

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|---------------------------------------|--------------|---|-----------|------------|--------|--------|-----------------|-------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| क. निर्माण स्थल तयार गर्ने काम | | | | | | | | | | | | | |
| A1 | १-१क | रुख ढाल्ने कार्य, हाँगा काट्ने, रुख टुक्रा पारी निर्माण स्थलबाट १५ मि. दुरी सम्म बोकानी गर्ने आदि समेत (रुखको गोलाई जमिन देखि १ मि. माथि नाप्ने) | | | | | | | | | | | |
| | | १२ - ३० से. मि. गोलाई | प्रति | ज्यामी | संख्या | ०.१३ | | | | | | | |
| | | ३१ - ६० से. मि. गोलाई | प्रति | ज्यामी | संख्या | ०.३९ | | | | | | | |
| | | ६१ - १२० से. मि. गोलाई | प्रति | ज्यामी | संख्या | ०.९८ | | | | | | | |
| A2 | १-२क | रुखको जरा झिक्ने कार्य । जरा उठाउने र निर्माण स्थलबाट १५ मि. दुरी सम्म बोकानी गर्ने । | | | | | | | | | | | |
| | | १२ - ३० से. मि. गोलाई | प्रति | ज्यामी | संख्या | ०.४० | | | | | | | |
| | | ३१ - ६० से. मि. गोलाई | प्रति | ज्यामी | संख्या | ०.५३ | | | | | | | |
| | | ६१ - १२० से. मि. गोलाई | प्रति | ज्यामी | संख्या | २.५२ | | | | | | | |
| A3 | | घाँस काट्ने, त्यसको जरा झिक्ने, ढिस्को फुटाउने र लेभल गरी स्थल सफा गर्ने सबै बोकानी समेत | १० व.मि | ज्यामी | संख्या | ०.२३ | | | | | | | |
| A4 | | सर्फेसलाई ड्रेसिङ्ग गर्ने कार्य, खाल्डो पुर्ने, उठेको माटो काट्ने, सतह मिलाउने आदि कार्य समेत | व.मि | ज्यामी | संख्या | ०.०१ | | | | | | | |
| A5 | | घाँसको चपरी लगाउने काम चपरी काट्ने, बोकानी गर्ने, पानी र मल छुर्ने आदि बोकानी समेत | १०० व.मि. | ज्यामी | संख्या | ५.०४ | घाँस | व.मि. | १००.०० | | | | |
| | | | | | | | रसायनिक मल | के.जी | ७.०० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|-------------------------------|--------------|---|---------------|------------|--------|--------|----------------------------|---------|--------|--------------------|-------|--------|--------------------------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| A6 | | रुख रोप्ने काम, खाल्डो खन्ने, ४५ से.मि. गोलाईमा ४ वटा ३X२० मी.मी.को फलामे पाता र ५"X५" से.मी.मेस साइज जाली राखी १ मिटर अग्लो ट्री गार्ड बनाई सुरक्षित गर्ने, पानी र मल छुर्ने आदि बोकानी समेत | १० रुख | सिपालु | संख्या | ४.०० | विरुवा | थान | १०.०० | रड सहित | घण्टा | २.०० | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.०० | रसायनिक मल | के.जी | ३.०० | वेल्डर | | | |
| | | | | | | | ३X२० मि.मि. को फलामे पाता | के.जी | १.९८ | | | | |
| | | | | | | | ५"X५" से.मि. मेस साइज जाली | व.मि. | १.५७ | | | | |
| A7 | | माटो परीक्षण गर्ने काम बोर होल खन्ने, नमूना संकलन तथा प्रयोगशाला परीक्षण गर्ने, प्रतिवेदन तयार गर्ने समेत (दर विश्लेषणको लागि नरम माटो र गहिराई १२ मिटर लिइएको) | प्रति बोर होल | विज्ञ | संख्या | ४.०० | नमूना संकलन थैली | संख्या | १५.०० | सहायक सामग्री सहित | घण्टा | ८.०० | |
| | | | | सहायक | संख्या | १.०० | ल्याब | अन्दाजी | | अगर | | | |
| | | | | सिपालु | संख्या | १.०० | सामग्री | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.०० | | | | | | | |
| ख. माटो र बालुवाको काम | | | | | | | | | | | | | |
| B1 | | सबै किसिमको खन्ने काम । १० मी. सम्म बोकानी डिस्पोजल र १.५ मी. सम्म लिफ्ट समेत । | | | | | | | | | | | मेशिन औजारको लागि ज्यामी |
| | २-१ | नरम प्रकारको क्ले र सिल्टी माटोमा | घ.मि | ज्यामी | संख्या | ०.७०० | | | | | | | ज्यालाको ३% थप्ने |
| | २-२ | साह्रो प्रकारको क्ले नरम मुरम ढुङ्गा (३० से.मी.सम्म) मिसिएको माटोमा | घ.मि | ज्यामी | संख्या | ०.८०० | | | | | | | |
| | | विस्फोटन बिना मध्यम प्रकारको ढुङ्गामा | घ.मि | ज्यामी | संख्या | ३.००० | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत | |
|--------|--------------|--|--------------|------------|--------|--------|-----------------|-------|--------|-----------------|-------|--------|--|--|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | |
| | | विस्फोटन विना साह्रो प्रकारको ढुङ्गामा | | | | | | | | | | | | |
| | | (क) छिनो लगाउन नपर्नेमा | घ.मि | ज्यामी | संख्या | ५.००० | | | | | | | | |
| | | (ख) छिनो लगाउन पर्नेमा | घ.मि | ज्यामी | संख्या | २४.२०० | | | | | | | | |
| B2 | २(२५)क | सामान्य माटोले पुर्ने काम । १५,१५ से.मि. को तहमा फैलाउने पानी छर्ने र ज्यामी द्वारा कम्पेक्ट गर्ने समेतको काम (१० मि. दुरी बाट ओसारने) । | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.५०० | माटो | घ.मि. | १.५० | | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | ५.०० | | | | | |
| | २(२५)ख | (ख) ऐ ऐ पानी नछरिक्न । | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.२५० | माटो | घ.मि. | १.३० | | | | | |
| B3 | २-४२ | बालुवा भर्ने, पानी छर्ने र ज्यामीद्वारा कम्पेक्ट गर्ने काम (१० मि. ढुवानी) । | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.७०० | बालुवा | घ.मि. | १.१०० | | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | ५.०० | | | | | |
| | | जगमा ग्राभेल भरी ज्यामी द्वारा धुर्मुस कम्प्याक्ट गर्ने काम | घ.मि | ज्यामी | संख्या | ०.७५ | ग्राभेल | घ.मि. | १.१० | | | | | |
| B4 | २-३४ | जग वा खाडलबाट पानी पम्प गर्ने । | ५००० लिटर | | | | | | | पम्प | घण्टा | ०.५० | पम्पको क्षमता अनुसार यान्त्रिक उपकरणको परिणाम राख्ने | |
| B5 | | २०,२० से.मि. तहमा पुरिएको माटोलाई रोलर द्वारा कम्पेक्ट गर्ने । | १०० घ.मि | | | | | | | रोलर द-१० मे.ट. | घण्टा | १.६७० | | |
| B6 | | २०,२० से.मि. तहमा पुरिएको माटोलाई १ टनको हाते रोलर द्वारा कम्पेक्ट गर्ने । | १०० घ.मि. | ज्यामी | संख्या | ५३.००० | | | | १ टन रोलर | घण्टा | | | |
| B7 | | हाइड्रलिक एक्स्काभेटर प्रयोग गरी माटो खन्ने काम | घ.मि. | | | | डिजल | लिटर | ०.१३०४ | ०.३५ | घण्टा | ०.०१६३ | नरम माटो | |
| | | | | | | | | | ०.१६०० | घ.मि. | | ०.०२०० | कडा माटो | |
| | | | | | | | | | ०.२२१६ | क्षमताको | | ०.०२७७ | नरम चट्टान | |
| | | | | | | | | | ०.२९६० | एक्स्काभेटर | | ०.०३७० | कडा चट्टान | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|---------------------------|--------------|--|-------|------------|--------|--------|-----------------|--------|--------|-----------------|-------|--------|--|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | | | घ.मि. | | | | डिजल | लिटर | ०.११६० | ०.६३ | घण्टा | ०.०११६ | नरम माटो |
| | | | | | | | | | ०.१४०० | घ.मि. | | ०.०१४० | कडा माटो |
| | | | | | | | | | ०.१९६० | क्षमताको | | ०.०१९६ | नरम चट्टान |
| | | | | | | | | | ०.२५६० | एक्स्काभेटर | | ०.०२५६ | कडा चट्टान |
| | | | घ.मि. | | | | डिजल | लिटर | ०.१२४८ | ०.८० | घण्टा | ०.०१०४ | नरम माटो |
| | | | | | | | | | ०.१५०० | घ.मि. | | ०.०१२५ | कडा माटो |
| | | | | | | | | | ०.२०६४ | क्षमताको | | ०.०१७२ | नरम चट्टान |
| | | | | | | | | | ०.२७२४ | एक्स्काभेटर | | ०.०२२७ | कडा चट्टान |
| | | | घ.मि. | | | | डिजल | लिटर | ०.१३८० | १.३२ | घण्टा | ०.००६९ | नरम माटो |
| | | | | | | | | | ०.१६८० | घ.मि. | | ०.००८४ | कडा माटो |
| | | | | | | | | | ०.२३४० | क्षमताको | | ०.०११७ | नरम चट्टान |
| | | | | | | | | | ०.३०६० | एक्स्काभेटर | | ०.०१५३ | कडा चट्टान |
| ग. गारो लगाउने काम | | | | | | | | | | | | | |
| C1 | | ईटाको गारोको काम । ईटा उपलब्ध गर्ने, मसला तयार गरी मसलामा गारो लगाउने काम पुरा, ३० मि.सम्म ढुवानी सहित मेशिनद्वारा बनाईएको ईटा । | | | | | | | | | | | यस्मा मानिएको ईटा साईज २२४ X १०८ X ५७ मि.मि. फरक साइजको लागि ईटा संख्या र मसलामा बढी वा घटी गर्नुपर्ने । |
| | ५(१)क१ | सिमेन्ट मसला (१:३) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | ईटा | संख्या | ५३० | | | | |
| | ५(२)क | | | ज्यामी | संख्या | २.२०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१३० | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ०.२७० | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १५० | | | | |
| | ५(१)क२ | सिमेन्ट मसला (१:४) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | ईटा | संख्या | ५३० | | | | |
| | ५(२)क | | | ज्यामी | संख्या | २.२०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१०० | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ०.२७० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत | |
|--------|--------------|---------------------------------|-------|------------|--------|--------|-----------------|--------|--------|-----------------|------|--------|---|--|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १२० | | | | | |
| | ५(१)क३ | सिमेन्ट मसला (१:६) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | ईटा | संख्या | ५३० | | | | | |
| | ५(२)क | | | ज्यामी | संख्या | २.२०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०७० | | | | | |
| | | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ०.३०० | | | | |
| | | | | | | | | पानी | लिटर | १०० | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| C2 | | चिमनी भट्टाको ईटा | | | | | | | | | | | | |
| | ५(१)ख१ | सिमेन्ट मसला (१:३) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | ईटा | संख्या | ५६० | | | | ईटा बढी टुट फुट हुने भएको । ईटाको संख्या राख्दा साईज अनुसार इन्जिनियरले अडकल गर्न सक्ने । | |
| | ५(२)क | | | ज्यामी | संख्या | २.२०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१३० | | | | | |
| | | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ०.२७० | | | | |
| | | | | | | | | पानी | लिटर | १५० | | | | |
| | ५(१)ख२ | सिमेन्ट मसला(१:४) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | ईटा | संख्या | ५६० | | | | | |
| | ५(२)क | | | ज्यामी | संख्या | २.२०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१०० | | | | | |
| | | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ०.२८० | | | | |
| | | | | | | | | पानी | लिटर | १३० | | | | |
| | ५(१)ख३ | सिमेन्ट मसला (१:६) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | ईटा | संख्या | ५६० | | | | | |
| | ५(२)क | | | ज्यामी | संख्या | २.२०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०७० | | | | | |
| | | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ०.३०० | | | | |
| | | | | | | | | पानी | लिटर | १०० | | | | |
| | | चुना सुर्खी बालुवा मसला (१:१:१) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | ईटा | संख्या | ५६० | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.२०० | चुना | घ.मि | ०.१४० | | | | | |
| | | | | | | | | सुर्खी | घ.मि | ०.१४० | | | | |
| | | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ०.१४० | | | | |
| | | | | | | | | पानी | लिटर | १२० | | | | |
| | | चुना सुर्खी मसला (१:२) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | ईटा | संख्या | ५६० | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.२०० | चुना | घ.मि | ०.१४० | | | | | |
| | | | | | | | | सुर्खी | घ.मि | ०.२८० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------------------------------|--------------|--|----------|------------|--------|--------|-----------------|------------------------|--------|-----------------|------|--------|--|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | ५(१)ख६ | माटोको मसला | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | पानी | लिटर | १२० | | | | |
| | ५(२)क | | | | | | ईटा | संख्या | ५६० | | | | |
| | | | | | | | माटो | घ.मि | ०.४२० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.७०० | पानी | लिटर | १०० | | | | |
| C3 | | गारोको बाहिरी सतहमा दाची अप्पा प्रयोग गरी सिमेन्ट बालुवा (१:४) मसलामा गारो लगाई चुना सुर्कीले टिप्कार समेत गर्ने काम ३० मि. सम्म ढुवानी समेत | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.९१ | ईटा | संख्या | ७९.७ | | | | ईटाको साइज २१x५x६x१०० मानिएको । |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.४५ | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०४ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ०.१७ | | | | |
| | | | | | | | चुना | घ.मि | ०.०२२ | | | | |
| | | | | | | | सुर्की | घ.मि | ०.०२२ | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | ७८ | | | | |
| C4 | | ईटाको गारोको काम । ईटा उपलब्ध गर्ने, सिमेन्ट बालुवा (१:६) मसला तयार गरी च्याट ट्र्याप बोण्डमा गारो लगाउने काम पुरा, ३० मि.सम्म ढुवानी सहित | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.६०० | ईटा | संख्या | ४०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.२०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०३६ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ०.१५० | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | ६० | | | | |
| C5 | | ईटाको गारोको काममा खटको लागि थप गर्ने | | | | | | | | | | | |
| | | भुईतल्लाको लागि | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.२०० | खटको सामान | जम्मा श्रमिक खर्चको ३% | | | | | |
| | | प्रत्येक माथिल्लो तल्लाको लागि थप | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.७०० | खटको सामान | जम्मा श्रमिक खर्चको ३% | | | | | |
| ढुङ्गाको खबल गारोको काम | | | | | | | | | | | | | |
| C6 | | साब्रो ब्लक स्टोन उपलब्ध गर्ने, सिमेन्ट मसला तयार गरी मसलामा ५ मि. उचाई सम्म गारो लगाउने काम पुरा, १० मि. सम्म ढुवानी समेत । | | | | | | | | | | | ५ देखि १० मि. उचाईको गारोमा १.१७ ज्यामी थप्नु पर्छ । |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|-------------|--------------------|---------------|--------|------------|-------|------------|-----------------|-------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| ६(क) १-१ | सिमेन्ट मसला (१:३) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१९४ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ५.००० | बालुवा | घ.मि | ०.४२० | | | | | |
| | | | | | | ब्लकस्टोन | घ.मि | १.००० | | | | | |
| | | | | | | बन्ड स्टोन | घ.मि | ०.१०० | | | | | |
| | | | | | | पानी | लिटर | १२० | | | | | |
| ६(क)१-२ | सिमेन्ट मसला (१:४) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१५९ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ५.००० | बालुवा | घ.मि | ०.४५० | | | | | |
| | | | | | | ब्लकस्टोन | घ.मि | १.००० | | | | | |
| | | | | | | बन्ड स्टोन | घ.मि | ०.१०० | | | | | |
| | | | | | | पानी | लिटर | १०० | | | | | |
| ६(क)१-३ | सिमेन्ट मसला (१:६) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१०६ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ५.००० | बालुवा | घ.मि | ०.४७० | | | | | |
| | | | | | | ब्लकस्टोन | घ.मि | १.००० | | | | | |
| | | | | | | बन्ड स्टोन | घ.मि | ०.१०० | | | | | |
| | | | | | | पानी | लिटर | ७० | | | | | |
| ६-२-१ | सुख्खा गारो | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | ब्लकस्टोन | घ.मि | १.००० | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | बन्ड स्टोन | घ.मि | ०.१०० | | | | | |
| ६-२-२ | माटोको गारो | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | ब्लकस्टोन | घ.मि | १.००० | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | २.२५० | बन्ड स्टोन | घ.मि | ०.१०० | | | | | |
| | | | | | | माटो | घ.मि | ०.४२० | | | | | |
| | | | | | | पानी | लिटर | ७० | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत | |
|--------|--------------|--|-------|------------|--------|--------|-----------------|-------|--------|-----------------|------|--------|--------|--|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | |
| C7 | | ढुङ्गाको गारो आर्च वा तेर्सो सतहमा लगाउने काम । ब्लक स्टोन उपलब्ध गरी, सिमेन्ट मसला तयार गरी मसलामा गारो लगाउने काम पुरा, ३० मि.सम्म ढुवानी समेत । | | | | | | | | | | | | |
| | ६-३-१ | सिमेन्ट मसला (१:३) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१९४ | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.४०० | बालुवा | घ.मि | ०.४२० | | | | | |
| | | | | | | | ब्लकस्टोन | घ.मि | १.००० | | | | | |
| | | | | | | | बन्ड स्टोन | घ.मि | ०.१०० | | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १२० | | | | | |
