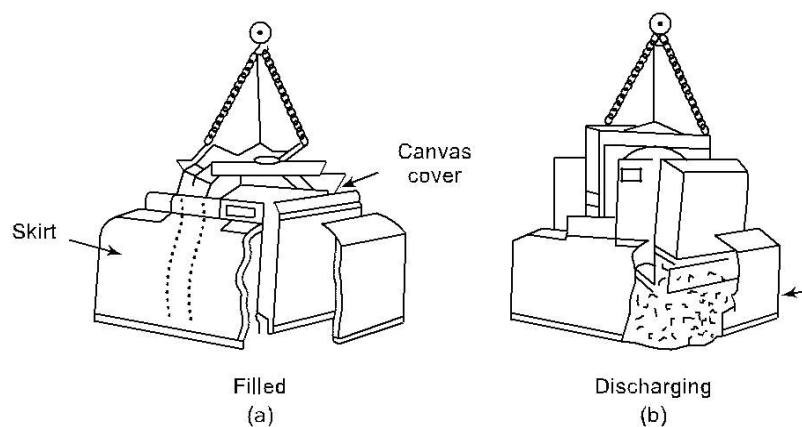
(f) Concrete should not be placed in very cold water, as this causes hardening problems. Accelerators such as sodium chloride or sodium silicates can be used based on requirement.

(g) No construction joint is allowed within 600 mm below the water level. Underwater concreting should be done in one continuous operation.

Underwater concreting is a specialized operation. It needs appropriate equipment, material, and operation skills. It should be done under good supervision.



**Fig. 1 Tremie method of concreting**



**Fig. 2 Placement with bottom dump bucket**

# GST Alert

## Summary of Important Decisions, GST Notifications, Orders & Circulars in March 2018

by K.Vaitheeswaran  
Advocate & Tax Consultant

### Extension of Due Dates

- (i) The period for furnishing the statement in **Form GST TRAN-2** has been extended till the **30<sup>th</sup> day of June 2018** vide Order No.1/2018 dated 28.03.2018.
- (ii) In terms of Notification No.18/2018-CT, the time limit for furnishing details of outward supply in **Form GSTR-1** for registered persons having aggregate turnover more than 1.5 crores in the preceding financial year or the current financial year has been extended in the following manner:

Sl. No.	Month	Last date for filing
1.	April, 2018	31 <sup>st</sup> May, 2018
2.	May, 2018	10 <sup>th</sup> June, 2018
3.	June, 2018	10 <sup>th</sup> July, 2018

- (iii) Registered persons having aggregate turnover upto 1.5 crores in the preceding financial year or current financial year shall furnish details of outward supply in **Form GSTR-1** effected during the quarter April to June 2018 till **31<sup>st</sup> day of July 2018**.
- (iv) Time limit for furnishing return by an input service distributor (ISD) in **Form GSTR-6** for the months of July 2017 to April 2018 has been extended till the **31<sup>st</sup> day of May 2018**.
- (v) Time limit for specialized agencies of UNO, Consulates, Embassies, etc. as specified for claiming refund of taxes paid on notified supplies has been extended and accordingly application for refund must be made to the jurisdictional tax authority in such form and manner as specified before the expiry of **18 months** from the last date of the quarter in which such supply was received.



### **Form GSTR - 3B**

In terms of Notification No. 16/2018 - CT dated 23.03.2018, Form GSTR - 3B should be furnished electronically on or before the last date specified in the table:

Sl. No.	Month	Last date for filing
1.	April, 2018	20 <sup>th</sup> May, 2018
2.	May, 2018	20 <sup>th</sup> June, 2018
3.	June, 2018	20 <sup>th</sup> July, 2018

The Notification also provides that subject to Section 49, the registered person furnishing the return should discharge his liability towards tax, interest, penalty, fees or any other amount payable under the Act by debiting the electronic cash ledger or electronic credit ledger *not later than the last date specified in the table*.

### **Reverse Charge Mechanism - Taxable supplies from unregistered supplier to a registered recipient**

The RCM under Section 9(4) of the CGST Act was kept in abeyance vide Notification No.38/2017 upto 31.03.2018. The provisions continue to be kept in abeyance till **30.06.2018** vide Notification No.10/2018 - CT (R).

The RCM under Section 5(4) of the IGST Act was kept in abeyance vide Notification No.32/2017 upto 31.03.2018. The provisions continue to be kept in abeyance till **30.06.2018** vide Notification No.11/2018 - IT (R).

### **E Way Bill - Effective date**

Notification No.15/2018 - CT has appointed the **1<sup>st</sup> day of April 2018** as the date on which the Rules pertaining to E-Way Bill shall come into force.

The **Government of Tamil Nadu** vide Notification No. Rc.46/2018/Taxation/A1 dated 28.03.2018 has declared that *no E-Way Bill is required to be generated for intra-State movement within the State of Tamil Nadu*.

Similar Notifications have been issued by the Government of Puducherry, West Bengal, Tripura, Madhya Pradesh, Assam and Gujarat providing that E Way Bill is not required for intra-State movement.



### **Customs Notifications**

- (i) Notification No.33/2018 - Cus. dated 23.03.2018, seeks to extend exemption from IGST and compensation cess to EOUs on imports till **01.10.2018**.
- (ii) Notification No. 35/2018 - Cus. dated 28.03.2018, seeks to amend various Customs exemption Notifications to exempt integrated tax & GST compensation cess on import of goods under Advance Authorisation/ EPCG Schemes till **01.10.2018**.

### **Exports - CBEC Circular dated 15.03.2018**

- (i) A supplier shall be eligible for refund of unutilised input tax credit of central tax/ state tax/ UT tax/ integrated tax/ compensation cess even if the supplier is availing drawback only with respect of basic customs duty.
- (ii) Refund of credit on account of state tax shall be available even if the supplier of goods or services or both has availed drawback in respect of central tax.
- (iii) Errors can be rectified through Table 9 of Form GSTR-1.
- (iv) Zero rating cannot be denied where export has been made. Delay in furnishing LUT may be condoned and facility for LUT may be allowed *ex-post facto basis* taking into account the facts and circumstances of each case.
- (v) There can be only one deficiency memo for one refund application and once such a memo is issued, the applicant is required to file fresh refund application manually.
- (vi) Self declaration for non-prosecution cannot be sought for every refund claim since the requirement is already satisfied in the case of exports under LUT.
- (vii) Transitional credit cannot be said to have been availed during relevant period and thus cannot be treated as part of net ITC.
- (viii) During processing of refund claim, invoice value and corresponding shipping bill value should be examined and the lower of the two should be sanctioned as refund.