| | ६-३-२ | सिमेन्ट मसला (१:४) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१५९ | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.४०० | बालुवा | घ.मि | ०.४५० | | | | | |
| | | | | | | | ब्लकस्टोन | घ.मि | १.००० | | | | | |
| | | | | | | | बन्ड स्टोन | घ.मि | ०.१०० | | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १०० | | | | | |
| | ६-३-३ | सिमेन्ट मसला (१:६) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१०६ | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.४०० | बालुवा | घ.मि | ०.४७० | | | | | |
| | | | | | | | ब्लकस्टोन | घ.मि | १.००० | | | | | |
| | | | | | | | बन्ड स्टोन | घ.मि | ०.१०० | | | | | |
| | | | | | | पानी | लिटर | ७० | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------|--------------|---|-----------|------------|--------|--------|----------------------|--------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| C8 | | फोरुवा ढुङ्गाको काम चुना बालुवा(१:२)मा । | १० घ. मि. | सिपालु | संख्या | १५.००० | ढुङ्गा | घ.मि | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४२.००० | चुना | घ.मि | १.६०० | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ३.२०० | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १००० | | | | |
| C9 | ६-३-५ | कुँदैको ढुङ्गाको काम सिमेन्ट बालुवा (१:६) मा । | १० घ. मि. | सिपालु | संख्या | १५.००० | कुँदैको ढुङ्गा | घ.मि | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३०.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.४ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि | ४.२०० | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | ९०० | | | | |
| C10 | ६-५ | जगको खाडलमा ढुङ्गा भर्ने र लेभल गर्ने काम । ३० मि. सम्म ढुवानी समेत । | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | १.५०० | ब्लकस्टोन | घ.मि | १.००० | | | | |
| | | | | | | | बन्ड स्टोन | घ.मि | ०.२०० | | | | |
| C11 | | सेतो सिमेन्टमा ग्लास ब्लकको गारो लगाउने काम ३० मि. सम्म ढुवानी समेत | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.७५ | ८"x८" ग्लास ब्लक | संख्या | २५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.८८ | सेतो सिमेन्ट | के.जि. | ३.५० | | | | |
| C12 | | कंक्रीट जाली ब्लकको गारो सिमेन्ट बालुवा (१:४) मा लगाउने काम ३० मि. सम्म ढुवानी समेत | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१० | ५ से.मि. बाक्लो जाली | व.मि. | १०.५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.८० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१२१ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.४३१ | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १०० | | | | |
| C13 | | कंक्रीट होलो ब्लकको गारो सिमेन्ट बालुवा (१:४) मा लगाउने काम ३० मि. सम्म ढुवानी समेत | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.२५ | ६"x८"x८" होलो ब्लक | संख्या | १९ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.२५ | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०१४ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.०४४ | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १२ | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------------------------|--------------|---|-------|------------|--------|--------|-----------------|-------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| घ. सिमेन्ट कंक्रीटको काम | | | | | | | | | | | | | |
| D1 | | जग, भित्ता, पर्खालमा सिमेन्ट कंक्रीट गर्ने काम । माल सामान उपलब्ध गर्ने र ३० मि. सम्म ढुवानी समेत । | | | | | | | | | | | |
| | ७-२(ख) | पि.सि.सि. (१:४:८) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१७० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.००० | ४० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.६५० | | | | |
| | | | | | | | २० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.२४० | | | | |
| | | | | | | | खस्रोबालुवा | घ.मि. | ०.४७० | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १०० | | | | |
| | ७-२(ग) | पि.सि.सि. (१:३:६) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.२२० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.००० | ४० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.६५० | | | | |
| | | | | | | | २० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.२४० | | | | |
| | | | | | | | खस्रोबालुवा | घ.मि. | ०.४७० | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १२० | | | | |
| | ७-२(घ) | पि.सि.सि. (१:२:४) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.३२० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.००० | ४० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.५२० | | | | |
| | | | | | | | २० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.२२० | | | | |
| | | | | | | | १० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.११० | | | | |
| खस्रोबालुवा | | | | | | | घ.मि. | ०.४४५ | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------|---------------------|---|--------|------------|--------|----------------|-----------------|-------|-----------|-----------------------|-------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| D2 | | सुपर स्ट्रक्चर, डेक स्ल्याब, विमहरूमा सिमेन्ट कंक्रीट गर्ने काम । माल सामान उपलब्ध गर्ने र ३० मि.सम्म ढुवानी समेत । | | | | | | | | | | | |
| ७-४ख | पि.सि.सि. (१:१.५:३) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.८०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.४०० | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ७.००० | २० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.५७० | | | | | |
| | | | | | | १० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.२९० | | | | | |
| | | | | | | खस्रोबालुवा | घ.मि. | ०.४२५ | | | | | |
| | | | | | | पानी | लिटर | २०० | | | | | |
| ७-४ग | पि.सि.सि. (१:१:२) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.८०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.६१० | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ७.००० | २० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.६४० | | | | | |
| | | | | | | १० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.२९० | | | | | |
| | | | | | | खस्रोबालुवा | घ.मि. | ०.४२५ | | | | | |
| | | | | | | पानी | लिटर | ३०० | | | | | |
| D3 | | मेशिनको प्रयोग गरी जग, भित्ता, पर्खालमा सिमेन्ट कंक्रीट गर्ने काम । माल सामान उपलब्ध गर्ने र ३० मि. सम्म ढुवानी समेत । पि.सि.सि. (१:३:६) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.२२० | ०.२०-०.२८ घ.मि.मिक्सर | घण्टा | ०.६० | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ३.५० | ४० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.६५० | भाइब्रेटर | घण्टा | ०.२५ | | |
| | | | | | | २० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.२४० | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत | |
|--------|--------------|---|-------|------------|--------|--------|-----------------|-------|--------|-----------------|-------|--------|--------|--|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | |
| | | | | | | | खस्रोबालुवा | घ.मि. | ०.४२५ | | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १०० | | | | | |
| | | | | | | | डिजेल | लिटर | ३.०० | | | | | |
| | | | | | | | पेट्रोल | लिटर | ०.१० | | | | | |
| | | पि.सि.सि. (१:२:४) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.३२० | ०.२०-०.२८ | घण्टा | ०.६० | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५० | ४० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.५२० | घ.मि. मिक्सर | | | | |
| | | | | | | | २० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.३३० | भाइब्रेटर | घण्टा | ०.२५ | | |
| | | | | | | | खस्रोबालुवा | घ.मि. | ०.४४५ | | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १३० | | | | | |
| | | | | | | | डिजेल | लिटर | ३.०० | | | | | |
| | | | | | | | पेट्रोल | लिटर | ०.१० | | | | | |
| D4 | | मेशिनको प्रयोग गरी सुपरस्ट्रक्चरमा सिमेन्ट कंक्रीट गर्ने काम । माल सामान उपलब्ध गर्ने र ३० मि. सम्म ढुवानी समेत । | | | | | | | | | | | | |
| | | पि.सि.सि. (१:१.५:३) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.४० | ०.२०-०.२८ | घण्टा | ०.६० | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५० | ४० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.५७ | घ.मि. मिक्सर | | | | |
| | | | | | | | २० मि.मि.रोडा | घ.मि. | ०.२९ | भाइब्रेटर | घण्टा | ०.२५ | | |
| | | | | | | | खस्रोबालुवा | घ.मि. | ०.४२५ | | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | २०० | | | | | |
| | | | | | | | डिजेल | लिटर | ३.०० | | | | | |
| | | | | | | | पेट्रोल | लिटर | ०.१० | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|-------|------------|--------|--------|--------------------|--------|--------|-----------------|-------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | | पि.सि.सि. (१:१:२) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.६१ | ०.२०- | घण्टा | ०.६० | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५० | ४० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.६४ | ०.२८ | घ.मि. | | |
| | | | | | | | २० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.२१ | भाइब्रेटर | घण्टा | ०.२५ | |
| | | | | | | | खस्रोबालुवा | घ.मि. | ०.४२५ | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | ३०० | | | | |
| | | | | | | | डिजेल | लिटर | ३.०० | | | | |
| | | | | | | | पेट्रोल | लिटर | ०.१० | | | | |
| D5 | | मेशिनको प्रयोग गरी सुपरस्ट्रक्चरमा माइक्रो सिलिका तथा प्लाष्टिसाइजरको प्रयोग गरी सिमेन्ट कंक्रीट गर्ने काम मालसामान उपलब्ध गर्ने र ३० मि. सम्म ढुवानी समेत पि.सि.सि. (१:१:२) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.६०० | ०.२०- | घण्टा | ०.६० | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५० | १०-२० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.८२५ | ०.२८ | घ.मि. | | |
| | | | | | | | खस्रोबालुवा | घ.मि. | ०.४१२ | भाइब्रेटर | घण्टा | ०.२५ | |
| | | | | | | | सुपर प्लाष्टिसाइजर | लिटर | १२.०० | | | | |
| | | | | | | | माइक्रो सिलिका | के.जि. | ४०.०० | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | १५० | | | | |
| | | | | | | | डिजेल | लिटर | ३.०० | | | | |
| | | | | | | | पेट्रोल | लिटर | ०.१० | | | | |
| D6 | | सुपरस्ट्रक्चरमा डिजाइन बमोजिमको रेडिमिक्स कंक्रीट प्रयोग गरी ढलान गर्ने काम मालसामान उपलब्ध गर्ने र साइटसम्म ढुवानी समेत | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५० | रेडिमिक्स कंक्रीट | घ.मि. | १.०० | भाइब्रेटर | घण्टा | ०.२५ | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५० | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|------------------------------|--------------|---|----------|------------|--------|--------|-----------------|--------|---------|-----------------|-------|---|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| D7 | | जगमा आर.सि.सि.को सिंगल अण्डररीम पाइल ढलान गर्ने काम मालसामान उपलब्ध गर्ने र ३० मिटरसम्म ढुवानी समेत । (विश्लेषणको लागि ३७५ मि.मि. व्यास र ६.० मिटर लम्बाइको पाइल र :दृण ग्रेड कंक्रीट लिइएको) | घ.मि. | सिपालु | संख्या | २.७२ | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.३६ | ०.२०-०.२८ | घण्टा | ०.६० | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ७.५० | ४० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.५४ | | | | |
| | | | | | | | २० मि.मि. रोडा | घ.मि. | ०.२७ | | | | |
| | | | | | | | खस्रोबालुवा | घ.मि. | ०.३७ | | | | |
| | | | | | | | पानी | लिटर | २०० | | | | |
| | | | | | | | बेन्टोनोट पाउडर | बोरा | २.५० | | | | |
| D8 | | ६.३५ से.मि. मोटाई आर.वि. वर्कको काम (१:३)मा | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१५० | १ नं ईटा | संख्या | ३७७.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१०० | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.२०० | | | | |
| D9 | ७-५ | आर.सि.सि.को लागि फलामे डण्डी काट्ने, मोड्ने, नक्सा अनुसार ठाउँमा राख्ने, डण्डी बाँध्ने र ३० मि. सम्म ढुवानी समेत । | मे.ट. | सिपालु | संख्या | १२.००० | एम.एस डण्डी | मे.ट. | १.०५० | | | यसमा दिइएको डण्डी काटेर खेर जाने डण्डीको लागि मात्र ल्याप र चेयर समावेश गरेको छैन । | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १२.००० | बाँध्ने तार | के.जी | १०.००० | | | | |
| ड. फर्मा र टेकाको काम | | | | | | | | | | | | | |
| E1 | ८-३क | कोलममा फर्मा लगाउने काम फर्मा बनाउने जडान गर्ने, किला लगाउने आईलिंग गर्ने र भत्काउने हटाउने ३० मी. सम्म ढुवानी समेत | १० व.मि. | सिपालु | जवान | ३.७४८ | काठ (जामुन) | घ.मि. | ०.०७ | | | ६ पटक सम्म प्रयोग गरी सकेपछि Scrap Value | |
| | | | | ज्यामी | जवान | ५.६२२ | किला | के.जी. | २.५० | | | | |
| E2 | ५१ख | कोलममा प्लाईको फर्मा लगाउने काम | १० व.मि. | सिपालु | जवान | १.५७४ | प्लाई बोर्ड | व.मि. | ०.६९३ | | | २५% बाँकी रहने । | |
| | | | | ज्यामी | जवान | २.३६१ | काठ लोकल | घ.मि. | ०.०१९ | | | | |
| | | | | | | | फलामे प्रप | संख्या | ०.५४ | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जी. | २.५० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|-----------|------------|--------|--------|-------------------------|--------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| E3 | ८-४क | वीममा फर्मा बनाउने काम (वीमको उचाई ०.३ मी सम्म) | १० व.मि. | सिपालु | जवान | ४.०० | काठ (जामुन) | घ.मि. | ०.०७ | | | | |
| | | | | ज्यामी | जवान | ६.०० | किला | के.जी. | २.५० | | | | |
| E4 | ८-४ख | वीममा फर्मा बनाउने काम (वीमको उचाई ०.३ मी देखि ०.८ मी सम्म) | १० व.मि. | सिपालु | जवान | २.६७ | काठ (जामुन) | घ.मि. | ०.०७ | | | | |
| | | | | ज्यामी | जवान | ४.०० | किला | के.जी. | २.५००० | | | | |
| E5 | ५१क | १९ मीमी प्लाईको फर्मा लगाउने काम (विममा) | १० व.मि. | सिपालु | जवान | २.६७ | प्लाई बोर्ड | व.मि. | १.६५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | जवान | ४.०० | काठ लोकल | घ.मि. | ०.०४ | | | | |
| | | | | | | | फलामे प्रप | संख्या | ०.४० | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जी. | २.५० | | | | |
| E6 | ८-४क | फलामे पाइप र प्लाइबोर्डबाट फर्माको काम | १०० व.मि. | सिपालु | जवान | १७.२० | १९ मी.मी. बोर्ड | व.मि. | १६.५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | जवान | २५.७० | काठ (जामुन) | घ.मि. | ०.२३ | | | | |
| | | | | | | | फलामे पाइप - (MNB 50-M) | संख्या | ४.४ | | | | |
| | | | | | | | किला काँटी | के.जी. | २५ | | | | |
| E7 | | गोलाकार भरेंगमा प्लाइबोर्डको फर्माको काम | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ४.००० | १९ मी.मी. बोर्ड | व.मि. | २.४ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ६.००० | काठ (जामुन) | घ.मि. | ०.०७ | | | | |
| | | | | | | | बेली सपोर्ट | मिटर | १.०६ | | | | |
| | | | | | | | किला काटी | के.जी. | २.५० | | | | |
| E8 | | ६ मि. सम्म स्पान र ४ मि. सम्म उचाई भएको आर्चमा फलामे पाता र काठको फल्याकको फर्माको काम | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ९.०० | काठको बोर्ड | व.मि. | ०.४८ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ७.५० | स्टील पाता | के.जी. | २.२० | | | | |
| | | | | | | | बेली सपोर्ट | मिटर | ३.०६ | | | | |
| | | | | | | | किला काँटी | के.जी. | २.५० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|----------------------|--------------|---|-----------|------------|--------|--------|----------------------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|------------------------------------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| E9 | | ६ मि. सम्म स्नान र ४ मि. सम्म उचाई भएको डोममा फलामे पाता र काठको फल्याकको फर्माको काम | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १६.५० | काठको बोर्ड | व.मि. | ०.०५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १३.०० | स्टील पाता | के.जी. | ३.८३ | | | | |