- (ix) Exporter at his option may file refund claim for one calendar month / quarter or by clubbing successive calendar months/ quarters. The calendar month (s)/ quarter (s) for which refund claim has been filed, however, cannot spread across different financial years.
- (x) Proof for realization of export proceeds for processing refund claims related to export of goods has not been envisaged under law and should not be insisted upon.
- (xi) Exporter is eligible to take credit of the 0.05% / 0.1% tax paid in the capacity as merchant exporter. The exporter can export the goods only under LUT/ bond and cannot export on payment of integrated tax.
- (xii) As the refund claims are being filed by the recipient in a semi-electronic environment and is completely based on the information provided, it is necessary that invoices are scrutinized. A list of documents has been specified and no other documents should be called for from the tax payers.

### **Job Work**

- (i) Rule 45 of the CGST Rules has been amended whereby in case goods are sent from one job worker to another job worker, the challan may be issued either by the principal or by the job worker sending the goods to another job worker. The challan issued by the principal may be endorsed by the job worker indicating therein the quantity and description of goods where the goods are sent by one job worker to another or are returned to the principal. The challan endorsed by the job worker may be further endorsed by another job worker indicating quantity, description of goods where the goods are sent by one job worker to another or are returned to the principal.
- (ii) The CBEC vide Circular No.38 dated 26.03.2018 has issued certain clarifications on issues related to job work and some parts of the Circular are given below:
  - Job Worker is expected to work on the goods sent by the principal and whether the activity is job work or not would have to be determined based on the facts of each case. *Job worker in addition to the goods received from the principal can use his own goods for providing the service of job work.*





- Job worker is required to obtain registration only in cases where his aggregate turnover exceeds the threshold limit.
- Value of moulds, dies, fixtures or tools may not be included in the job work services, provided, its value has been factored in the price for the supply of such services by the job worker.

### **Madras High Court - Inclusion of petrol and diesel in GST - GST Council**

A Writ Petition was filed before the Madras High Court as a PIL seeking a direction for inclusion of petrol and diesel in GST. The Division Bench of the Madras High Court in the case of ***K.K.Ramesh Vs. Union of India (2018) TIOL 20 - HC - MAD - GST*** has held that a direction under Article 226 cannot be issued for the reason that it is for the GST Council to take a call in that aspect. The Court also observed that the GST Council is having representations of the State Government also and therefore their views have also to be elicited before the Council takes a call as to bring petrol and diesel within the ambit of GST. Government also has the power to issue exemption on the recommendations of the Council. Hence it is the prerogative of the Central Government to take a call on the basis of the recommendation of the GST Council.

*Disclaimer:- This GST Alert is only for the purpose of information and does not constitute or purport to be an advise or opinion in any manner. The information provided is not intended to create an attorney-client relationship and is not for advertising or soliciting. K.Vaitheeswaran & Co. do not intend in any manner to solicit work through this GST Alert. The GST Alert is only to share information based on recent developments and regulatory changes. K.Vaitheeswaran & Co. is not responsible for any error or mistake or omission in this GST Alert or for any action taken or not taken based on the contents of this GST Alert. It is advisable to refer the legislation and the Notifications issued by the Government before taking any decision or action.*

Email: [vaithilegal@gmail.com](mailto:vaithilegal@gmail.com)    [vaithilegal@yahoo.co.in](mailto:vaithilegal@yahoo.co.in)

Web: [www.vaithilegal.com](http://www.vaithilegal.com)

இந்தியாவில் ஆட்சி புரிந்தவர்களும்..ஆண்டும்....  
முஹம்மது கோரி முதல் மோடி வரை....

- 1193 : முஹம்மது கோரி  
1206 : குத்பதீன் ஐபக்  
1210 : ஆரம்ஷா  
1211 : அல்தமிஷ்  
1236 : ருக்னுத்தீன் ஷா  
1236 : ரஜியா சுல்தானா  
1240 : மெஹசுத்தீன் பெஹ்ரம்ஷா  
1242 : ஆலாவுத்தீன் மஸூத் ஷா  
1246 : நாஸிருத்தீன் மெஹ்மூத்  
1266 : கியாசுத்தீன் பில்பன்  
1286 : ரங்கிஷ்வர்  
1287 : மஜ்தன்கேகபாத்  
1290 : ஷம்ஷீத்தீன் கேமரஸ்  
(கோரி வம்ச ஆட்சி முடிவு "97 வருடம்)

கில்ஜி வம்சம்

- 1290 : ஜலாலுத்தீன் பெரோஸ் கில்ஜி  
1292 : அலாவுதீன் கில்ஜி  
1316 : ஷஹாபுதீன் உமர் ஷா  
1316 : குதுபுத்தீன் முபாரக் ஷா  
1320 : நாஸிருத்தீன் குஸரு ஷா  
( கில்ஜி வம்ச ஆட்சி முடிவு 30 வருடம்)

துக்ளக்Thaglakவம்சம்

- 1320 : கியாசுத்தீன் துக்ளக்(1)  
1325 : முஹம்மது பின் துக்ளக்  
1351 : பெரோஸ்ஷா துக்ளக்  
1388 : கியாசுத்தீன் துக்ளக்  
1389 : அபுபக்கர் ஷா  
1389 : மூன்றாம் முஹம்மது துக்ளக்  
1394 : அலெக்சாண்டர் ஷா(7)



- 1394 : நாஸிருத்தீன் ஷா  
1395 : நுஸ்ரத் ஷா  
1399 : நாநாஸிருத்தீன் முஹம்மது ஷா.  
1413 : தவுலத் ஷா  
(துக்ளக் வமிச ஆட்சி 94 வருடம்)

### சையித் வம்சம்

- 1414 : கஜர்கான்  
1421 : மெஹசுத்தீன் முபாரக் ஷா  
1434 : முஹம்மது ஷா  
1445 : அலாவுதீன் ஆலம் ஷா  
(சையத் வம்சம் 37 வருடம்)

### லோதி வம்ச ஆட்சி

- 1451 : பெஹ்லூல் லோதி  
1489 : அலெக்சாண்டர் லோதி  
1517 : இப்ராஹிம் லோதி  
(லோதி ஆட்சி 75 வருடம்)

### முகலியா ஆட்சி

- 1526 : ஜஹிருத்தீன் பாபர்  
1530 : ஹிமாயூன்

### சூரி வமிச ஆட்சி

- 1539 : ஷேர்ஷா சூரி  
1545 : அஸ்லம் ஷா சூரி  
1552 : மெஹ்மூத் ஷா சூரி  
1553 : இப்ராஹிம் சூரி  
1554 : பர்வேஸ் ஷா சூரி  
1554 : முபாரக் கான் சூரி  
1555 : அலெக்சாண்டர் சூரி  
(16 வருடம் சூரி ஆட்சி)



## முகலாயர் ஆட்சி

1555	:	ஹிமாயூன்
1556	:	ஜலாலுத்தீன் அக்பர்
1605	:	ஜஹாங்கீர் சலீம்
1628	:	ஷா ஜஹான்
1659	:	ஒளரங்கசீப்
1707	:	ஷாஹே ஆலம்
1712	:	பஹாத்தூர் ஷா
1713	:	பஹாரோகஷேர்
1719	:	ரேபுதாராஜத், நேகஷ்யார்&மெஹ்மூத் ஷா
1754	:	ஆலம்கீர்
1759	:	ஷாஹேஆலம்
1806	:	அக்பர் ஷா
1837	:	பஹதூர்ஷா ஜபர்
(முகலாயர் ஆட்சி 315 வருடம்)		

## ஆங்கிலேயர் ஆட்சி

1858	:	லார்டு கேங்க்
1862	:	லார்டு ஜேம்ஸ்பரோஸ்எல்ஙன்
1864	:	லார்ட் ஜான் லோதேநஷ்
1869	:	லார்டு ரிசர்டு
1872	:	லார்டு நோடபக்
1876	:	லார்டுஎட்வர்ட்
1880	:	லார்ட் ஜார்ஜ் ரிப்பன்
1884	:	லார்டு டப்ரின்
1894	:	லார்டு ஹேஸ்டிங்
1899	:	ஜார்ஜ் கர்னல்
1905	:	லார்டு கில்பர்ட்
1910	:	லார்டு சார்லஸ்
1916	:	லார்ட் பிடரிக்
1921	:	லார்ட் ரக்ஸ்
1926	:	லார்ட் எட்வர்ட்
1931	:	லார்ட் பெர்மேன்வெலிங்டன்



- 1936 : லார்டு ஐ கே  
 1943 : லார்டு அரக்ஸேல்  
 1947 : லார்டு மவுண்ட்பேட்டன்  
 ( ஆங்கிலேயர்கள் ஆட்சி முடிவு)

**சுதந்திர இந்தியாவின் ஆட்சி**

- 1947 : ஜவஹர்லால் நேரு  
 1964 : குல்சாரிலால் நந்தா  
 1964 : லால் பகதூர் சாஸ்திரி  
 1966 : குல்சாரிலால் நந்தா  
 1966 : இந்திராகாந்தி  
 1977 : மொராஜி தேசாய்  
 1979 : சரண்சிங்  
 1980 : இந்திராகாந்தி  
 1984 : ராஜீவ்காந்தி  
 1989 : V P சிங்  
 1990 : சந்திரசேகர்  
 1991 : P.N.ராவ்  
 1992 : A.B.வாஜ்பாய்  
 1996 : A.J.கொளடா  
 1997 : L.K.குஜரால்  
 1998 : A.B.வாஜ்பாய்  
 2004 : மன்மோஹன்சிங்  
 2014 : நரேந்திர மோடி

We request you to patronize the issue by providing your advertisement, to promote your products on our Southern Builder Magazine for the year 2018.

**TARIFF**

Sl.No.	Description	Rate per issue	Rate per Annum
1.	Multi Colour A4 Size Rear Cover Outer	Rs.30,000/-	Rs.3,00,000/-
2.	Multi Colour A4 Size front Cover Inner / Rear Cover Inner.	Rs.20,000/-	Rs.2,00,000/-
3.	Multi Colour A4 Size Inner Page.	Rs.15,000/-	Rs.1,50,000/-
4.	Multi Colour Half size Inner Page.	Rs.10,000/-	Rs. 1,00,000/-
5.	Black & White A4 Size Inner Page.	Rs.10,000/-	Rs.1,00,000/-
6.	Black & White Half Page Inner Page.	Rs.6,000 /-	Rs.60,000/-

I welcome articles, for publish and your valuable suggestions to bring out the magazine in a best manner.

Yours  
K. Venkatesan (Chairman)

+5% GST





## SOUTHERN CENTRE

**: 2018 - 2019 OFFICE BEARERS :**



**L. Venkatesan**  
Chairman



**K. Venkatesan**  
Imm. Past Chairman



**S. Rama Prabhu**  
Vice Chairman



**L. Shantha Kumar**  
Secretary



**R. Parthiban**  
Treasurer



**R.R. Sridhar**  
Jt. Secretary



## **:EXECUTIVE COMMITTEE MEMBERS:**



**Gopinath.K**



**Harikumar.M.V.**



**Jayaseelan.A**



**Kannan.M**



**Koteswarachoudary.K**



**Meenakshi Sundaram. RM**



**Parthasarathy.K.R**



**Pasupathy. M**



**Ramesh.R.**



**Saravana Perumal.S**



**Jeyaraman.S**



**Sathyanarayana.A**



**Sekar.M.**



**Srinivasan.Y**



**Tajuddin.J**

## : GENERAL COUNCIL MEMBERS (GENERAL) :



Anabazhagan. D



Annamalai.K



Balasundaram. M.N.