| | | | | | | | बेली सपोर्ट | मिटर | १३.०० | | | | |
| | | | | | | | किला काँटी | के.जी. | २.२० | | | | |
| E10 | | ५ मि. सम्म उचाईमा कार्निसको लागि काठको फर्माको काम | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ९.५० | काठ (जामुन) | घ.मि. | ०.०७२ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ७.०० | बेली सपोर्ट | मिटर | १.०६२ | | | | |
| | | | | | | | किला काँटी | के.जी. | २.५० | | | | |
| E11 | | थप उचाईको लागि आवश्यक पर्ने थप श्रमिक | | | | | | | | | | | |
| | | ३ देखि ५ मिटरसम्म | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.७२० | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.१४ | | | | | | | |
| | | ५ देखि १० मिटरसम्म | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.०० | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.४० | | | | | | | |
| E12 | | ट्रेन्चमा वालिङको काम (गहिराई १.५ मी देखि ३ मी सम्म) | १०० व.मि. | सिपालु | जवान | ०.५० | फलेक (जामुन) | व.मि. | ४.१६० | | | | |
| | | | | ज्यामी | जवान | १ | पर्लिन तथा स्ट्रटहरू | घ.मि. | ०.२५४ | | | | |
| E13 | ८-१३ग | ट्रेन्चमा वालिङको काम (गहिराई ३ मी भन्दा बढी) | १०० व.मि. | सिपालु | जवान | १ | फलेक (जामुन) | व.मि. | ४.१६० | | | | |
| | | | | ज्यामी | जवान | १.७५ | पर्लिन तथा स्ट्रटहरू | घ.मि. | ०.२५४५ | | | | |
| च. छानाको काम | | | | | | | | | | | | | |
| F1 | ९-१ | माल सामान उपलब्ध गरी सि.जि.आई. सिट (जस्ता पाताको) छाना छाउने काम पूरा | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१०० | जस्ता पाता २४ गेज (०.५० मि.मि) | व.मि. | १२.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.२५० | ८ मि.मि. नटबोल्ट | संख्या | ३०.००० | | | | |
| | | | | | | | जे हुक | संख्या | २५.००० | | | | |
| | | | | | | | बिटुमिन वासर | संख्या | ५५.००० | | | | |
| F2 | ९-२ | माल सामान उपलब्ध गरी जि.आई. प्लेन सिटको धुरी बनाई जडान गर्ने काम पूरा । | १० र.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | प्लेन सिट २४ गेज (०.५० मि.मि) | मि. | १२.००० | | | | यसमा प्लेन सिटको चौडाई २ फिट लिएको |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | आवश्यक नट बोल्ट | संख्या | अन्दाजी | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|----------|------------|--------|--------|-------------------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|-----------------------------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| F3 | ९-१ | माल सामान उपलब्ध गरी रंगीन सि.जि.आई. सिटको छाना छाउने काम पूरा | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१०० | रंगीन जस्ता पाता | व.मि. | १२.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.२५० | ८ मि.मि. नटबोल्ड | संख्या | ३०.००० | | | | |
| | | | | | | | जे हुक | संख्या | २५.००० | | | | |
| | | | | | | | बिटुमिन वासर | संख्या | ५५.००० | | | | |
| F4 | ९-२ | माल सामान उपलब्ध गरी रंगीन जि.आई. प्लेन सिटको धुरी बनाई जडान गर्ने काम पूरा । | १० र.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | रंगीन प्लेन सिट (०.५० मि.मि) | मि. | १२.००० | | | | यसमा सिटको चौडाई रफिट लिएको |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | आवश्यक नट बोल्ड | संख्या | अन्दाजी | | | | |
| F5 | | माल सामान उपलब्ध गरी प्लेन.जि.आई. सिटको छाना छाउने काम पूरा | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१०० | प्लेन पाता (०.५० मि.मि) | व.मि. | १२.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.२५० | ८ मि.मि. नटबोल्ड | संख्या | ३०.००० | | | | |
| | | | | | | | जे हुक | संख्या | २५.००० | | | | |
| | | | | | | | बिटुमिन वासर | संख्या | ५५.००० | | | | |
| F6 | | माल सामान उपलब्ध गरी रंगीन प्लेन.जि.आई. सिटको छाना छाउने काम पूरा | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१०० | रंगीन प्लेन पाता | व.मि. | १२.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.२५० | ८ मि.मि. नटबोल्ड | संख्या | ३०.००० | | | | |
| | | | | | | | जे हुक | संख्या | २५.००० | | | | |
| | | | | | | | बिटुमिन वासर | संख्या | ५५.००० | | | | |
| F7 | | १५० मि.मि. चौडा ४५० मि.मि. सम्मको जी.आइ.प्लेन सिटको गटर बनाई वर्षात्को पानीको पाइपमा जोड्ने, ४०X३ मि.मि. को फलामे ब्राकेट, नटबोल्ड, वाशर लगाउने समेत काम पूरा | १० मि | सिपालु | संख्या | १.७५ | प्लेन पाता | र.मि. | १३.५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.०० | ब्राकेट | संख्या | ३२.००० | | | | |
| | | | | | | | वाशर | संख्या | ४८.००० | | | | |
| | | | | | | | बोल्ड | संख्या | ४८.००० | | | | |
| F8 | | १५० मि.मि. चौडा ४५० मि.मि. सम्मको रंगीन जी.आइ.प्लेन सिटको गटर बनाई वर्षात्को पानीको पाइपमा जोड्ने ४०X३ मि.मि. को फलामे ब्राकेट, नटबोल्ड, वाशर लगाउने समेत काम पूरा | १० मि | सिपालु | संख्या | १.७५ | रंगीन प्लेन पाता | र.मि. | १३.५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.०० | ब्राकेट | संख्या | ३२.००० | | | | |
| | | | | | | | वाशर | संख्या | ४८.००० | | | | |
| | | | | | | | बोल्ड | संख्या | ४८.००० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------|--|--|----------|------------|--------|----------------------|-----------------|---------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| F9 | ९-५ | मालसामान उपलब्ध गरी स्लेट छाना छाउने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ४.००० | स्लेट | व.मि. | २४.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.००० | किला | केजी | अन्दाजी | | | | |
| F10 | ९-६ | मालसामान उपलब्ध गरी क्ले टायलको छाना छाउने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५०० | टायल | संख्या | १२५.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.५०० | | | | | | | |
| F11 | ९-७ | मालसामान उपलब्ध गरी क्ले टायलको धुरी लगाउने काम । | १० र.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५०० | धुरी | संख्या | ६०.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.५०० | | | | | | | |
| F12 | | मालसामान उपलब्ध गरी १० से.मि. मोटाईको लाईम कंक्रीट टेरेस्ट्रड छानाको काम (१:१:३) | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | ईटा रोडा | घ.मि. | १.२५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १२.००० | चुना | के.जी. | १.५०० | | | | |
| | | | | | | | सुर्खी (छानेको) | घ.मि. | ०.४०० | | | | |
| F13 | मालसामान उपलब्ध गरी बाँसको फ्रेम बनाई खरको छाना छाउने काम पूरा । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | खर | बन्डल | ६३.००० | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | १.५०० | बांस | संख्या | ३०.००० | | | | | |
| | | | | | | डोरी | के.जी. | ३.५०० | | | | | |
| | | | | | | चटाई | व.मि. | १२.००० | | | | | |
| | १५ से.मि. मोटाईको | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | खर | बन्डल | १६६.००० | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | बांस | संख्या | ४०.००० | | | | | |
| | | | | | | डोरी | के.जी. | ५.००० | | | | | |
| | | | | | | चटाई | व.मि. | १२.००० | | | | | |
| F14 | माल सामान उपलब्ध गरी कोरुगेटेड फाइबर ग्लास पाताको छाना छाउने काम पूरा | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१०० | जस्ता पाता २२X२४ गेज | व.मि. | १२.००० | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | १.२५० | ६ मि.मि. नटबोल्ट | संख्या | ३०.००० | | | | | |
| | | | | | | जे हुक | संख्या | २५.००० | | | | | |
| | | | | | | बिटुमिन वासर | संख्या | ५५.००० | | | | | |
| F15 | माल सामान उपलब्ध गरी फाइबर ग्लास प्लेन सिटको धुरी बनाई जडान गर्ने काम पूरा । | १० मि | सिपालु | संख्या | २.००० | प्लेन सिट | मि. | १२.००० | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | आवश्यक नट बोल्ट | संख्या | अन्दाजी | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|----------|------------|--------|--------|------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| F16 | ९-१ | माल सामान उपलब्ध गरी रंगीन सि.जि.आई. सिटको छाना छाउने काम पूरा | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१०० | रंगीन जस्ता पाता | व.मि. | १२.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.२५० | ८ मि.मि. नटबोल्ड | संख्या | ३०.००० | | | | |
| | | | | | | | जे हुक | संख्या | २५.००० | | | | |
| | | | | | | | विट्टमिन वासर | संख्या | ५५.००० | | | | |
| F17 | ९-२ | माल सामान उपलब्ध गरी रंगीन जि.आई. प्लेन सिटको धुरी बनाई जडान गर्ने काम पूरा । | १० मि | सिपालु | संख्या | २.००० | रंगीन प्लेन सिट | मि. | १२.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | आवश्यक नट बोल्ड | संख्या | अन्दाजी | | | | |
| F18 | | माल सामान उपलब्ध गरी सिमेन्ट बालुवा (१:४) स्क्रिडमा रंगीन सिमेन्ट कंक्रीट टाइल जडान गर्ने काम पूरा । | १० मि | सिपालु | संख्या | १.०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०२४ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.०० | बालुवा | घ.मि. | ०.०९० | | | | |
| | | | | | | | कंक्रीट टाइल | संख्या | १७५.०० | | | | |
| F19 | १०-१७ | अग्राख काठको विम, दलिन आदि बनाई जोड्ने काम । | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १७.६५० | अग्राख काठ | घ.मि. | १.०५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.७६० | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | |
| F20 | १०-१९ | २५ मि.मि. अग्राख काठको ईभ्सबोर्ड (मुठल) बनाई जोड्ने । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.४३० | अग्राख काठ | घ.मि. | ०.२७५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१४३ | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | |
| F21 | | अग्राख काठको कैची (ट्रस) बनाई जोड्ने काम । | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १७.६५० | अग्राख काठ | घ.मि. | १.०५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २६.००० | फलामे सलिपात | संख्या | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | नटबोल्ड | संख्या | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | |
| F22 | | छानामा २ मि.मि. बाक्लो यू.पि.भि.सि. पाता लगाउने काम क्लिप तथा पेच आदि समेत पूरा | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.५० | २ मि.मि. पाता | व.मि. | १२.०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.०० | क्लिप | संख्या | १४.०० | | | | |
| | | | | | | | पेचकिला | संख्या | २८.०० | | | | |
| F23 | | छानामा ३ मि.मि. बाक्लो यू.पि.भि.सि. पाता लगाउने काम क्लिप तथा पेच आदि समेत पूरा | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.५० | ३ मि.मि. पाता | व.मि. | १२.०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.०० | क्लिप | संख्या | १४.०० | | | | |
| | | | | | | | पेचकिला | संख्या | २८.०० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------------------|------------------------|---|--------|------------|--------|-----------------|-------------------|---------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| छ. भ्यालढोकाको काम | | | | | | | | | | | | | |
| G1 | १०-१ | अग्राख काठको चौकोस बनाई जोड्ने काम । | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ३४.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | १.१०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.४०० | होल्डफास्ट | संख्या | ९२.००० | | | | |
| | | | | | | | पेच | संख्या | १८४.००० | | | | |
| G2 | १०-२ | ३८ मि.मि. बाक्लो अग्राखको फ्रेम हाली डिला खापा बनाउने काम । खापाको नाप: १.०७ X १.९८२ . २.११४ वमि. | व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | ०.०८४ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.००० | १००मिमि कब्जा | संख्या | ६.००० | | | | |
| | | | | | | | १५०मिमि छेस्कनी | संख्या | १.००० | | | | |
| | | | | | | | ३००मिमि छेस्कनी | संख्या | १.००० | | | | |
| | | | | | | | २५०मिमि लकिंग सेट | संख्या | १.००० | | | | |
| | | | | | | | ह्याण्डल | संख्या | २.००० | | | | |
| | | | | | | | पेचकिला | संख्या | अन्दाजी | | | | |
| G3 | १०-३ | ३८ मि.मि.X ७५ मि.मि. साल काठको फ्रेम बनाई ऐना खापा बनाउने काम (खापाको नाप : १.८२९ X १.२२ . २.२३ व. मि.) | व.मि. | सिपालु | संख्या | ९.००० | साल काठ | घ.मि. | ०.०४९ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.९०० | ३ मिमि.ऐना | व.मि. | १.०८५ | | | | |
| | | | | | | | ७५मि.मि. कब्जा | संख्या | ८.००० | | | | |
| | | | | | | | १००मि.मि. छेस्कनी | संख्या | ४.००० | | | | |
| | | | | | | | ह्याण्डल | संख्या | २.००० | | | | |
| | | | | | | | पेचकिला | संख्या | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| १०-४ | ४ मि.मि ऐना जडान गर्ने | व.मि. | सिपालु | संख्या | ९.००० | साल काठ | घ.मि. | ०.०४९ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ०.९०० | ४मिमि.ऐना | व.मि. | १.०८५ | | | | | |
| | | | | | | ७५मि.मि. कब्जा | संख्या | ८.००० | | | | | |
| | | | | | | १००मिमि छेस्कनी | संख्या | ४.००० | | | | | |
| | | | | | | ह्याण्डल | संख्या | २.००० | | | | | |
| | | | | | | पेचकिला | संख्या | अन्दाजी | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------|--|---------------|--------|------------|-------|--------------------|-----------------|---------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| १०-६ | ६ मि.मि ऐना जडान गर्ने | व.मि. | सिपालु | संख्या | ९.००० | साल काठ | घ.मि. | ०.०४९ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ०.९०० | ५.५मि.मि. ऐना | व.मि. | १.०८५ | | | | | |
| | | | | | | ७५मि.मि. कब्जा | संख्या | ८.००० | | | | | |
| | | | | | | १००मिमि छेस्कनी | संख्या | ४.००० | | | | | |
| | | | | | | हयाण्डल | संख्या | २.००० | | | | | |
| | | | | | | पेचकिला | संख्या | अन्दाजी | | | | | |
| G4 | ३८ मि.मि. बाक्लो अग्राख काठको फ्रेममा फ्लस खापा बनाउने काम (खापाको नाप : १.०९२ X २.०५८ . २.२४५ व. मि.) | | | | | | | | | | | | |
| १०-७ | ३ मि.मि. कमर्सियल प्लाईउड दुबै तर्फ | व.मि. | सिपालु | संख्या | ७.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | ०.०३४६ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ०.७०० | कमर्सियल प्लाईउड | व.मि. | ४.६५० | | | | | |
| | | | | | | १००मि.मि. कब्जा | संख्या | ३.००० | | | | | |
| | | | | | | १५०मिमि छेस्कनी | संख्या | २.००० | | | | | |
| | | | | | | मोर्टिस लक | संख्या | १.००० | | | | | |
| | | | | | | पेचकिला | संख्या | अन्दाजी | | | | | |
| १०-८ | ३ मि.मि. टिक प्लाईउड दुबै तर्फ | व.मि. | सिपालु | संख्या | ७.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | ०.०३४६ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ०.७०० | ३ मिमि टिक प्लाईउड | व.मि. | ४.६५० | | | | | |
| | | | | | | १००मि.मि.कब्जा | संख्या | ३.००० | | | | | |
| | | | | | | १५०मिमि छेस्कनी | संख्या | २.००० | | | | | |
| | | | | | | मोर्टिस लक | संख्या | १.००० | | | | | |
| | | | | | | पेचकिला | संख्या | अन्दाजी | | | | | |
| १०-९ | जि.आर.प्लन सिट दुवैतर्फ | व.मि. | सिपालु | संख्या | ७.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | ०.०३४६ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ०.७०० | १८गेज प्लेन सिट | व.मि. | ४.६५० | | | | | |
| | | | | | | १००मि.मि.कब्जा | संख्या | ३.००० | | | | | |
| | | | | | | १५०मिमि छेस्कनी | संख्या | २.००० | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | स्रोत साधन | | | | | | | | | कैफियत |
|--------|--------------|---|-------|------------|--------|--------|-----------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | |
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | | | | | | | मोर्टिस लक | संख्या | १.००० | | | | |
| | | | | | | | हेण्डल | संख्या | १.००० | | | | |
| | | | | | | | पेचकिला | संख्या | अन्दाजी | | | | |
| | १०-१० | जि.आई मस्किरो प्रुफ पावर मेस (२४ गेज) | व.मि. | सिपालु | संख्या | ५.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | ०.०२६ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.५०० | जि आई वायर मेस | व.मि. | २.१३० | | | | |
| | | | | | | | १००मिमि कब्जा | संख्या | ३.००० | | | | |
| | | | | | | | १५०मिमि छेस्कनी | संख्या | २.००० | | | | |