Balasubramaniam.R.



Dhanasekaran. B



Diwakar.G



Jaishankar.M



Jesu Raja Rajan. M.A.



Kalaiarasan.A



Kumar.D



Lokanathan. N.G.



Nimrode.R



Nirmal Chand.J.



Parthiban . R



Pandiyan.S



Rajendran.R



Ramakrishnan.V.S



Ramkumar.P



Senthilkumar.S



Sridhar.R.R



Sivakumar.R



Sivakumar.T.M.S



Sunder.V.S.B



Thilagar.G



Udayashankar.A



Venkatesan.K



## : GENERAL COUNCIL MEMBERS (PATRON) :



**Ayyanathan.S**



**Chandrasekaran.T.V**



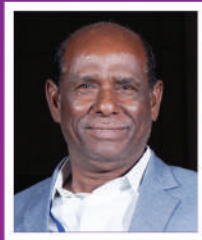
**Moahan.Mu**



**Ganapathi.S**



**Kannan.S.D**



**Ethirajan.R**



**Manohar.R**



**Rama Prabhu.S**



**Shanthakumar.L**



**Radhakrishnan.R**  
All India Past President &  
Chairman Southern Builders Charitable Trust



**Sethuramalingam.J.R.**  
Managing Trustee  
Southern Builders Charitable Trust



**Ramanujam.K**  
All India Trustee



**Selvaraj.O.K.**  
Election Officer



**Sathya Moorthi.S**  
Election Scrutinizer



**Narayanan.PKP**  
Southern Builder  
Editorial Member

## : AFFILIATED ASSOCIATION : Managing Committee Members



Rajasekharan A.S.



Andrew Vethanayagam



Ramesh.B



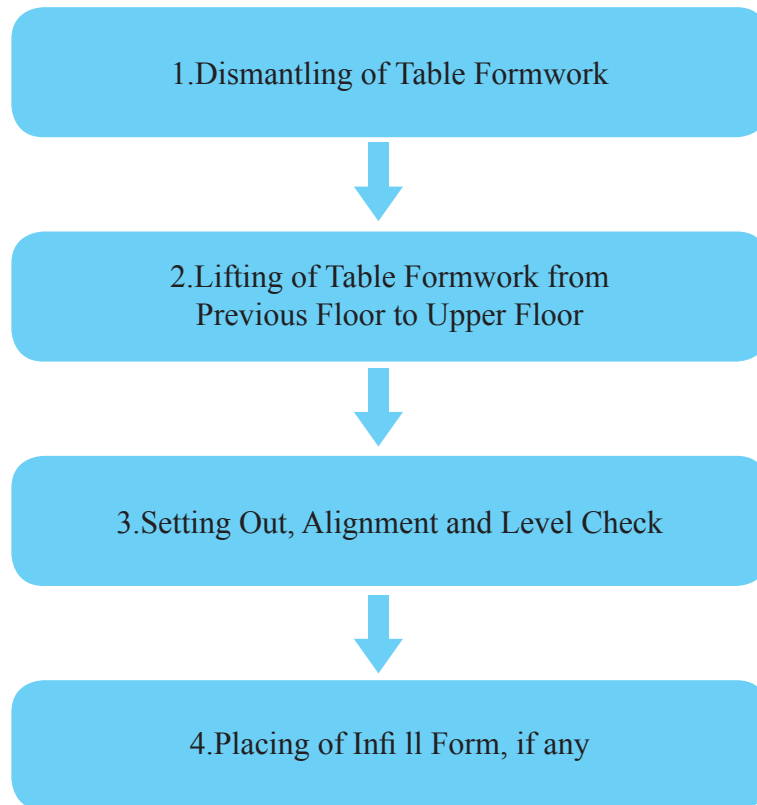
2017-18 ஆம் ஆண்டிற்கான பன்னிரெண்டாவது செயற்குழு மற்றும் பொதுக்குழு கூட்டம் Hotel The Park-ல் மய்ய நிர்வாகிகள் உபசரிப்பில் நடைபெற்றது



# Builders Guide On Mesuring Productivity

## 1.FORMWORK INSTALLATION

The flowchart below shows the typical processes involved in the installation of table formwork during construction. The sequence for other system formwork will differ. It serves as a guide on the activities that are to be considered during the measurement of productivity for this trade.



### 1.1 : Table Formwork Installation Process

The following sections show the steps involved when installing table formwork. While the specific construction techniques employed may differ, these are the common stages of work that are commonly carried out on site.

#### 1.1.1 Dismantling of Table Formwork

Dismantling of table formwork include striking of infi ll forms, lowering down and shifting of formwork out of building.



Securing lifting cable to formwork

Lowering down the table formwork



Shifting of table formwork out of building

## 1.1.2 Lifting of Table Formwork from Previous Floor to Upper Floor



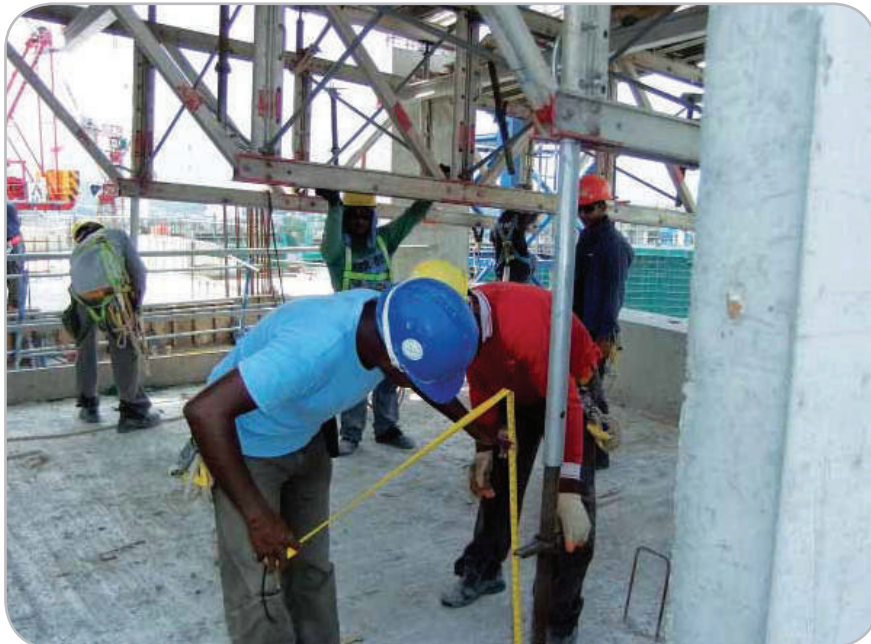
Lifting of table formwork by crane to the floor above.