| | | | | | | | हेण्डल | संख्या | २.००० | | | | |
| | | | | | | | स्प्रिङ्ग | संख्या | १.००० | | | | |
| | | | | | | | पेचकिला | संख्या | अन्दाजी | | | | |
| G5 | | चौकोसमा विभिन्न मोटाईको ऐनामा काठको लिस्टी लगाई जड्ने काम । | | | | | | | | | | | |
| | १०-११ क | ३ मि.मि. ऐना | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.०६० | ३ मि.मि. ऐना | व.मि. | १.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.००६ | काठको लिस्टी | मि. | ४.०५० | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | |
| | | | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.०६० | ४ मि.मि. ऐना | व.मि. | १.००० | | | | |
| | १०-११ ख | ४ मि.मि. ऐना | | ज्यामी | संख्या | ०.००६ | काठको लिस्टी | मि. | ४.०५० | | | | |
| | १०-११ घ | ६ मि.मि. ऐना | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.०६० | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.००६ | ६ मि.मि. ऐना | व.मि. | १.००० | | | | |
| | | | | | | | काठको लिस्टी | मि. | ४.०५० | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | |
| G6 | १०-१२ | चौकोसमा ३ मि.मि. कमर्सियल प्लाईउड काठको लिस्टी लगाई जड्ने काम । | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.०६० | ३ मिमि प्लाईउड | व.मि. | १.०५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.००६ | काठको लिस्टी | मि. | ४.०५० | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | |
| G7 | १०-२१ | १६-२० मि.मि. ब्यासको फलामे डण्डी काटी झ्यालको चौकोसमा प्वाल खोपी जडान गर्ने काम | मे.ट. | सिपालु | संख्या | २०.००० | डण्डी | मे.ट. | १.०५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २०.००० | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|---------------|--|----------------|--------|--------|--------|---------------------|-------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| G8 | १०-३, १०-७ | ३८ X १०० मी.मी. साल काठको फ्रेमको प्यानलहरूमा ८ मी.मी.को कमर्सियल प्लाईउड राखी एकातर्फ ४ मी.मी. टिकप्लाईउड लेमिनेट गरी प्लाईको डिलाखापा बनाई जडान गर्ने । | २.२४५ व.मि. | सिपालु | संख्या | ९ | साल काठ | घ.मि. | ०.०३ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.९० | कमर्सियल प्लाई | व.मि. | १.९० | | | | |
| | | | | | | | ४ मी.मी. टिक प्लाई | व.मि. | १.९० | | | | |
| | | | | | | | काठको लिष्टी | र.मी. | ७.४३ | | | | |
| | | | | | | | गम | - | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | १०० मी.मी. कब्जा | गोटा | ३.०० | | | | |
| | | | | | | | १५० मी.मी. छेस्कीनी | गोटा | २.०० | | | | |
| | | | | | | | मोर्टिस लक | गोटा | १.०० | | | | |
| | | | | | | | पेच किला | - | अन्दाजी | | | | |
| G9 | १०-३, १०-७ | ३८ X १०० मी.मी. साल काठको फ्रेमको प्यानलहरूमा ८ मी.मी.को कमर्सियल प्लाईउड राखी दुबैतर्फ ४ मी.मी. टिकप्लाईउड लेमिनेट गरी प्लाईको डिलाखापा बनाई जडान गर्ने । | २.२४५ व.मि. | सिपालु | संख्या | ९ | साल काठ | घ.मि. | ०.०३ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.९० | कमर्सियल प्लाई | व.मि. | १.९० | | | | |
| | | | | | | | ४ मी.मी. टिक प्लाई | व.मि. | ३.८० | | | | |
| | | | | | | | काठको लिष्टी | र.मी. | १४.८७ | | | | |
| | | | | | | | गम | - | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | १०० मी.मी. कब्जा | गोटा | ३.०० | | | | |
| | | | | | | | १५० मी.मी. छेस्कीनी | गोटा | २.०० | | | | |
| | | | | | | | मोर्टिस लक | गोटा | १.०० | | | | |
| | | | | | | | पेच किला | - | अन्दाजी | | | | |
| G10 | १०-३, १०-७ | ३८ X १०० मी.मी. साल काठको फ्रेमको प्यानलहरूमा ८ मी.मी.को वाटरप्रुफ प्लाईउड राखी एकातर्फ ४ मी.मी. टिकप्लाईउड लेमिनेट गरी वाटरप्रुफ प्लाईउडको डिलाखापा बनाई जडान गर्ने । | २.२४५ व.मि. | सिपालु | संख्या | ९ | साल काठ | घ.मि. | ०.०३ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.९० | कमर्सियल प्लाई | व.मि. | १.९० | | | | |
| | | | | | | | ४ मी.मी. टिक प्लाई | व.मि. | १.९० | | | | |
| | | | | | | | काठको लिष्टी | र.मी. | ७.४३ | | | | |
| | | | | | | | गम | - | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | १०० मी.मी. कब्जा | गोटा | ३.०० | | | | |
| | | | | | | | १५० मी.मी. छेस्कीनी | गोटा | २.०० | | | | |
| | | | | | | | मोर्टिस लक | गोटा | १.०० | | | | |
| | | | | | | | पेच किला | - | अन्दाजी | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|---------------|--|-------|--------|--------|--------|---------------------|-------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| G11 | १०-३, १०-७ | सिजनिंग र पोइजनिंग गरी एकातर्फ टीक लगाइएको तयारी टीकको साधारण किसिमको ढोका जडान गर्ने काम आवश्यक हार्डवेयर समेत पूरा । | व.मि. | सिपालु | संख्या | १.७६ | तयारी टीक खापा | व.मि. | १.०००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१८ | काठको लिष्टी | र.मी. | ४.००० | | | | |
| | | | | | | | गम | - | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | १०० मी.मी. कब्जा | गोटा | ३ | | | | |
| | | | | | | | १५० मी.मी. छेस्कीनी | गोटा | २ | | | | |
| | | | | | | | मोर्टिस लक (साधारण) | गोटा | १ | | | | |
| | | | | | | | पेच किला | - | अन्दाजी | | | | |
| G12 | १०-३, १०-७ | सिजनिंग र पोइजनिंग गरी एकातर्फ टीक लगाइएको तयारी टीकको विशेष किसिमको ढोका जडान गर्ने काम आवश्यक हार्डवेयर समेत पूरा । | व.मि. | सिपालु | संख्या | १.६१ | तयारी टीक खापा | व.मि. | १.१०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१६१ | काठको लिष्टी | र.मी. | ७.४३४ | | | | |
| | | | | | | | गम | - | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | १०० मी. मी. कब्जा | गोटा | ३ | | | | |
| | | | | | | | १५० मी.मी. छेस्कीनी | गोटा | २ | | | | |
| | | | | | | | मोर्टिस लक (साधारण) | गोटा | १ | | | | |
| | | | | | | | पेच किला | - | अन्दाजी | | | | |
| G13 | १०-३, १०-७ | सिजनिंग र पोइजनिंग गरी एकातर्फ टीक र अर्कोतर्फ वाटरपूफ प्लाई लगाइएको तयारी टीकको साधारण किसिमको ढोका जडान गर्ने काम आवश्यक हार्डवेयर समेत पूरा । | व.मि. | सिपालु | संख्या | १.६१ | तयारी टीक खापा | व.मि. | १.०००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१६१ | काठको लिष्टी | र.मी. | ७.४३४ | | | | |
| | | | | | | | गम | - | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | १०० मी.मी. कब्जा | गोटा | ३ | | | | |
| | | | | | | | १५० मी.मी. छेस्कीनी | गोटा | २ | | | | |
| | | | | | | | मोर्टिस लक (साधारण) | गोटा | १ | | | | |
| | | | | | | | पेच किला | - | अन्दाजी | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|---------------|---|-------|--------|--------|------------------|---------------------|---------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| G14 | १०-३, १०-७ | सिजनिंग र पोइजनिंग गरी एकातर्फ टीक र अर्कोतर्फ वाटरप्रूफ प्लाई लगाइएको तयारी टीकको विशेष किसिमको ढोका जडान गर्ने काम आवश्यक हार्डवेयर समेत पूरा । | व.मि. | सिपालु | संख्या | १.६१ | तयारी टीक खापा | व.मि. | १.०००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१६१ | काठको लिष्टी | र.मी. | ७.४३४ | | | | |
| | | | | | | | गम | - | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | १०० मी.मी. कब्जा | गोटा | ३ | | | | |
| | | | | | | | १५० मी.मी. छेस्कीनी | गोटा | २ | | | | |
| | | | | | | | मोर्टिस लक (साधारण) | गोटा | १ | | | | |
| | | | | | | पेच किला | - | अन्दाजी | | | | | |
| G15 | १०-१२ | सनमाईका लेमिनेशन गरी जोड्ने काम एकतर्फ मात्र | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.०६ | सनमाईका | व.मि. | १.०५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.००६ | मोविकल | अन्दाजी | | | | | |
| | | | | | | | किला | अन्दाजी | | | | | |
| G16 | १०-१२ | फोरमाईका लेमिनेशन गरी जोड्ने काम एकतर्फ मात्र | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.०६ | फोरमाईका | व.मि. | १.०५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.००६ | मोविकल | अन्दाजी | | | | | |
| | | | | | | | किला | अन्दाजी | | | | | |
| G17 | | एल्युमिनियमको स्लाइडिंग भ्याल शिशा र अन्य फिटिंग समेत जडान गर्ने काम पूरा (विश्लेषणको लागि १.४९ व.मि. क्षेत्रफल लिइएको) | व.मि. | सिपालु | संख्या | ५.३३ | एल्युमिनियम | के.जि. | ८.५३ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.३३ | पि.भि.सि.प्लग | संख्या | ८.०० | | | | |
| | | | | | | | एल्युमिनियम पेच | अन्दाजी | | | | | |
| | | | | | | | रबर विडिंग | मि. | ९.७५ | | | | |
| | | | | | | | ४ मीमी शिशा | व.मि. | १.६४ | | | | |
| | | | | | | | हवील रनर | संख्या | ८.०० | | | | |
| | | | | | | लक सहितको हेण्डल | संख्या | २.०० | | | | | |
| G18 | | एल्युमिनियमको ओपनेवल भ्याल शिशा र अन्य फिटिंग समेत जडान गर्ने काम पूरा (विश्लेषणको लागि २.२३ व.मि. क्षेत्रफल लिइएको) | व.मि. | सिपालु | संख्या | ८.०० | एल्युमिनियम | के.जि. | १३.४४ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ८.०० | पि.भि.सि.प्लग | संख्या | १५.०० | | | | |
| | | | | | | | एल्युमिनियम पेच | अन्दाजी | | | | | |
| | | | | | | | रबर विडिंग | मि. | १०.९७ | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत | |
|--------|--------------|--|------------------|--|--------|--------|-----------------------|---------|---------------------|-----------------|------|--------|--------|--|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | |
| | | | | | | | ४ मीमी शिशा | व.मि. | २.४५ | | | | | |
| | | | | | | | फ्रिक्शन स्टे | संख्या | ४.०० | | | | | |
| | | | | | | | लक सहितको हेण्डल | संख्या | २.०० | | | | | |
| G19 | | एल्युमिनियमको ढोका प्रिल्यामिनेटेड बोर्ड र अन्य फिटिंग समेत जडान गर्ने काम पूरा(विश्लेषणको लागि २.१६ व.मि. क्षेत्रफल लिइएको) | व.मि. | सिपालु | संख्या | ६.२२ | एल्युमिनियम | के.जि. | १५.९९ | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ६.२२ | ४ एल्युमिनियम कब्जा | संख्या | ४.०० | | | | | |
| | | | | | | | एल्युमिनियम पेच | अन्दाजी | | | | | | |
| | | | | | | | रबर विडिंग | मि. | १८.२९ | | | | | |
| | | | | | | | प्रिल्यामिनेटेड बोर्ड | व.मि. | २.३८ | | | | | |
| | | | | | | | अटोमेटिक क्लोजर | संख्या | १.०० | | | | | |
| | | | | | | | लक सहितको हेण्डल | संख्या | २.०० | | | | | |
| G20 | | एल्युमिनियमको ढोका माथिल्लो भागमा शिशा र तल्लो भागमा प्रिल्यामिनेटेड बोर्ड राखी अन्य फिटिंग समेत जडान गर्ने काम पूरा (विश्लेषणको लागि १.८१ व.मि. क्षेत्रफल लिइएको) | व.मि. | सिपालु | संख्या | ६.२२ | एल्युमिनियम | के.जि. | १४.७२ | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ६.२२ | ४" एल्युमिनियम कब्जा | संख्या | ४.०० | | | | | |
| | | | | | | | एल्युमिनियम पेच | अन्दाजी | | | | | | |
| | | | | | | | रबर विडिंग | मि. | १८.२९ | | | | | |
| | | | | | | | ४ मीमी शिशा | व.मि. | ०.९२ | | | | | |
| | | | | | | | प्रिल्यामिनेटेड बोर्ड | व.मि. | १.०७ | | | | | |
| | | | | | | | अटोमेटिक क्लोजर | संख्या | १.०० | | | | | |
| | | | लक सहितको हेण्डल | संख्या | २.०० | | | | | | | | | |
| G21 | | यू.पि.भि.सि. को भ्याल ढोकाको काम शिशा, बोर्ड र अन्य फिटिंग समेत पूरा : | | | | | | | | | | | | |
| | | | | ८०X८० मि.मि. साइज स्लाइडिंग किसिमको ५ मि.मि. शिशा सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | |
| | | | | ६०X६० मि.मि. साइज केसमेन्ट किसिमको ५ मि.मि. शिशा सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | |
| | | | | १००X६० मि.मि. साइज ९ मि.मि. बोर्ड र ५ मि.मि. शिशा सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|-------|--------|------|--------|---------------------|-------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | | ८०X५० मि.मि. साइज केसमेन्ट किसिमको ५ मि.मि. डबल शिशा सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | | |
| | | ६०X६० मि.मि. साइज स्वीग ढोका ५ मि.मि. शिशा सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | | |
| | | ६०X६० मि.मि. साइज केसमेन्ट किसिमको ५ मि.मि. डबल शिशा सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | | |
| | | ५०X८० मि.मि. स्लाइडिंग किसिमको ५ मि.मि. शिशा र एल्युमिनियम स्लाइड सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | | |
| | | ६०X६० मि.मि. साइज केसमेन्ट किसिमको ५ मि.मि. शिशा र पानेल लुभर सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | | |
| | | ६०X६० मि.मि. साइज केसमेन्ट किसिमको ५ मि.मि. शिशा र एडजस्टेबल ग्लास पानेल लुभर सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | | |
| | | ५०X८० मि.मि. साइज केसमेन्ट किसिमको ५ मि.मि. शिशा, एल्युमिनियम स्लाइड र पानेल लुभर सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | | |
| | | १००X६० मि.मि. साइज स्वीग किसिमको माथि ५ मि.मि. शिशा र तल यू.पि.भि.सि.पानेल सहित | व.मि. | | | | तयारी भ्याल वा ढोका | व.मि. | १.०० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|-------------------|--------------|--|----------|--------|--------|--------|--------------------|---------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| ज. फ्लोरिंगको काम | | | | | | | | | | | | | |
| H1 | | सिमेन्ट बालुवा रोडा (१:२:४) मा कंक्रीट फ्लोर ढलान गरी सिमेन्ट घोटी तयार पार्ने काम पूरा | | | | | | | | | | | |
| | ११-१ख | ३८ मि.मि. बाक्लो | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.२५० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१३० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.१८० | | | | |
| | | | | | | | १२ मिमि रोडा | घ.मि. | ०.३६० | | | | |
| | ११-१ग | ५० मि.मि. बाक्लो | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.२५० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१७० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.५०० | बालुवा | घ.मि. | ०.२३० | | | | |
| | | | | | | | २० मिमि रोडा | घ.मि. | ०.४६० | | | | |
| | ११-१घ | ७५ मि.मि. बाक्लो | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.२५० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.२६० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.३४० | | | | |
| | | | | | | | २० मिमि रोडा | घ.मि. | ०.६८० | | | | |
| H2 | | २५ मि.मि. बाक्लो मोजायक फ्लोरिङ्ग । २० मि.मि. १:२:४ सिमेन्ट कंक्रीट गरी त्यस माथि ५ मि.मि. बाक्लो (१:१) भागमा सेतो सिमेन्ट र मार्बल चिप्स लगाई घोट्ने र पालिस समेत गर्ने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०६५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १६.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.०८८ | | | | |
| | | | | | | | १२.५ मिमि रोडा | घ.मि. | ०.१७६ | | | | |
| | | | | | | | सेतो सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०६१ | | | | |
| | | | | | | | ३ मिमि मार्बलचिप्स | घ.मि. | ०.०६१ | | | | |
| | | | | | | | अक्जालिक एसिड | के.जि. | ०.३६५ | | | | |
| | | | | | | | मैनपालिस | के.जि. | ०.११८ | | | | |
| | | | | | | | तारपेन्टाइन | लि. | ०.५३८ | | | | |
| | | | | | | | कार्बोराण्डम | अन्दाजी | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|----------|--------|--------|--------|-----------------------|---------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| H3 | ११-३ | २५ मि.मि. बाक्लो मोजायक फ्लोरिङ गर्ने । १९ मि.मि. (१:२) सिमेन्ट प्लाष्टर गरी त्यस माथि ६ मि.मि. बाक्लो भागमा मार्बल चिप्स र सेतो सिमेन्ट(१:१) लगाई घोटने र पालिस समेत गर्ने काम । | १० व.मि | सिपालु | संख्या | ३.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१२१ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३६.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.१६५ | | | | |
| | | | | | | | सेतो सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०६९ | | | | |
| | | | | | | | ३ मिमि मार्बलचिप्स | घ.मि. | ०.०४७ | | | | |
| | | | | | | | अक्रजालिक एसिड | के.जि. | ०.३४ | | | | |
| | | | | | | | मैनपालिस | के.जि. | ०.११८ | | | | |
| | | | | | | | तारपेन्टाइन | लि. | ०.५०० | | | | |
| | | | | | | | कार्बोराण्डम | अन्दाजी | | | | | |