### 1.1.3 Lifting of Table Formwork from Previous Floor to Upper Floor Setting Out, Alignment and Level Check

..... Checking and adjusting the  
..... position of table formwork



..... Positioning the table  
..... formwork



..... Checking and adjusting the level of  
..... the table formwork

### 1.1.4 Placing of Infill Form, if any



⋮ Placing of infill panel

## 1.2 Formwork Installation Productivity Monitoring Form

The Formwork Installation Productivity Monitoring Form has been designed to standardize the monitoring of productivity for formwork installation. The methodology gives the step by step guide on how to carry out the monitoring and the items to be included in the form. Builders should read the case example and the methodology before using the form.

### Methodology

1. The location where the formwork installation would be monitored should first be identified. It is recommended for the builder to start the monitoring when the installation has reached the stage of a typical floor. The example shows the monitoring on 25th Storey, Zone1 of Block 123.
2. The following should then be calculated or recorded:
  - Area of horizontal formwork used on that floor
  - Manpower used during the installation of the formwork; this should include the trade gang, safety & health workers, machine operator that operates the lifting equipment e.g. tower crane. Work done by the site management team such as planning should not be included as their main role is management and does not influence the installation work directly.
3. The unit used for the manpower is manhour. 1 manhour is defined as 1 man working for 1 hour. The example shows that about 11.11 manhours were required to install formwork of an area of 25m<sup>2</sup>. This is equivalent to 7 men working for approximately 1.6 hours to install 25m<sup>2</sup> of the formwork.
4. The trade productivity is then calculated by dividing the area of formwork by the manhours taken.
5. The following information should be provided in the form:
  - Type of equipment used. A tower crane was used in the example.
  - Floor to floor height
  - Breakdown of the manpower type. The example shows a trade gang of 4 men, 1 tower crane operator, 1 safety supervisor and 1 rigger/signaller.
6. The manpower and time should be recorded when workers are carrying out the following activities:
  - Dismantling of formwork



- Lifting of table formwork from previous floor to upper floor
- Setting out, alignment & level checks
- Placing of infill form, if any.

*(The form should indicate as a percentage the time taken for each of the above activities)*

7. The downtime and waiting time of the tower crane should be excluded from the manhours taken.

### Case Example:

#### Project Information

This project consists of 3 blocks of residential buildings:-

- Location = 25th Storey, Zone 1 of Block 123
- Area of table formwork for each typical floor at zone 1 = 25m<sup>2</sup>
- Floor to floor height = 3200mm

#### Manpower Size

Trade manpower = 4men

Tower crane operator = 1man

Safety and Health workers = 1 safety supervisor, 1 rigger/signaller

#### Time taken

Dismantling of formwork	2.22	manhours
Lifting of formwork from previous floor to upper floor (Tower crane in operation)	3.33	manhours
(Tower crane downtime)	(0.50)	manhours (excluded)
Setting out, alignment & level checks	2.78	manhours
Placing of infill form, if any.	2.78	manhours
<hr/>		
Total	11.11	manhours

#### Productivity Calculation

$$\begin{aligned}
 \text{Trade Productivity} &= \frac{\text{Formwork area}}{\text{Total manhours}} \\
 &= \frac{2.25 \text{ m}^2/\text{manhour}}{11.11 \text{ manhours}} \\
 &= 2.25 \text{ m}^2/\text{manhour}
 \end{aligned}$$

## Formwork Productivity Monitoring Form

(Horizontal Formwork)

Building and Construction Authority



**Project Title:** \_\_\_\_\_

S/no	Location	Area of Form Work <sup>1</sup> (m <sup>2</sup> )	Total Manhour Taken <sup>2</sup>	Trade Productivity (m <sup>2</sup> /manhour)	Mechanical and Non-mechanical equipment used (if any) Mechanical: Tower Crane, Mobile Crane etc. Non Mechanical: Scaffold/Ladder/Bench, etc.	Breakdown of Manpower Size			Please indicate the % of time taken in each activities			
						Trade <sup>3</sup>	Machine Operator <sup>4,5</sup>	Safety and Health <sup>6</sup>	1	2	3	4
E.g. <sup>8</sup>	Blk 123 25 <sup>th</sup> Sty (Zone1)	25	11.11	2.25	1 x Tower Crane	4 men	1man	2 men	Dismantling of Table Formwork	Lifting of Table Formwork from Previous Floor to Upper Floor	Setting Out, Alignment & Level Checks <sup>7</sup>	Placing of Infill Form, if any.
									20%	30%	25%	25%
									Percentage of time taken for Activities 1 to 4 <u>MUST</u> add up to 100 %.			
1												
2												
3												

Remark: \_\_\_\_\_

Recorded By: \_\_\_\_\_  
Date: \_\_\_\_\_

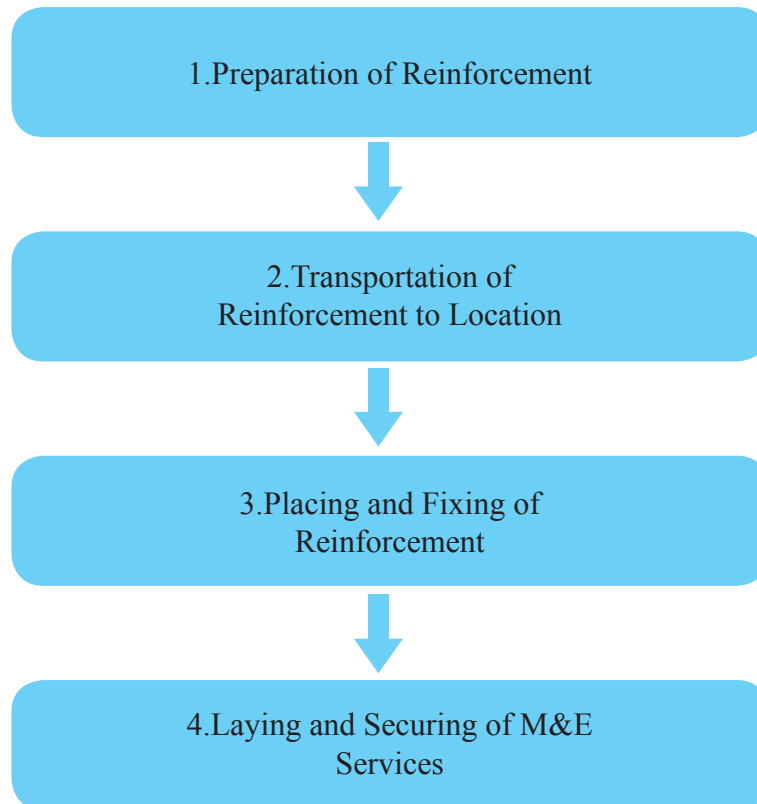
Checked By: \_\_\_\_\_  
Date: \_\_\_\_\_

Notes:

- 1) The area of the formwork is based on the total plan area of the formwork.
- 2) The manhours taken **do not** include hours clocked by the site management team.
- 3) The trade manpower size refers to the gang size only.
- 4) The machine operator manpower size refers to operators of lifting equipment, transportation equipment and temporary hoist.
- 5) Mechanical equipment that do not require a designated operator, for example scissor lift shall not be recorded under Machine Operator manpower. Such worker should be recorded under the Trade manpower.
- 6) The safety and health manpower size refers to safety supervisor, rigger/signaller and housekeeping worker.
- 7) The manhours taken for the erection/dismantling of scaffolding, if any, shall be recorded under the activities "Setting Out, Alignment & Level Checks".
- 8) The trade productivity value shown in the example is not meant for benchmarking purpose.

## 2.REINFORCEMENT PLACING AND FIXING

The flowchart below shows the typical processes involved in the installation of reinforcement during construction. It serves as a guide on the activities that are to be considered during the measurement of productivity for this trade.



### 2.1. Reinforcement Placing And Fixing Process

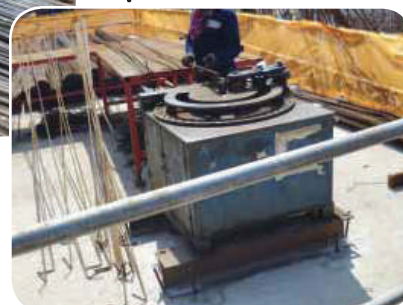
The following sections show the steps involved when placing and fixing re-bars. While the specific construction techniques employed may differ, these are the common stages of work that are commonly carried out on site.

#### 2.1.1: Preparation of Reinforcement



..... Cutting of re-bars  
..... to required length

..... Bending of re-bars to  
..... required shape using bar  
..... bending machine



### 2.1.2 : Preparation of Reinforcement Transportation of Reinforcement to Location

Transportation of reinforcement to location refer to transporting from the holding area on-site to the working area.

Transporting of prefabricated mesh to working area



Transporting of re-bars to working area

### 2.1.3 Placing and Fixing of Reinforcement



Sorting of re-bars to ensure the correct size and quantity are in order

Placing of concrete spacer



Fixing of re-bars using hand tool



Fixing of re-bars using mechanical means

### 2.1.4 Laying and Securing of M&E Services



Securing of conduits to re-bars



Securing of conduits junction box



Fixing of top reinforcements and securing of conduits to ensure they are firmly in position before concreting



## 2.2 Reinforcement Placing and Fixing Productivity Monitoring Form

The Reinforcement Placing and Fixing Productivity Monitoring Form has been designed to standardize the monitoring of productivity for reinforcement placing and fixing. The methodology gives the step by step guide on how to carry out the monitoring and the items to be included in the form. Builders should read the case example and the methodology before using the form.

### Methodology

1. The location where the reinforcement placing and fixing would be monitored should first be identified. It is recommended for the builder to start the monitoring when the placing and fixing has reached the stage of a typical floor. The example shows the monitoring on 5th Storey, Zone 2 of Block 123
2. The following should then be calculated or recorded:
  - Amount of reinforcement used.
  - Amount of prefab mesh used.
  - Manpower used during the placing and fixing of reinforcement; this should include the trade gang, safety & health workers, machine operator that operates the lifting equipment e.g. tower crane. Work done by the site management team such as planning should not be included as their main role is management and does not influence the installation work directly.
3. The unit used for the manpower is manhour. 1 manhour is defined as 1 man working for 1 hour.
  - The example shows that about 3.13 manhours were required to place and fix reinforcement of 250kg. This is equivalent to 6 men working for approximately 0.52 manhours to place and fix 250kg of the reinforcement.
  - The example also show that 1.79 manhours was required to place and fix prefab mesh of 250kg. This is equivalent to 6 men working for approximately 0.30 hours to place and fix 250kg of the prefab mesh.
4. The trade productivity is then calculated by dividing the amount of reinforcement by the manhours taken.
5. The following information should be provided in the form:
  - **Reinforcement**
    - Type of equipment used. A tower crane was used in the example.
    - Breakdown of the manpower type. The example shows a trade gang of 3 men, 1 tower crane operator, 1 safety supervisor and 1 rigger/signaller.
  - **Prefab mesh**
    - Type of equipment used. A tower crane was used in the example.
    - Breakdown of the manpower type. The example shows a trade gang of 3 men, 1 tower crane operator, 1 safety supervisor and 1 rigger/signaller.
6. The manpower and time should be recorded when workers are carrying out the following activities:
  - Preparation of reinforcement
  - Transportation of reinforcement to location
  - Placing and fixing of reinforcement
  - Laying and securing of M&E services

*(The form should indicate as a percentage the time taken for each of the above activities)*
7. The downtime and waiting time of the tower crane should be excluded from the manhours taken.