| H4 | ११-४ | २० मि.मि. बाक्लो मोजायक फ्लोरिङ गर्ने । १२.५ मि.मि. (१:२) सिमेन्ट प्लाष्टर गरी त्यस माथि ६ मि.मि. बाक्लो भागमा मार्बल चिप्स र सेतो सिमेन्ट (१:१) भागमा लगाई घोटने र पालिस समेत गर्ने काम । | १० व.मि | सिपालु | संख्या | ३.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०८९ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३६.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.१२२ | | | | |
| | | | | | | | सेतो सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०८९ | | | | |
| | | | | | | | ३ मिमि मार्बलचिप्स | घ.मि. | ०.०६९ | | | | |
| | | | | | | | अक्रजालिक एसिड | के.जि. | ०.३७ | | | | |
| | | | | | | | मैनपालिस | के.जि. | ०.११८ | | | | |
| | | | | | | | तारपेन्टाइन | लि. | ०.५३८ | | | | |
| | | | | | | | कार्बोराण्डम | अन्दाजी | | | | | |
| H5 | ११-५ | २० मि.मि. टेराजो टाईल २० मि.मि. बाक्लो (१:४) भागको सिमेन्ट बालुवाको मसलामा लगाई घोटने र पालिस गर्ने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | २० मि.मि. टेराजो टाईल | व.मि. | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १२.६०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०८१ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.२२० | | | | |
| | | | | | | | अक्रजालिक एसिड | के.जी. | ०.३७० | | | | |
| | | | | | | | मैनपालिस | के.जी. | ०.११८ | | | | |
| | | | | | | | तारपेन्टाइन | लि. | ०.५३८ | | | | |
| | | | | | | | कार्बोराण्डम | अन्दाजी | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|----------|--------|--------|--------|-----------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| H6 | ११-७ | पोरसिलिन ग्लेज्ड टाईल (१:४) सिमेन्ट बालुवामा छान्ने काम । | १०व.मि. | सिपालु | संख्या | १३.००० | पोरसिलिन ग्लेज्ड टाईल | व.मि. | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०५६ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.१५२ | | | | |
| | | | | | | | सेतो सिमेन्ट | के.जी. | ३.२२८ | | | | |
| H7 | ११-८क | ५० मि.मि. बाक्लो छान्ने ढुङ्गा (Flag Stone) (१:४) सिमेन्ट बालुवा मसलामा लगाउने काम । | १०व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | ५० मि.मि. ढुङ्गा | व.मि. | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०६३ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.१७१ | | | | |
| H8 | ११-८ख | ५० मि.मि. सम्मको ढुङ्गा बालुवामा छान्ने काम | १०व.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | ढुङ्गा | व.मि. | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.७१० | | | | |
| H9 | ११-९ | ३७.५ मि.मि. बाक्लो छान्ने ढुङ्गा (१:४) सिमेन्ट बालुवा मसलामा छान्ने काम । | १०व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | ३७.५ मि.मि. ढुङ्गा | व.मि. | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०६० | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | संख्या | ०.१६५ | | | | |
| H10 | | २५ मि.मि. बाक्लो च्याप्टो ढुङ्गा (१:४) सिमेन्ट बालुवा मसलामा लगाउने काम । | १०व.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | २५ मि.मि. ढुङ्गा | व.मि. | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०५६ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.१५२ | | | | |
| H11 | ११-११ | २५ मि.मि. बाक्लो तेलिया ईटा (१:२) चुना सुर्खी मसलामा छान्ने र (१:१) सिमेन्ट बालुवामा टिप्कार गर्ने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ४.५०० | तेलिया ईटा | संख्या | ४४०.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.५०० | चुना | घ.मि. | ०.१२२ | | | | |
| | | | | | | | सुर्खी | घ.मि. | ०.२४४ | | | | |
| | | | | | | | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०१६ | | | | |
| H12 | ११-१२ | चेप्टो ईटा सिमेन्ट बालुवामा छापी (१:२) सिमेन्ट बालुवा जोर्नीमा टिप्कार गर्ने काम । | १०व.मि. | सिपालु | संख्या | २.२५० | ईटा | संख्या | ४३०.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.२५० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०७८ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.२२९ | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|---|----------------------------|----------|--------|--------|-----------------|------------|---------|-----------------|------|---|---|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| H13 | ११-१३ | ठाडो ईटा (१:६) सिमेन्ट बालुवामा छापी (१:२) सिमेन्ट बालुवा जोर्नीमा टिप्कार गर्ने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१०० | ईटा | संख्या | ७५०.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.८०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१२१ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.४३१ | | | | |
| H14 | | पार्केट बिछाउने र खाक्सी लगाई पालिस गर्ने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.७५० | पार्केट | व.मि. | १०.५०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.७५० | खाक्सी | गोटा | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | मैन पालिस | के.जि. | अन्दाजी | | | | |
| H15 | ११-१५क | सुख्खा ईटा छान्ने काम । | | | | | | | | | | ईटा बढी टुट फुट हुने भएको । ईटाको संख्या राख्दा साईज अनुसार इन्जिनियरले अडकल गर्न सक्ने | |
| | | (क) च्याप्टो | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५०० | ईटा | संख्या | ४२०.००० | | | | |
| | | (ख) ठाडो | १० व.मि. | ज्यामी | संख्या | १.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.७१० | | | | |
| | | | | सिपालु | संख्या | १.००० | ईटा | संख्या | ७५०.००० | | | | |
| | | ज्यामी | संख्या | ३.२५० | बालुवा | घ.मि. | ०.७१० | | | | | | |
| H16 | ११-१६ | सुख्खा ढुङ्गा छान्ने काम । | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | ढुङ्गा | घ.मि. | १.१०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५०० | बालुवा | घ.मि. | ०.७१० | | | | |
| H17 | ११-१७ | १२५ मि.मि. बाक्लो ठाडो ईटा सोलिङ्ग गरी जोर्नीमा बालुवाले भर्ने तथा जोर्नीको माथिल्लो भागमा (१:३) सिमेन्ट बालुवाको मसलाले फूलस टिप्कार गर्ने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०२० | | | | ईटा बढी टुट फुट हुने भएको । ईटाको संख्या राख्दा साईज अनुसार इन्जिनियरले अडकल गर्न सक्ने । |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.००० | ईटा | संख्या | ७५०.००० | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.१०० | | | | |
| H18 | ११-१८ | ४६ से.मि. X ४६ से.मि. ढुङ्गा छापेकोमा सिमेन्ट बालुवा (१:१) ले टिप्कार गर्ने । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५०० | सिमेन्ट | के.जी. | ४.२०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.५०० | बालुवा | घ.मि. | ०.००३ | | | | |
| H19 | ११-१९ | भुईँमा भर्ने काम । | | | | | | | | | | | |
| | | क | बालुवाले | १० घ.मि. | सिपालु | संख्या | ६.५०० | बालुवा | घ.मि. | ११.००० | | | |
| | | ११-२० | १५-१५० मि.मि. टुक्रा ईटाले | १० घ.मि. | सिपालु | संख्या | १०.००० | टुक्रा ईटा | घ.मि. | ११.००० | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|----------|---------------|--------|--------|-------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| H20 | ११-२० | ३ मि.मि. मोटाईमा सिमेन्ट मसिनो घोट्ने । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | सिमेन्ट | के.जी. | ५३.२०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.००० | | | | | | | |
| H21 | ११-२१ | ५० मि.मि. X ७५ मि.मि. अग्राखको फ्रेम ६०० मि.मि. X ६०० मि.मि. मा हाली २५ मि.मि. बाक्लो अग्राखको काठको फलेक छाप्ने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ६.५०० | अग्राखको काठ | घ.मि. | ०.४२१ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.६५० | किला काँटी | के.जी. | अन्दाजी | | | | |
| H22 | | मालसामान उपलब्ध गरी ५० मी.मी. मोटो हेभी ड्यूटी इन्टरलकिंग कंक्रीटब्लक ५० मी.मी.मोटाइको क्रसर डस्ट माथी राखी बिछ्याउने काम पुरा । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.०० | इन्टरलकिंग ब्लक | व.मि. | ११.० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १०.०० | ढुंगाको घूलो | व.मि. | ०.५५ | | | | |
| | | | | | | | ढुंगाको घूलो | घ.मि. | ०.७१ | | | | |
| H23 | | मालसामान उपलब्ध गरी ६० मी.मी. मोटो हेभी ड्यूटी इन्टरलकिंग कंक्रीटब्लक ५० मी.मी.मोटाइको क्रसर डस्ट माथी राखी बिछ्याउने काम पुरा । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.०० | इन्टरलकिंग ब्लक | व.मि. | ११.० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १०.०० | ढुंगाको घूलो | व.मि. | ०.५५ | | | | |
| | | | | | | | ढुंगाको घूलो | घ.मि. | ०.७१ | | | | |
| H24 | ११-२० | भित्ता एवं सिलिगमा प्लेन प्लास्टर अफ पेरिस गर्ने । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | प्लास्टर अफ पेरिस | के.जी. | २१.२८ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.००० | | | | | | | |
| H25 | | मेसिनमेड ब्ले टायल वाल सर्फेसमा टास्ने कार्य | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १३.० | सिमेन्ट | मे.ट | ०.०५६ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.५० | नदिको बालुवा | घ.मि. | ०.१५२ | | | | |
| | | | | | | | क्ले टायल | व.मी | ११.० | | | | |
| H26 | ११-६ | १६ मीमी ग्रेनाईट २० मीमी बाक्लो १:२ भागको सिमेन्ट मसलामा छापी घोट्ने र पालिश समेत गर्ने । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१३० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ८.००० | बालुवा खोलाको | घ.मि. | ०.१८३ | | | | |
| | | | | घोट्ने ज्यामी | संख्या | १३.५०० | १६मी.मी. ग्रेनाईट | व.मि. | ११.०० | | | | |
| | | | | | | | अक्रजालिक एसिड | के.जी. | ०.३७ | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|----------|--------|--------|--------|---------------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | | | | | | | मैन पालिश | के.जी. | ०.११८ | | | | |
| | | | | | | | तारपेन्टाइन | ली. | ०.५३८ | | | | |
| | | | | | | | कार्बोरण्डम ढुंगा | - | अन्दाजी | | | | |
| H27 | | ३००X३०० मि.मि. २५ मि.मि. बाक्लो एन्टिस्लिप सिमेन्ट टाइल सि.बा. (१:४) मा लगाउने कार्य | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.५ | सिमेन्ट टाइल | व.मि. | ११.०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.५ | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०८१ | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.२२० | | | | |
| H28 | | भित्तामा सि.बा. (१:४) मा ग्लेज्ड सेरामिक टाइल लगाउने कार्य | व.मि. | सिपालु | संख्या | १.३० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०१३ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.४५ | बालुवा | घ.मि. | ०.०२९ | | | | |
| | | | | | | | ग्लेज्ड टाइल | व.मि. | १.१० | | | | |
| | | | | | | | इपोक्सी ग्राउट, पिरमेन्ट | - | अन्दाजी | | | | |
| H29 | | १२ मि.मि. बाक्लो सि.बा. (१:३) मा ननग्लेज्ड टाइल लगाउने र जोर्नीमा सेतो सिमेन्ट लगाउने समेतको कार्य | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १३.० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०५६ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.५० | बालुवा | घ.मि. | ०.१२० | | | | |
| | | | | | | | सेतो सिमेन्ट | के.जि. | ३.२२८ | | | | |
| | | | | | | | ननग्लेज्ड टाइल | व.मि. | ११.०० | | | | |
| | | | | | | | इपोक्सी ग्राउट, पिरमेन्ट | - | अन्दाजी | | | | |
| H30 | | ४० मि.मि. बाक्लो सि.बा. (१:६) मा भेट्रिफाइड टाइल लगाउने कार्य | व.मि. | सिपालु | संख्या | १.३० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०१५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.४५ | बालुवा | घ.मि. | ०.०५० | | | | |
| | | | | | | | १० मि.मि. भेट्रिफाइड टाइल | व.मि. | १.१० | | | | |
| | | | | | | | इपोक्सी ग्राउट, पिरमेन्ट | - | अन्दाजी | | | | |
| H31 | | ३००X३०० मि.मि. साइजको १० मि.मि. बाक्लो एसिड वा एल्काली प्रतिरोधक टाइल सि.बा. (१:४) मा लगाउने कार्य | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.६५ | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०१८ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.६५ | बालुवा | घ.मि. | ०.०५२ | | | | |
| | | | | | | | टाइल | संख्या | १२.०० | | | | |
| | | | | | | | केमिकलरोधी सिमेन्ट | बोरा | ०.०६६ | | | | |
| H32 | | रबर बेस्ड एडेसिभमा पि.भि.सी. टाइल लगाउने रोलिंग गर्ने समेत कार्य | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.५ | पि.भि.सी.टाइल | व.मि. | ११.०० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत | | | |
|--------|--------------|---|----------|--------|--------|--------|-------------------------|--------|--------|--------------------|--------|---------|--------|--|--|--|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.५ | एडेसिभ | के.जी. | ३.०० | | | | | | | |
| H33 | | १५ मि.मि.बाक्लो मार्बल (४५० X ४५० मि.मि.) २० मि.मि. बाक्लो (१:२) भागको सुर्खी मसलामा छापी घोटने र पालिस गर्ने समेत । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | १५ मि.मि. बाक्लो मार्बल | व.मि. | ११.००० | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ८.००० | चुना | घ.मि. | ०.०९१ | सुर्खी | घ.मि. | ०.१८३ | | | | |
| | | | | | | | अक्जालिक एसिड | के.जी. | ०.३७० | मैनपालिस | के.जी. | ०.११८ | | | | |
| | | | | | | | तारपेन्टाइन | लि. | ०.५३८ | कार्बोराण्डम | | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| H34 | | १५ मी.मी.मार्बल (३०० X ३०० मीमी) २० मीमी बाक्लो १:२ भागको सिमेन्ट मसलामा छापी घोटने र पालिश समेत गर्ने । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१३० | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ८.००० | बालुवा खोलाको | घ.मि. | ०.१८३ | मार्बल | व.मि. | ११.०० | | | | |
| | | | | | | | अक्जालिक एसिड | के.जी. | ०.३७ | मैन पालिश | के.जी. | ०.११८ | | | | |
| | | | | | | | तारपेन्टाइन | ली. | ०.५३८ | कार्बोराण्डम ढुंगा | - | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| H35 | | १५ मि.मि.बाक्लो मार्बल टाइल १२.५ मि.मि. बाक्लो सि.बा. (१:३) भागको मसलामा भरेगको खुड्किला, स्कर्टिंग, भित्ता, पिलर आदिमा छापी घोटने र पालिस गर्ने समेत काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १४.०० | १५ मि.मि. बाक्लो मार्बल | व.मि. | ११.०० | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १२.०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०६३ | बालुवा | घ.मि. | ०.१२८ | | | | |
| | | | | | | | अक्जालिक एसिड | के.जी. | ०.३७० | मैनपालिस | के.जी. | ०.११८ | | | | |
| | | | | | | | तारपेन्टाइन | लि. | ०.५३८ | कार्बोराण्डम | | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| H36 | | भरेगको खुड्किलामा मार्बल नोजिंग गर्नको लागि थप श्रमिक | १० मि. | सिपालु | संख्या | २.५० | | | | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५० | | | | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|----------|--------|--------|--------|---------------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| H37 | | मार्बल पोलिश मात्र गर्नको लागि आवश्यक श्रमिक | १० व.मि. | ज्यामी | संख्या | १३.५० | | | | | | | |
| H38 | | १२ मी.मी. बाक्लो १०० मी.मी. उचाईको काठको पार्केटले कोठाहरूमा स्कर्टिंग गर्ने काम | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ६.५ | तयारी पार्केट | व.मि. | १०.०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.६५ | गम | के.जी. | १ | | | | |
| H39 | | १२ मि.मि. बाक्लो सि.बा. (१:६) मा नन्रलेज्ड टाइलको १०० मि.मि. अग्लो स्कर्टिंग गर्ने कार्य | र.मि. | सिपालु | संख्या | ०.१५ | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.००१ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१० | बालुवा | घ.मि. | ०.००३ | | | | |
| | | | | | | | नन्रलेज्ड टाइल | व.मि. | ०.११ | | | | |
| | | | | | | | इपोक्सी ग्राउट, पिग्मेन्ट | - | अन्दाजी | | | | |

भ. प्लास्टर र टिप्कारीको काम

| | | | | | | | | | | | | | |
|--------|---------------|--|-----------|--------|--------|---------|---------|-------|-------|--|--|--|--|
| 11 | | १२.५ मि.मि. बाक्लो सिमेन्ट बालुवा प्लास्टरको काम | | | | | | | | | | | सिलिंगको लागि २५% ज्यामी थप हुनु पर्ने । |
| | १२-१ग | (१:२) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १२.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.९०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १६.००० | बालुवा | घ.मि. | १.२२० | | | | |