## Reinforcement Placing And Fixing Productivity Monitoring Form



Building and Construction  
Authority

Project Title: \_\_\_\_\_

		Breakdown of Manpower Size				Please indicate the % of time taken in each activities							
		Mechanical and Non-mechanical equipment used (if any)				1		2		3		4	
	S/no	Amt of Rebar Kg (rebar)	Manhour Taken <sup>1</sup>	Trade Productivity <sup>2</sup> kg/manhour	Mechanical: Tower Crane, Mobile Crane etc. Non Mechanical: Scaffold/ladder/ Bench etc.	Trade <sup>3</sup>	Machine Operator <sup>4</sup>	Safety and Health <sup>5</sup>	Preparation of Reinforcement	Transportation of Reinforcement to Location <sup>6</sup>	Placing and Fixing of Reinforcement	Laying and Securing of M&E Services	
Rebar	E.g. <sup>7</sup> Blk 123 5 <sup>th</sup> Sty Zone 2	250kg	3.13	80kg/manhour	1 x Tower Crane	3 men	1 man	2 men	20%	10%	55%	15%	
Prefab mesh /cage		250kg	1.79	140kg/manhour	1 x Tower Crane	3 men	1 man	2 men	0%	40%	45%	15%	
Percentage of time taken for Activities 1 to 4 <u>MUST</u> add up to 100 %.													
Rebar	1												
Prefab mesh /cage													
Rebar	2												
Prefab mesh /cage													

Remark: \_\_\_\_\_

Recorded By: \_\_\_\_\_  
Date: \_\_\_\_\_

Checked By: \_\_\_\_\_  
Date: \_\_\_\_\_

### Case Example

#### Project Information

This project consists of 3 blocks of residential buildings:-

- Location = 5<sup>th</sup> Storey, Zone 2 of Block 123
- Amount of reinforcement laid = 250kg
- Amount of prefab mesh laid = 250kg

#### Manpower Size

Trade manpower = 3men (for rebar), 3men (for prefab mesh)  
Tower crane operator = 1man (for both)  
Safety and Health workers = 1 safety supervisor(for both), 1 rigger/signaller (for both)

#### Time taken

	Manhours (Rebar)	Manhours (Prefab Mesh)
Preparation of reinforcement location	0.63	0
Transportation of reinforcement to location	0.31	0.72
Tower crane in operation	(0.50)	(0.50)
Tower crane downtime (excluded)	1.72	0.81
Placing and fixing of reinforcement	0.47	0.26
Laying and securing of M&E services	3.13	1.79
Total		

#### Productivity Calculation

	Rebar	Prefab Mesh
Trade Productivity	Amt of rebar Total manhours	Amt of mesh Total manhours
	= $\frac{250 \text{ kg}}{3.13 \text{ manhours}}$	= $\frac{250 \text{ kg}}{1.79 \text{ manhours}}$
	= 80 kg/manhour	= 140 kg/manhour

Notes:

- 1) The manhours taken **do not** include hours clocked by the site management team.
- 2) Reinforcement bar and mesh shall be measured in Kg.
- 3) The trade manpower size refers to the gang size only.
- 4) The machine operator manpower size refers to operators of lifting equipment, transportation equipment and temporary hoist.
- 5) The safety and health manpower size refers to safety supervisor, rigger/signaller and housekeeping worker.
- 6) The time taken for the transportation of materials within the site by crane or other mechanical means shall be taken into account in the total manhours taken for the specific trade.
- 7) The trade productivity value shown in the example is not meant for benchmarking purpose.



# You are the best

இதை நம்மிடம் யாராவது சொன்னால் கொஞ்சம் புகழ்ச்சியாக கருதப்படும் .. ஆனால் குழந்தைகளிடம் சொல்லி பாருங்கள், அது ஒரு **#MAGICWORD..**

என் பையன் ரோட்டில் **#** கிரிக்கெட் விளையாடிவிட்டு, கண்கள் விரிய அப்பா இன்றைக்கு நாலு சிக்ஸ், இரண்டு விக்केட்டுகள் என பூரிப்பான், நான் புன்சிரிப்பு உதிர்த்து தட்டி கொடுப்பேன், அப்படி ஒரு நாள் **You are the best** ஆனால் இது பத்தாது என்றேன்... கொஞ்சம் குழப்பமாக பார்த்தான்..

சில நாட்களில், ஒரு **# Professional Cricket Coaching** கில் சேர்ந்தேன், முதல் நாள் கனவுகளுடன் சென்றவனை **Foot Work** சரியில்லை, **batting stroke** சரியில்லை என கூறி அவனை சின்ன வயது சிறார்களுடன் பயிற்சி வகுப்பில் போட்டு விட்டார்கள். என்னை முகம் தொங்கிய நிலையில் கூச்சம் தொனிக்கு பார்த்தான். **You are the best**, என தோளோடு அணைத்து, சில நாட்களில் அது வெளிப்படும் என்றேன், கொஞ்சம் தெளிவடைந்தவன் பின்னர் முறையான பயிற்சியில் ஈடுபட்டான், எந்த சுணக்கமும் இன்றி.

சமீபத்திய பள்ளி பயிற்சியில், சிறந்த ஆட்டத்தை வெளிப்படுத்தி பள்ளி சார்பாக **#Tamilnadu #Cricket Board** கண்காணிப்பில் **inter schools Cricket tournament** ல் தேர்வாகி இருக்கிறான். கொஞ்சம் சந்தோஷம், கொஞ்சம் பயம் என்ற கலவை உணர்வுடன் என்னிடம் வந்தான்.. நான் சொன்னேன் **you are the best** உன்னால் இயலாதது ஏதுமில்லை **Keep #Rocking** என்று.

இப்போதெல்லாம், எனக்கு தோன்றுவது, இந்த வார்த்தையை கேட்பதற்காகவே என்னிடம் வருகிறான், கள்ளன்.. ஆனால் இது பெருந்த உளவியல் வாத்தை.. வெற்றி, தோல்வி, துயரம், துக்கம் எல்லா நிலைக்கும் பொருத்தும் நேர்முறை ஆயுதம்

ஆக **I am / you are the #best** என்பது நம்மை கையாள பயன்படுத்தினால் அது **#confidence..** பிறரை காயப்படுத்த பயன்படுத்தினால் **#overconfidence**, அவ்வளவே

**We are very very happy now ....**  
**We are winners now**  
**we are healthy now**  
**we are money magnets now**

வார்த்தைகளில் மாற்றம் வாழ்க்கையில் முன்னேற்றம் உறுதி.