| | (१:३) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १२.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.६२५ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | १६.००० | बालुवा | घ.मि. | १.२८० | | | | | |
| | (१:४) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १२.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.५३८ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | १६.००० | बालुवा | घ.मि. | १.४६० | | | | | |
| | १२-१घ | १:६) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १२.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.३८२ | | | | |
| ज्यामी | | | | संख्या | १६.००० | बालुवा | घ.मि. | १.५७० | | | | | |
| 12 | | १२.५ मि.मि. बाक्लो सिमेन्ट, चुना र बालुवा प्लास्टर गर्ने काम | | | | | | | | | | | |
| | (१:१:६) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १२.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.३३८ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | १६.००० | चुना | घ.मि. | ०.२३० | | | | | |
| | | | | | | बालुवा | घ.मि. | १.३७० | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--|--|-----------|--------|--------|--------|-----------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | | (१:२:१२) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १२.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१८० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १६.००० | चुना | घ.मि. | ०.२४० | | | | |
| | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | १.४६० | | | | |
| 13 | १२-३ | १२.५ मि.मि.बाक्लो चुना सुर्खी | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १२.००० | चुना | घ.मि. | ०.६१० | | | | |
| | | प्लाष्टर (१:२) भागमा | | ज्यामी | संख्या | १६.००० | सुर्खी | घ.मि. | १.२२० | | | | |
| | २० मि.मि.बाक्लो चुना सुर्खी प्लाष्टर (१:२) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १४.००० | चुना | घ.मि. | ०.९२ | | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | १९.००० | सुर्खी | घ.मि. | १.८३ | | | | | |
| 14 | १२-४क | (१:३) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १४.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.९६० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १९.००० | बालुवा | घ.मि. | १.९५० | | | | |
| | १२-४ख | (१:४) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १४.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.८१० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १९.००० | बालुवा | घ.मि. | २.२०० | | | | |
| | १२-४ग | (१:६) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १४.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.५७० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १९.००० | बालुवा | घ.मि. | २.३५० | | | | |
| 15 | १२-५ | २५ मि.मि. बाक्लो माटोको (लिउन) प्लाष्टर गर्ने काम । मसला तयार गरी ३० मि. सम्म ढुवानी गर्ने, सतह सफा गर्ने, पानीले भिजाउने र प्लाष्टर गर्ने । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | २०.००० | माटो | घ.मि. | ३.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २५.००० | भुसा | के.जी. | १०.००० | | | | |
| | | | | | | | गोबर | के.जी. | १२०.००० | | | | |
| 16 | १२-६ | १२ मि.मि. बाक्लो माटोको प्लाष्टर गर्ने काम । मसला तयार पारी ३० मि. सम्म ढुवानी गर्ने, सतह सफा पार्ने, पानीले भिजाउने र प्लाष्टर गर्ने । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १५.००० | माटो | घ.मि. | १.५०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २०.००० | भुसा | के.जी. | ५०.००० | | | | |
| | | | | | | | गोबर | के.जी. | ६०.००० | | | | |
| 17 | | सिलिगमा १२.५ मि.मि. बाक्लो सिमेन्ट बालुवा प्लाष्टरको काम पूरा | | | | | | | | | | | |
| | १२-१क | (१:३) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १५.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.६२५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २०.००० | बालुवा | घ.मि. | १.२८० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--|--|-----------|--------|--------|--------|-----------------|-------|--------|-----------------|------|--------|---------------------------------------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | १२-१ख | (१:४) भागमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १५.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.५३८ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २०.००० | बालुवा | घ.मि. | १.४६० | | | | |
| 18 | ईटाको गारोमा फ्लस रूल टिप्कार गर्ने काम | | | | | | | | | | | | रुलड टिप्कारको लागि ज्यामी ५०% बढाउने |
| | १४-१क | (१:१) सिमेन्ट बालुवामा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.३१६ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १२.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.२२० | | | | |
| | १४-१ख | (१:२) सिमेन्ट बालुवामा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.५०० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.२१० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १२.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.२९० | | | | |
| | | (१:१) चुना, सुर्खीमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.५०० | चुना | घ.मि. | ०.२२० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १२.००० | सुर्खी | घ.मि. | ०.२२० | | | | |
| | | (१:२) चुना, सुर्खीमा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.५०० | चुना | घ.मि. | ०.१५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १२.००० | सुर्खी | घ.मि. | ०.२९० | | | | |
| 19 | बोल्डर ढुंगाको गारोमा फ्लस रूल टिप्कार गर्ने काम | | | | | | | | | | | | |
| | १४-२क | (१:१) सिमेन्ट बालुवामा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.६१२ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १४.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.४३० | | | | |
| | १४-२ख | (१:२) सिमेन्ट बालुवामा | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.४०८ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १४.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.५७० | | | | |
| 110 | १४-३ | एस्लर काममा फ्लस रूल टिप्कार (१:३) सिमेन्ट बालुवामा । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ८.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.११० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १०.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.२०० | | | | |
| 111 | १४-४ | ४५ से.मि. X ४५ से.मि. चेटो ढुंगा छापेकोमा (१:३) सिमेन्ट बालुवाको टिप्कार | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ५.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.०४२ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.०३० | | | | |
| 112 | १४-५ | तेलिया ईटा छापेकोमा (१:१) सिमेन्ट बालुवाको टिप्कार | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १०.००० | बालुवा | घ.मि. | ०.१०० | | | | |
| 113 | १४-७ | ३ मि.मि. बाक्लो फ्लसिङ्ग प्लाष्टर चुनामा । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.००० | चुना | घ.मि. | ०.१६० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १०.००० | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|---------------------------|--------------|--|-----------|--------|--------|--------|--|--------|--------|-----------------|------|--------|--|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| 114 | १४-८ | ३ मि.मि. बाक्लो फ्लस प्लाष्टर सिमेन्टमा । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.५१८ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १०.००० | | | | | | | |
| 115 | | प्लाष्टरमाथि २० मि.मि. बाक्लो फ्ल्लर वा पानीपट्टी बनाउने काम । | र.मि. | सिपालु | संख्या | ०.०२५ | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.००७ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.०१० | बालुवा | घ.मि. | ०.००४ | | | | |
| | | | | | | | वाटरप्रूफिंग | मि.लि. | ०.१० | | | | |
| 116 | | १" बाक्लो रुफिंग टायल बुट्टा प्लाष्टर सिमेन्ट मसला (१:४) तयार गरी लगाउने काम । | व.मि. | | | | रुफिंग टायल बुट्टा बनाउने सम्पूर्ण कार्य | | १.०० | | | | |
| 117 | | भित्ता एंव सिलिङ्गमा २ मि.मि. प्लेन हवाईट पट्टी प्लास्टर गर्ने कार्य | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.०० | हवाईट पट्टी | के.जी. | १०.६४ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.०० | प्लास्टर गर्ने | | | | | | |
| ब्र. रंगरोगनको काम | | | | | | | | | | | | | |
| J1 | | नयां सर्फेसमा सेतो चुना लगाउने (हवाईट वास) गर्ने काम । | | | | | | | | | | | सिलिंगको लागि २५% ज्यामी थप हुनु पर्ने । |
| | १३-१क | (क) एक कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.८०० | सेतो चुना | के.जी. | १२.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.७०० | गम आदि | के.जी. | ०.४८० | | | | |
| | १३-१ख | (ख) दुई कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | सेतो चुना | के.जी. | २२.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.१०० | गम आदि | के.जी. | ०.८८० | | | | |
| | १३-१ग | (ग) तिन कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.००० | सेतो चुना | के.जी. | ३२.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.७०० | गम आदि | के.जी. | १.२८० | | | | |
| J2 | १३-२ | पुरानो सर्फेसमा सेतो चुना लगाउने (हवाईट वास) गर्ने काम । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.८०० | सेतो चुना | के.जी. | १०.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.७०० | गम आदि | के.जी. | ०.४०० | | | | |
| J3 | १३-३क, ख,ग | डिस्टेम्पर लगाउने काम । | | | | | | | | | | | |
| | | (क) अस्तर | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | अस्तर | लि. | ८.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | | | | | | | |
| | | (ख) एक कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | सुख्खा डिस्टेम्पर | के.जी. | ६.५०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | पाउडर | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|---|-----------|--------|--------|--------|--------------------|--------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | | (ग) दोश्रो कोट र अरु थप कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.८०० | सुखा डिस्टेम्पर | के.जी. | ५.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.८०० | पाउडर | | | | | | |
| J4 | | वाटर प्रुफ सिमेन्ट पेन्ट लगाउने काम | | | | | | | | | | | |
| | १३-४क | (क) एक कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.७०० | वाटर प्रुफ सिमेन्ट | के.जी. | ३०.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.७०० | पेन्ट | | | | | | |
| | १३-४ख | (ख) दुई कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ५.००० | वाटर प्रुफ | के.जी. | ४८.५०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.००० | सिमेन्ट पेन्ट | | | | | | |
| J5 | १३-५क, ख,ग | तयारी इनामेल पेन्ट वा प्लास्टिक इमल्सन पेन्ट लगाउने काम । | | | | | | | | | | | |
| | | (क) अस्तर कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.००० | अस्तर | लि. | ८.१०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | | | | | | | |
| | | (ख) एक (पहिलो) कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ५.००० | तयारी रङ्ग | लि. | ९.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | | | | | | | |
| | | (ग) दोश्रो कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ४.००० | तयारी रङ्ग | लि. | ७.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | | | | | | | |
| J6 | १३-६ | एक कोट अस्तर गरी दुईकोट तयारी एल्मुनियम पेन्ट गर्ने । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.७५० | प्राईमर (अस्तर) | लि. | ८.१०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | | | | | | | | | |
| | | | | | संख्या | १०.७५० | एल्मुनियम पेन्ट | लि. | १०.७६० | | | | |
| | | | | | | | खाक्सी(सिट) | संख्या | ४.००० | | | | |
| J7 | १३-८क | डबल बोर्ड्लड लिन्सिड आयल लगाउने । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | लिन्सिड आयल | लि. | ६.००० | | | | |
| | | (क) एक कोट | | ज्यामी | संख्या | २.००० | | | | | | | |
| | १३-८ख | (ख) दोश्रो कोट र अरु कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | लिन्सिड आयल | लि. | ५.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | | | | | | | |
| J8 | १३-९क | बार्नेस लगाउने काम | | | | | | | | | | | |
| | | (क) एक कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.००० | बार्नेस | लि. | ६.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|-----------|--------|--------|--------|--------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | १३-९ख | (ख) दोश्रो कोट र अरु कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.००० | बार्नेस | लि. | ५.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | | | | | | | |
| J9 | १३-१० | अलकत्रा पेन्ट लगाउने काम | | | | | | लि. | ७.००० | | | | |
| | क | (क) एक कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.५०० | अलकत्रा पेन्ट | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.००० | | | | | | | |
| | १३-१० | (ख) दुई कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.५०० | अलकत्रा पेन्ट | लि. | १२.००० | | | | |
| | ख | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | | | | | | | |
| J10 | १३-११ | चप्रा पालिस ३ कोट लगाउने काम । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १०.००० | चप्रा | के.जी. | २.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.००० | स्परिट | लि. | १०.००० | | | | |
| J11 | १२-४ग | रेड अक्साइड १ कोट लगाउने काम । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.७० | रेड अक्साइड | के.जी. | ३०.०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.७० | रेड अक्साइड | के.जी. | ४८.५० | | | | |
| | १२-४घ | रेड अक्साइड २ कोट लगाउने काम । | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.५० | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५० | | | | | | | |
| J12 | | प्लास्टर्ड सर्फेसमा सिमेन्ट पेन्ट लगाउने काम पुरा । | | | | | | | | | | | |
| | | (क) एक कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.५०० | स्नोसेम | के.जी. | ३०.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५०० | | | | | | | |
| | | (ख) दोश्रो कोट | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.००० | स्नोसेम | के.जी. | २०.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | | | | | | | |
| J13 | | पुरानो दरवारको बाहिरी भागमा एककोट हवाइटवाश गर्ने काम | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | सेतो चुना | के.जी. | १०.०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.००० | गम | के.जी. | ०.४० | | | | |
| | | | | | | | खटको सामान | - | अन्दाजी | | | | |
| J14 | | पुरानो दरवारको बाहिरी भागमा एककोट रामतिलकले पोत्ने काम | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | राम तिलक | के.जी. | १०.०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.००० | गम | के.जी. | ०.४० | | | | |
| | | | | | | | खटको सामान | - | अन्दाजी | | | | |
| J15 | | पुरानो सतहमा लिन्सीड आयलले पुछ्छी तयारी इनामेल पेन्ट गर्ने काम | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५३८ | लिन्सीड आयल | ली. | ०.५३८ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.५३८ | तयारी इनामेल पेन्ट | ली. | १.६१४ | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|-----------|--------|--------|--------|---------------------|--------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| J16 | १३-५ख | अस्तर वाहेक एककोट तयारी इनामेल पेन्ट गर्ने काम | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ५ | इनामेल पेन्ट | लि. | ९.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २ | | | | | | | |
| J17 | १३-५ख, ग | अस्तर वाहेक दुईकोट तयारी इनामेल पेन्ट गर्ने काम | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ९ | इनामेल पेन्ट | लि. | १६.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५ | | | | | | | |