- P.K.P.நாராயணன்



## : New Patron Members :



**P.Venkatesh Kumar**  
M/s. Budget Housing and properties  
14th Main Road, Shanti Colony  
Anna Nagat West  
Chennai - 600 040  
Mob : 9884289449



**M.Kedeli**  
M/s. M.K. Sriram Flats, 1st Floor  
4th Cross Street, 1st Main Road  
Ganesh Nagar, Madipakkam,  
Chennai - 600 091  
Mob : 98412 75051



**Abdul Majeeth**  
M/s. N.M. Builders  
No.48 / 626, M.K.N.Road  
Guindy, Chennai - 600 032  
Mob: 72998 99899



**A.R.Krishnanarayanan**  
M/s.Alankar Construction  
12-A, Bharati Poonga Street  
Selaiyur, Chennai - 600 073.  
Mob: 9042027777 / 8870397777



**AR.Ram**  
M/s. Ayodhya Priperties  
No.96, Rajendran Street, Thiru Nagar,  
Valasaravakkam, Chennai - 600 087.  
Mob : 98406 45791



**Mr. Balaji. G.S.**  
7/2, Lakshmi Street  
Opp. To Ratna Store,  
Purasawalkam  
Chennai - 600 084  
Mob : 98413 68677



**Maheshbabu.S**  
M/s. Tharini Estates  
No.140, Radha Nagar Main Road  
Chromepet, Chennai - 600 044.  
Mob: 99624 11111



**S.Elumalai**  
G.P Homes Pvt Ltd  
No.15/23, Anna Street,  
Kallikuppam  
Ambattur  
Chennai - 600 053  
Mob : 80562 06060



**V.Manickam**  
M/s. V.R.Builders And Developers  
No.14-A, Venkatesan Street  
Purasawalkam  
Chennai - 600 007  
Mob : 98408 48811





M. Sekar  
Managing Director



# CHARAN WINDOWS

CREATING VALUES



**WINDOWS**



**DOORS**



**ARCH WINDOWS**

## MANUFACTURER OF UPVC WINDOWS & DOORS

### 20 YEARS WARRANTY

100 % SATISFACTION

# 21, Kalaivanar street, Oragadam, Ambattur, Ch - 53  
Pughazendhi : 99404 31134 Senthil Murugan : 9566043344



# UMA BLUE METALS



- Manufacturing of High Standard “M” Sand & Plastering Sand, (Water Washing Process) using VSI Machine.
- B.G. Metals 20mm, 12mm & 6mm using by VSI Machine.
- 40mm, GSB, WMM Quarry Dust.

---

Crushing Unit Address:  
Vettakara Kuppam Village, Kodur Post, Cheyyur Taluk,  
Kancheepuram District-603 305.

Chennai Address:  
No. 14/1, V.o.c Nagar 2nd Street, Anna Nagar East,  
Chennai-600 102

Email: [umablumetals066@gmail.com](mailto:umablumetals066@gmail.com)

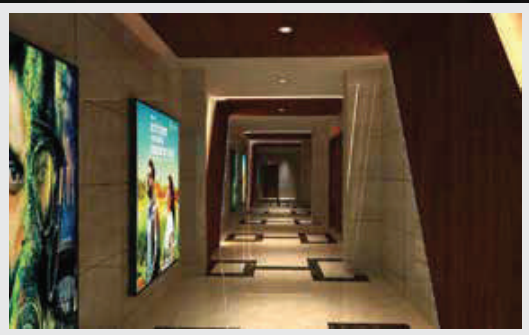
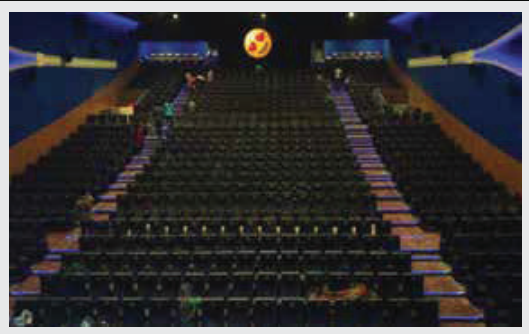
---

## CONTACT:

**97868 66768 / 94449 09746 / 78670 10036**  
**94443 80781 / 99625 87979**

# SB THEATRES

No. 2, Amman Koil Street, Kumanachavadi Main Road,  
Poonamallee, Chennai-56.





# Total Concrete Solutions

Your Partner in Production, Transportation & Placement of Concrete



Batching Plants | Concrete Pumps | Transit Mixers | Concrete Recycling Plants | Belt Conveyors | Separate Placing Booms | Shotcrete Pumps | Tower Cranes



**SCHWING**  
**Stetter**

**SCHWING STETTER (INDIA) PVT LTD**

ISO 9001:2008 :: OHSAS 18001:2007 :: ISO 14001:2004

F 71 - 72, SIPCOT Industrial Park, Irungattukottai, Sriperumpudur Taluk, Kancheepuram District, Tamil Nadu - 602117

Phone : 044 71378106 Visit us at [www.schwingstetterindia.com](http://www.schwingstetterindia.com)

MUMBAI 022 25624863 / 64, 30718300 / 33555588 | NEW DELHI 011 3092 8500 / 33555588

HYDERABAD 040 6615 1783 / 33555588 | BANGALORE 080 4243 8400 / 33555588

KOLKATA 033 3322 3300 / 33555588 | COCHIN 0484 4055984 / 33555588

AHMEDABAD 079 40244200 / 33555588 | PUNE 020 26055651 / 2 / 33555588

MOHALI 0172 3957500 / 3957503 | BHUBANESWAR 0674 2463999 / 33555588

GUWAHATI 0361 2234738 | RAIPUR 0771 2562325