| J18 | १३-५ख | अस्तर वाहेक एककोट प्लाष्टिक इमल्सन पेन्ट गर्ने काम | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ५ | इमल्सन पेन्ट | लि. | ९.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २ | | | | | | | |
| J19 | १३-५ख, ग | अस्तर वाहेक दुई कोट प्लाष्टिक इमल्सन पेन्ट गर्ने काम | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ९ | इमल्सन पेन्ट | लि. | १६.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५ | | | | | | | |
| J20 | १३-६ | अस्तर वाहेक एक कोट आल्मुनियम पेन्ट गर्ने काम | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.७५ | आल्मुनियम पेन्ट | ली. | ५.३८ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.७५ | खाक्सी | ताउ | ३.०० | | | | |
| J21 | १३-६ | अस्तर वाहेक दुई कोट आल्मुनियम पेन्ट गर्ने काम | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ७.७५ | आल्मुनियम पेन्ट | ली. | १०.७६ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ७.७५ | खाक्सी | ताउ | ४ | | | | |
| J22 | १३-७ | अस्तर वाहेक एक कोट रेड अक्साइड पेन्ट गर्ने काम | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ४.३ | रेडअक्साइड पेन्ट | ली. | ७.५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.०० | | | | | | | |
| J23 | १३-७ | अस्तर वाहेक दुई कोट रेड अक्साइड पेन्ट गर्ने काम | १०० व.मि. | सिपालु | संख्या | ८.६७ | रेडअक्साइड पेन्ट | ली. | १५.०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ८.०० | | | | | | | |
| J24 | १८-१२ (क) | एक तह प्लाष्टिक फेल्ट लगाउन काम | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१ | प्लाष्टिक फेल्ट | व.मि. | ११.० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५ | रुफिंग ग्रेडविटुमिन | के.जी. | १५.० | | | | |
| | | | | | | | दाउरा | के.जी. | ६०.० | | | | |
| | | | | | | | खस्रो बालुवा खोलाको | घ.मी | ०.३१ | | | | |
| J25 | १८-१२ (ख) | दुई तह प्लाष्टिक फेल्ट लगाउन काम | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.३ | प्लाष्टिक फेल्ट | व.मि. | २२.० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.६ | रुफिंग ग्रेडविटुमिन | के.जी. | २५.० | | | | |
| | | | | | | | दाउरा | के.जी. | ८०.० | | | | |
| | | | | | | | खस्रो बालुवा खोलाको | घ.मी | ०.३१ | | | | |
| J26 | | एक कोट प्राईमर सहित दुई कोट तयारी वासेवल डिस्टेम्पर लगाउने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ५.८० | अस्तर | ली. | ८.० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.८० | वासेवल डिस्टेम्पर | ली. | १६.०० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|---|--------------|--|----------|--------|--------|---------|------------------------------------|--------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| J27 | | जापानीज टेक्स्चर पेन्ट लगाउने काम पूरा | १० व.मि. | | | | जापानिज टेक्स्चर पेन्ट ज्याला समेत | व.मी. | १०.० | | | | |
| J28 | | हेरिटेज वाल टेक्स्चर पेन्ट लगाउने काम पूरा | १० व.मि. | | | | हेरिटेज टेक्स्चर पेन्ट ज्याला समेत | व.मी. | १०.० | | | | |
| J29 | | एन्टिर्टमाइट केमिकल लगाउने काम पूरा | १० व.मि. | | | | एन्टिर्टमाइट केमिकल ज्याला समेत | व.मी. | १०.० | | | | |
| ट. ओसप्रतिरोध (डेम्पप्रूफिंग) को काम | | | | | | | | | | | | | |
| K1 | १८-७ | २ से.मि. मोटाईको सिमेन्ट बालुवा (१:२) भागमा वाटर प्रुफ कम्पाउण्डसंग मिलाई डेम्प प्रुफिंग गर्ने । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.७५० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.१३५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.८०० | बालुवा | घ.मि. | ०.१८० | | | | |
| | | | | | | | वाटर प्रुफ कम्पाउण्ड | के.जी. | २.७०० | | | | |
| k2 | १८-८ | २.५ से.मि. मोटाईमा सिमेन्ट कंक्रीट (१:१.५:३) डेम्प प्रुफिंग गर्ने । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.००० | सिमेन्ट | मे.ट. | ०.११२५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.२५० | बालुवा | घ.मि. | ०.११३० | | | | |
| | | | | | | | रोडा (१२ मि.मि.) | घ.मि. | ०.२५०० | | | | |
| | | | | | | | वाटर प्रुफकम्पाउड | के.जी. | २.२५०० | | | | |
| K3 | १८-१० | एक कोट बिटुमेन पेन्ट डेम्प प्रुफ कोर्समा लगाई बालुवाले छोप्ने । | १० व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.६०० | बिटुमिन | के.जी. | १०.००० | | | | |
| | | | | | | | खस्रो बालुवा | घ.मि. | ०.०२० | | | | |
| | | | | | | | दाउरा | के.जी. | ३०.००० | | | | |
| K4 | १८-११ | एक तह पोलिथिन सिट (५०० गेजको) बिच्छ्याउने । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.६०० | पोलिथिन सिट | व.मि. | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.६०० | | | | | | | |
| K5 | १८-१२ (क) | टारफेल्ट लगाउने काम (क) एक तह | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.१०० | टारफेल्ट | व.मि. | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.५०० | बिटुमिन | के.जी. | १५.००० | | | | |
| | | | | | | | दाउरा | के.जी. | ६०.००० | | | | |
| | | | | | | | खस्रो बालुवा | घ.मि. | ०.३१० | | | | |
| | | (ख) दुई तह | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.३०० | टारफेल्ट | व.मि. | २२.००० | | | | |
| | | | ज्यामी | संख्या | ४.६०० | बिटुमिन | के.जी. | २५.००० | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|----------------------------------|--------------|--|----------|--------|--------|--|-----------------|--------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | | | | | | | दाउरा | के.जी. | ८०.००० | | | | |
| | | | | | | | खस्रो बालुवा | घ.मि. | ०.३१० | | | | |
| K6 | १८-१३ क | डेम्पप्रूफ ग्रेड टारफेल्ड लगाउने काम (क) एक तह | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.३५० | टारफेल्ड | व.मि. | ११.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ४.६०० | बिटुमिन | के.जी. | १७.००० | | | | |
| | | | | | | | दाउरा | के.जी. | ६०.००० | | | | |
| | | | | | | | खस्रो बालुवा | घ.मि. | ०.३१० | | | | |
| | | (ख) दुई तह | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.५०० | टारफेल्ड | व.मि. | २२.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ११.७०० | बिटुमिन | के.जी. | २७.००० | | | | |
| | | | | | | | दाउरा | के.जी. | ८०.००० | | | | |
| | | | | | | | खस्रो बालुवा | घ.मि. | ०.३१० | | | | |
| K7 | | इलास्टोक्रेट सिमेन्टेनियस इलास्टोमेरिक वाटर प्रूफ कोटिंग दुई कोट लगाउने काम पूरा | व.मि. | | | इलास्टोक्रेट सिमेन्टेनियस इलास्टोमेरिक वाटर प्रूफ कोटिंग ज्याला सहित | व.मि. | १.००० | | | | | |
| K8 | | एक कोट रेनसिल वा सो सरहको पेन्ट प्रयोग गरी लगाउने काम । | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.१६२ | रेनसिल पेन्ट | लि. | ०.२४५ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.५४० | | | | | | | |
| ठ. मर्मत तथा भत्काउने काम | | | | | | | | | | | | | |
| L1 | १९-१ | माटोमा जोडेको गाढो भत्काई त्यसबाट आएको सामग्री १० मि. सम्म हटाउने काम । | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | १.०६० | | | | | | | |
| L2 | १९-२ | सिमेन्ट वा बज्रमा जोडेको गाढो भत्काई त्यसबाट आएको सामग्री १० मि. सम्म हटाउने काम । | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | २.१२० | | | | | | | |
| L3 | १९-३ | आर.सि.सि. वा आर.वि.सि. काम भत्काइ त्यसबाट आएको सामग्री १० मि. सम्म हटाउने काम । | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | ११.००० | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत | | | |
|--------|--------------|---|----------|--------|--------|--------|-----------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|---------------|--------|---------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | | | |
| L4 | १९-४ | प्लेन सिमेन्ट कंक्रीट वा बज्र कंक्रीट भत्काइ त्यसबाट आएको सामग्री १० मि. सम्म हटाउने काम । | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | ४.००० | | | | | | | | | | |
| L5 | | सिमेन्ट वा बज्र प्लाष्टर भत्काइ त्यसबाट आएको धुलो १० मि. सम्म हटाउने काम । | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.१०८ | | | | | | | | | | |
| L6 | | टाईल छाना भत्काइ त्यसबाट आएको टाईल काठ आदि १० मि. सम्म पर सार्न लगाई राम्ररी थन्काउने काम । | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.०५४ | | | | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.०८१ | | | | | | | | | | |
| L7 | | काठमा किरा नलाग्ने पेन्ट प्रयोग गर्ने । | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.२२० | उड प्रिजर्भेन्ट पेन्ट | लि. | ०.२४५ | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१०० | | | | | | | | | | |
| L8 | | गारोको मोहडामा बिग्रेको ईटा निकाली सिमेन्ट बालुवा (१:६) मा गारो मर्मत गर्ने । | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ३.५३० | १ नं को ईटा सिमेन्ट | संख्या | ५६०.००० | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ७.०६० | | | | | | | | सिमेन्ट | के.जि. | ८४०.००० |
| | | | | | | | | | | | | | | बालुवा | घ.मि. | ०.३६० |
| L9 | | गारोको मोहडामा बिग्रेको ईटा फ्रिकी चुना सुर्खी (१:२)मा गारो मर्मत गर्ने । | १० घ.मि. | सिपालु | संख्या | ३५.२८० | १ नं को ईटा चुना | संख्या | ५६००.०० | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ७०.५६० | | | | | | | | चुना | घ.मि. | १.४०० |
| | | | | | | | | | | | | | | सुर्खी | घ.मि. | २.८०० |
| L10 | | पुरानो सतहमा लिन्सिड आएलले पुछी तैयारी इनामेल पेन्ट १ कोट लगाउने । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.५३८ | लिन्सिड आएल | लिटर | ०.५३८ | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.५३८ | | | | | | | | तैयारी इनामेल | लिटर | १.६१४ |
| L11 | | पुरानो मार्बल तथा भित्तामा मार्बल सतह अक्जालिक एसिड हाली घोट्ने, सफा गर्ने कार्य । | १० व.मि. | ज्यामी | संख्या | ३.३८ | अक्जालिक एसिड | के.जी. | ०.१८५ | | | | | | | |
| | | | | | | | कावोरेण्डम ढुंगा | - | अन्दाजी | | | | | | | |
| L12 | | पुरानो पार्केट विछ्याएको ठाउँमा घोट्टी पालिस गर्ने कार्य । | १० व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.३८ | खाक्सी | | अन्दाजी | | | | | | | |
| | | | | | | | मैन पालिस | | अन्दाजी | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|--------------|--|----------|--------|--------|--------|---------------------|------------------------------------|-------------|-----------------|------|--------|--------|-------------------|------|--|--------|--------|--|--|--|------------------------------------|---------------|--------|------|--|--|--|--|-------------------|-------|--------|--------|------|--|--|--|------------------------------------|--------------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| L13 | | पुरानो मोजायक लोरिङ्ग गरेको ठाउँमा घोटी सफा गरी मैन पालिस समेत गर्ने कार्य । | १० व.मि. | ज्यामी | संख्या | ३.३८ | अक्जालिक एसिड | के.जी. | ०.३७० | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | मैन पालिस | के.जी. | ०.११८ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | तारपेन्टाइन | लि. | ०.५३८ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | कार्वोरेण्डम ढुङ्गा | - | अन्दाजी | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| L14 | | गारोबाट ईटा फिकी लागेको मसला सफा गर्ने तथा पुनः प्रयोग गर्न सकिने गरी थन्काउने काम | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | माटोको मसलामा | १००० | सिपालु | संख्या | ०.०४ | | | | पुल्ली, डोरी, ग्यास कटर, ग्यास आदि | श्रमिकको १०% | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | गोटा | | ज्यामी | संख्या | ३.९० | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | चुनासुर्की मसलामा | १००० | सिपालु | संख्या | ०.७५ | | | | पुल्ली, डोरी, ग्यास कटर, ग्यास आदि | श्रमिकको १० % | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | गोटा | | ज्यामी | | | | | | संख्या | ४.१० | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | सिमेन्ट मसलामा | १००० | सिपालु | संख्या | १.२० | | | | पुल्ली, डोरी, ग्यास कटर, ग्यास आदि | श्रमिकको १० % | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | गोटा | | ज्यामी | | | | | | संख्या | ४.८५ | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | L15 | | गारोबाट ढुंगा फिकी लागेको मसला सफा गर्ने तथा पुनः प्रयोग गर्न सकिने गरी थन्काउने काम | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| चुनासुर्की मसलामा | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.१८ | | | | पुल्ली, डोरी, ग्यास कटर, ग्यास आदि | श्रमिकको ५% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | ज्यामी | संख्या | १.०५ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| सिमेन्ट मसलामा | | सिपालु | संख्या | ०.२२ | | | | पुल्ली, डोरी, ग्यास कटर, ग्यास आदि | श्रमिकको ५% | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | ज्यामी | संख्या | १.१५ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| L16 | | कुदेको ढुंगा, मार्बल वा प्रिकाष्ट कंक्रीट भत्काउने काम | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | चुनासुर्की मसलामा | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.१० | | | | पुल्ली, डोरी, ग्यास कटर, ग्यास आदि | श्रमिकको ५ % |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ज्यामी | संख्या | १.४० | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | सिमेन्ट मसलामा | | सिपालु | संख्या | ०.१० | | | | पुल्ली, डोरी, ग्यास कटर, ग्यास आदि | श्रमिकको ५ % | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | ज्यामी | संख्या | २.७० | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|---|-------|--------|--------|--------|-----------------|------|--------|-----------------|----------------------|--------|--------------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| L17 | | १० मि. सम्म स्पान र ५ मि. उचाईमा रहेको काठको काम भत्काई राम्ररी थन्काउने काम | | | | | | | | | | | |
| | | ४० वर्गसेमि सम्मको सेक्शन | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.१० | | | | | | | श्रमिकको ३ % |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.२० | | | | | | | |
| | | ४० वर्गसेमि भन्दा ठूलो सेक्शन | घ.मि. | सिपालु | संख्या | १.२५ | | | | | | | |
| ज्यामी | संख्या | | | २.६० | | | | | | | | | |
| L18 | | फलामे काम हटाउने कार्य, फिक्ने, छुट्याउने र राम्ररी थन्काउने समेत | | | | | | | | | | | |
| | | रोल्ड स्टील ज्वाइष्ट | मे.ट. | सिपालु | संख्या | ०.५० | | | | | ग्यास कटर, ग्यास आदि | | श्रमिकको ५ % |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.४० | | | | | | | |
| | | च्यानल, एंगल, टी आदि | मे.ट. | सिपालु | संख्या | ०.५० | | | | | ग्यास कटर, ग्यास आदि | | श्रमिकको ५ % |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.०० | | | | | | | |
| | | बिल्ट अप सेक्शनहरू | मे.ट. | सिपालु | संख्या | १.५० | | | | | ग्यास कटर, ग्यास आदि | | श्रमिकको ५ % |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ७.०० | | | | | | | |
| | | बिल्ट अप सेक्शनहरू (नछुट्याइकन) | मे.ट. | सिपालु | संख्या | १.०० | | | | | ग्यास कटर, ग्यास आदि | | श्रमिकको ५ % |
| ज्यामी | संख्या | | | ६.०० | | | | | | | | | |
| L19 | | फेन्सको काम हटाउने माटो खन्ने र खाल्डोमा माटो पुरी सम्याउने समेत काम | | | | | | | | | | | |
| | | आर.सि.सि. फेन्स | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.४५ | | | | | | | |
| | | फलामे फेन्स | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.४२ | | | | | | | |
| | | काठे फेन्स | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.४० | | | | | | | |
| L20 | | आर.सि.सि. वा आर.वि.सि. मा भएको फलामे डण्डी काटी आएको सामग्री १० मि. सम्म हटाउने काम । | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.१० | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.२० | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|---|--------------|--|------------|--------|--------|--------|--------------------------------------|---------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| L21 | | ग्याबियन भत्काई आएको सामग्री १० मि. सम्म हटाउने काम । | घ.मि. | सिपालु | संख्या | ०.१० | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.०० | | | | | | | |
| L22 | | जस्तापाताको छाना भत्काई त्यसबाट निस्केको काठ तथा फलामे निर्माण सामग्रीहरू १० मी. पर लागि मिलाई थाक लगोउने कार्य | व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.०२७ | | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.०४ | | | | | | | |
| ड. फलाम तथा फेन्स र रेलिंगको काम | | | | | | | | | | | | | |
| M1 | २४-१क | ३X२० मि.मि. फलामे ग्रिल बनाई खाक्सी लगाई एलुमिनियम पेन्ट गरी जड्ने ज्याला समेत । | व.मि. | | | | ३X२० मि.मि. फलामे ग्रिल बनाइ जड्ने | व.मि. | १०.००० | | | | |
| M2 | २४-१ख | ४.५X२० मि.मि. फलामे ग्रिल बनाई खाक्सी लगाई एलुमिनियम पेन्ट समेत गरी जोड्ने ज्याला समेत । | १० व.मि. | | | | ४.५X२० मि.मि. फलामे ग्रिल बनाइ जड्ने | व.मि. | १०.००० | | | | |
| M3 | | ४.५ X २० मी.मी. फलामे पाताको फ्रेममा १२ X १२ मी.मी.सोलिड कोर स्क्वायर रडको ग्रिल बनाई खाक्सी लगाई रेडअक्साइड तथा अल्मुनियम पेन्ट गरी जड्ने | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.७० | फलामे पाता | के.जी | २८.२४ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.६० | सोलिड कोर स्क्वायर रड | के.जी | २१५ | | | | |
| M4 | | विभिन्न साईजको फलामे एङ्गल फेब्रिकेशन गरी प्राइमर पेन्ट सहित तयार गर्ने काम । | १८.९४ केजी | सिपालु | संख्या | ०.६८७ | फलामे एल | के.जी. | १८.९४ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.७८१ | प्राइमर पेन्ट | अन्दाजी | | | | | |
| M5 | | ३ मि. उचाइमा ९० से.मि. चौडा फलामे स्पाइरल भरेग बनाई जडान गर्ने काम | ३ मि. | सिपालु | संख्या | १६.०० | ३८ मिमि. ए.लको स्टेप | के.जी. | ८१.०६ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १६.०० | ७५ मिमि. पोष्ट | मि. | ४.५७ | | | | |
| | | | | | | | ३ मिमि. पाता | के.जी. | ०.९७ | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत | | |
|--------|--------------|--|-----------|--------|--------|--------|---------------------------|--------|--------|-----------------|------|--------|--------|--|--|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | | |
| | | | | | | | ४०X५ मिमि. पाता | के.जी. | ९.८९ | | | | | | |
| | | | | | | | २५ मिमि. स्क्वाएर पाइप | मि. | ३८.७२ | | | | | | |
| | | | | | | | १२ मिमि. स्क्वाएर रड | के.जी. | ३८.७८ | | | | | | |
| | | | | | | | २५X५ मिमि. पाता | के.जी. | ११.६५ | | | | | | |
| | | | | | | | ३२ मिमि. हेण्डरेल | मि. | १०.४७ | | | | | | |
| M6 | २४-२ | फलामे रोलिङ्ग सटर बनाई जडान गर्ने, पेन्टिङ्ग र ज्याला समेत । | ९.३ व.मि. | सिपालु | संख्या | १६.०० | ४०X५ मिमि. एल | के.जी. | १२३.७८ | | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १६.०० | ४५ से.मि. स्प्रिंग | संख्या | २.०० | | | | | | |
| | | | | | | | रिबेट | के.जी. | १.५० | | | | | | |
| | | | | | | | ४०X५ मिमि. पाता लक | के.जी. | २.८७ | | | | | | |
| | | | | | | | २६ गेज जि.आइ. कभर लकप्लेट | के.जी. | ५.००० | | | | | | |
| | | | | | | | २०X३ मिमि. पाता | के.जी. | १.४३० | | | | | | |
| | | | | | | | इन्टरलक | संख्या | २.००० | | | | | | |
| | | | | | | | च्यानल साइड फ्लेग | संख्या | २.००० | | | | | | |
| M7 | २४-४ | फलामे कोलाप्सीबल गेट, पेन्टिङ्ग र जडान समेत गर्ने | १० व.मि. | | | | फलामे गेट | व.मि. | १०.००० | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|------------|--------|--------|--------|---|---------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| M8 | २४-२ | फलामे गेट बनाई जोड्ने काम प्राइमर (पेन्ट तथा ज्याला सहित) | १० केजी | | | | फलामे गेट | के.जी. | १०।००० | | | | |
| M9 | २४-६ | जीआईकांडेतार लगाउने काम | १०० र.मि. | सिपालु | संख्या | १.०७६ | जि.आई.काडे तार | र.मि. | ११०.०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.३८ | किला हुक आदि | अन्दाजी | | | | | |
| M10 | २४-७ | ३ मी दूरीमा काठको खम्बा गाडी ५ लाइन सिधा, २ लाइन तेर्सो कांडेतार लगाउने काम | ३० र.मि. | सिपालु | संख्या | १.०० | सालको काठ | घ.मि. | ०.१९० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.०० | कांडेतार | मी. | २५०.०० | | | | |
| | | | | | | | यू हुक | संख्या | ७७ | | | | |
| M11 | | ब्ल्याक पाइप ट्युबुलर ट्रस जडान गर्ने काम (प्राइमर पेन्ट सहित) | १८.९४ केजी | सिपालु | संख्या | ०.६८७ | कालो पाइप | के.जी. | १८.९४ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.७८१ | | | | | | | |
| M12 | | ५० मी.मी. को कालो फलामे पोष्ट २ मीटर दूरीमा २०X२०X४ मी.मी. र २५X२५X४ मी.मी. साईजको फलामे एङ्गल फ्रेमको विचमा १० S.W.G. G. I. Chain Link २"X२" को मेस साइज जाली जडान गर्ने र ३X२० को फलामे पाताको ग्रिल ०.१५ मी. अग्लो बनाई माथि जडान गरी फेब्रिकेशन गरी प्राइमर पेन्ट लगाउने सहित सम्पूर्ण कार्य । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ७.०० | ५० मी.मी. पोष्ट | के.जी. | ३५.५१० | फाब्रिकेशन १५% | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.०० | २५X२५X४ मी.मी. एल | के.जी. | ३२.०६० | | | | |
| | | | | | | | २०X२०X४ मी.मी. एल | के.जी. | २५.१९० | | | | |
| | | | | | | | फलामे ग्रिल ३X२० मी.मी. | के.जी. | १४.७६० | | | | |
| | | | | | | | १० S.W.G. G. I. Chain Link २"X२" को मेस | व.मि. | १०.०० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|------------|--------|--------|--------|---|--------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| M13 | | ५० मी.मी. को कालो फलामे पाईप पोष्ट २ मीटर दूरीमा २५ X २५ X ४ मी.मी. साईजको फलामे एङ्गल फ्रेममा ७ मी.मी.च फलामे डण्डीको डायगोनली जाली ६२ X ६२ मी.मी. साइजमा जडान गर्ने र ३X२० को फलामे पाताको ग्रिल ०.१५ मी. अग्लो बनाई माथि जडान गरी फेब्रिकेशन गरी प्राइमर पेन्ट लगाउने सहित सम्पूर्ण कार्य । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | ७.०० | ५० मी.मी. पोष्ट | के.जी. | ३५.५१० | फाब्रिकेशन १५% | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ५.०० | २५X२५X४ मी.मी. एल | के.जी. | ३२.०६० | | | | |
| | | | | | | | फलामे ग्रिल ३X२० मी.मी. | के.जी. | १४.७६ | | | | |
| | | | | | | | ७ मी.मी. फलामे डण्डी | के.जी. | ६६.४९ | | | | |
| M14 | | भरेगमा स्टेनलेस स्टीलको ९० सेमि. अग्लो रेलिंगको काम | ३.६६ मि. | सिपालु | संख्या | १०.०० | ५० मिमि. स्टील पाइप | मि. | १५.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १०.०० | ३० मिमि. स्टील पाइप | मि. | ३९.००० | | | | |
| M15 | | ३८ मी.मी.ब्यासको स्टेनलेस स्टीलको ह्याण्डरेलमा २ मिटरको दूरीमा ३८ मी.मी.ब्यासको स्टेनलेस स्टीलकै ठाडो पोष्ट राखी ह्याण्डरेल र भुइको बीचमा दुई तह तेर्सो २५ मी.मी.ब्यासको स्टेनलेस स्टीलको मेम्बर राखी रेलिङ्ग बनाई जडान गर्ने काम । | ९.१५ व.मि. | सिपालु | संख्या | ७.७८ | ३८ मिमि. स्टील पाइप | मी. | १५.४९० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ११.३५ | २५ मिमि. स्टील पाइप | मी. | २०.००० | | | | |
| | | | | | | | स्टेनलेस स्टीलको पाईपमा ग्यास वेल्डिङ गर्ने । | व.मि. | ९.१५० | | | | |
| M16 | | १५X१५ स.मि. साईजको साल वा शिशौ काठको कलात्मक पोष्ट तथा ३"X ३"साईजको कलात्मक बलुस्टर राखी ३"X४" साईजको साल वा शिशौको ह्याण्डरेल बनाई जडान गर्ने काम । | ९ व.मि. | सिपालु | संख्या | ५.२७ | साल वा शिशौ काठको कलात्मक पोष्ट, बलुस्टर तथा ह्याण्डरेल | घ.मि. | ०.३२९ | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.५२ | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|---------------------------------|--------------|--|-------------|--------|--------|--------|---------------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| M17 | | शिशौ काठको ३"X४" साईजको ह्याण्डरेल बनाई फिटिङ्ग गर्ने काम । | मि. | | | | शिशौको काम पूरा | मि. | १.००० | | | | |
| M18 | | ३/४" X ३/४" साईजको स्क्वायर पाईपबाट रेलिङ्ग बनाई ३"X४" साईजको साल वा शिशौको ह्याण्डरेल बनाई प्राइमर पेन्ट सहित जडान गर्ने काम । | मि. | | | | रेलिंगको काम पूरा | मि. | १.००० | | | | |
| M19 | | ३/४" X ३/४" साईजको स्क्वायर पाईपबाट रेलिङ्ग बनाई १.५" व्यासको कालो पाईपको ह्याण्डरेल बनाई प्राइमर पेन्ट सहित जडान गर्ने सम्पूर्ण काम | मि. | | | | रेलिंगको काम पूरा | मि. | १.००० | | | | |
| ढ. सिलिङ तथा कठबारको काम | | | | | | | | | | | | | |
| N1 | | मालसामान उपलब्ध गरी २० मि.मि. मोटाईको काठको सिलिङ्ग लगाउने काम । ४० X २० मि.मि. बिडिङ्ग ज्वाइन्टमा लगाउने समेत । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | १.८०० | काठ | घ.मि. | ०.२६० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | १.५०० | किला | के.जी. | ०.४०० | | | | |
| | | | | | | | ४० मिमि स्कु | संख्या | १६०.००० | | | | |
| N2 | | मालसामान उपलब्ध गरी २० मि.मि. मोटाईको प्लाइ बोर्डको सिलिङ्ग लगाउने काम । | १० व.मि. | सिपालु | संख्या | २.००० | प्लाइ बोर्ड | व.मि. | १०.५०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.००० | काठको बिडिङ्ग | घ.मि. | ०.०३० | | | | |
| | | | | | | | ५०मिमि स्कु | संख्या | ७०.००० | | | | |
| | | | | | | | ६० मिमि स्कु | संख्या | १६०.००० | | | | |
| | | | | | | | ५०मिमि किला | के.जी. | ०.३६० | | | | |
| N3 | १०-१४ (क) | ३८X७५ मि.मि. साईजको अग्राख काठको ०.६१ X ०.९१५ मि.को कोठा(फ्रेम) बनाई दुबै तर्फ ३ मि.मि. कमर्सियल प्लाईउड लगाई जोर्नीमा काठको लिस्टी ठोकी काठबार लगाउने काम । | ३५.५८ व.मि. | सिपालु | संख्या | २३.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | ०.३५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.३०० | ३ मि.मि. कमर्सियल प्लाईउड | व.मि. | ७५.००० | | | | |
| | | | | | | | लिस्टी | मि. | अन्दाजी | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत | |
|--------|--------------|---|-----------------|--------------------------|--------|--------|-----------------|--------------------|---------|-----------------|------|--------|--------|---------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | |
| N4 | | ऐ ऐ प्लाइ बोर्ड | ३५.५६८ व.मि. | सिपालु | संख्या | २३.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | ०.३४० | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.३०० | प्लाइ बोर्ड | व.मि. | ७५.००० | | | | | |
| | | | | | | | लिस्टी | मि. | अन्दाजी | | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | | |
| N5 | | ऐ ऐ हार्ड बोर्ड | ३५.५८ व.मि. | सिपालु | संख्या | २३.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | ०.३४० | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.३०० | हार्ड बोर्ड | व.मि. | ७५.००० | | | | | |
| | | | | | | | लिस्टी | मि. | अन्दाजी | | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | | |
| N6 | | ३८X७५ मि.मि. साईजको अग्राखको ०.६९ मि.X ९.९९ मि. को कोठा(फ्रेम) बनाई १९ मि.मि. अग्राख काठको फल्याक दुबैतर्फ ल्याप ज्वाइन्टमा ठोकी काठबार लगाउने काम । | ३५.५८ व.मि. | सिपालु | संख्या | ३०.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | १.७६७ | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.००० | लिस्टी | मि. | अन्दाजी | | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | | |
| N7 | १०-१६ (क) | ५०X७५ मि.मि. साईजको अग्राख काठको ०.६० मि.X ०.९० मि.को कोठा (फ्रेम) बनाई विभिन्न किसिमको फ्लस सिलिङ्ग ठोक्ने काम । | | | | | | | | | | | | |
| | | | | ३ मि.मि.कमर्सियल प्लाईउड | सिपालु | संख्या | २३.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | | | | | ०.४५० |
| | | | | | ज्यामी | संख्या | २.३०० | ३मि.मि. प्लाईउड | व.मि. | | | | | ३७.५०० |
| | | | | | | | | लिस्टी | मि. | | | | | अन्दाजी |
| | | | | | | | | किला | के.जि. | | | | | अन्दाजी |
| | | | | १२ मि.मि. हार्डबोर्ड | सिपालु | संख्या | २३.००० | अग्राख काठ | घ.मि. | | | | | ०.४५० |
| | | | | | ज्यामी | संख्या | २.३०० | १२ मिमि हार्डबोर्ड | व.मि. | | | | | ३७.५०० |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत | |
|--------|--------------|--|-------------|--------|--------|--------|--------------------------|--------|---------|-----------------|------|--------|--------|--|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | |
| | | | | | | | लिस्टी | मि. | अन्दाजी | | | | | |
| | | ६ मिमि. वाटरप्रूफ प्लाइउड | ३५.५८ व.मि. | सिपालु | संख्या | २३.००० | अग्राख काड | घ.मि. | ०.४५० | | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | २.३०० | ६ मिमि वाटरप्रूफ प्लाइउड | व.मि. | ३७.५०० | | | | | |
| | | | | | | | लिस्टी | मि. | अन्दाजी | | | | | |
| | | | | | | | किला | के.जि. | अन्दाजी | | | | | |
| N8 | १०-१२ | ७५ X ७५ मी.मी. साईजको अग्राख काठको १.७१ X १.८६ मी.को कोठामा ५० X ७५ मी.मी. साईजको सालको काठले क्रस पार्टिसन गरी १२ मी.मी.कमर्सियल प्लाईउडमा एकातर्फ ४ मी.मी.को टिक प्लाईउड लेमिनेसन गरी जोर्निमा काठको लिष्टी लगाई पार्टिसन गर्ने । | ३५.५८ व.मि. | सिपालु | संख्या | ४.२६ | अग्राख काठको चौकोस | घ.मि. | ०.५०० | | | | | |
| | १०-१ | | | ज्यामी | संख्या | ०.४२६ | १२ मी.मी. प्लाईउड | व.मि. | ३१.५४ | | | | | |
| | | | | | | | ४ मी.मी.टिक प्लाई | व.मि. | ३१.५४ | | | | | |
| | | | | | | | गम | के.जी | १.० | | | | | |
| | | | | | | | लिष्टी | र.मी. | १४९.६ | | | | | |
| | | | | | | | किला | पाकेट | ३.० | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| N9 | १०-१२ | ७५ X ७५ मी.मी. साईजको अग्राख काठको १.७१ X १.८६ मी.को कोठामा ५० X ७५ मी.मी. साईजको सालको काठले क्रस पार्टिसन गरी १२ मी.मी.कमर्सियल प्लाईउडमा दुबैतर्फ ४ मी.मी.को टिक प्लाईउड लेमिनेसन गरी जोर्निमा काठको लिष्टी लगाई पार्टिसन गर्ने । | ३५.५८ व.मि. | सिपालु | संख्या | ६.३९ | अग्राख काठको चौकोस | घ.मि. | ०.५०० | | | | | |
| | १०-१ | | | ज्यामी | संख्या | ०.६३९ | १२ मी.मी. प्लाईउड | व.मि. | ३१.५४ | | | | | |
| | | | | | | | ४ मी.मी.टिक प्लाई | व.मि. | ६३.०८ | | | | | |
| | | | | | | | गम | के.जी | २.० | | | | | |
| | | | | | | | लिष्टी | र.मी. | १४९.६ | | | | | |
| | | | | | | | किला | पाकेठ | ३.० | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|---|----------|--------|------|--------|---------------------------------------|-------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| N10 | | मालसामान उपलब्ध गरी जि.आइ. फ्रेममा जिप्सम बोर्डको फल्स सिलिंग लगाउने काम (आर.सि.सि. छतमुनि) | १० व.मि. | | | | जिप्सम फल्स सिलिंगको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N11 | | मालसामान उपलब्ध गरी जि.आइ. फ्रेममा जिप्सम बोर्डको सस्पेण्डेड सिलिंग लगाउने काम (आर.सि.सि. छतमुनि) | १० व.मि. | | | | जिप्सम सस्पेण्डेड सिलिंगको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N12 | | मालसामान उपलब्ध गरी जि.आइ. फ्रेममा मेटालाइज्ड पोलिएटर लामिनेटेड बोर्डको सिलिंग लगाउने काम (कर्कट पाताको छानामुनि) | १० व.मि. | | | | एम.पि.एल. सिलिंगको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N13 | | मालसामान उपलब्ध गरी आर्मस्ट्रंग बोर्डको सस्पेण्डेड सिलिंग लगाउने काम | १० व.मि. | | | | आर्मस्ट्रंग बोर्ड सिलिंगको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N14 | | मालसामान उपलब्ध गरी ६ मि.मि. बाक्लो फ्लेक्स- ओ-बोर्ड (वाटरप्रूफ सिमेन्ट बोर्ड) को फल्स सिलिंग लगाउने काम | १० व.मि. | | | | फ्लेक्स- ओ-बोर्ड सिलिंगको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N15 | | मालसामान उपलब्ध गरी जिप्स्टील जि.आइ. अण्डर फ्रेममा १२.५ मि.मि. बाक्लो जिप्सम बोर्डको कठवार लगाउने काम | १० व.मि. | | | | जिप्सम बोर्ड पार्टिशनको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N16 | | मालसामान उपलब्ध गरी जिप्स्टील जि.आइ. अण्डर फ्रेममा १२.५ मि.मि. बाक्लो जिप्सम बोर्डको वा प्यानलिंग गर्ने काम | १० व.मि. | | | | जिप्सम बोर्ड वाल प्यानलिंगको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|---|----------|--------|------|--------|---------------------------------|-------|--------|-----------------|------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| N17 | | मालसामान उपलब्ध गरी ५ मि.मि. शिशा र ९ मि.मि. लामिनेटेड बोर्ड लगाई एल्युमिनियम पार्टिशन लगाउने काम साइज १०१ X ४५ X १.१ | १० व.मि. | | | | एल्युमिनियम पार्टिशनको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N18 | | मालसामान उपलब्ध गरी ५ मि.मि. शिशा र ९ मि.मि. लामिनेटेड बोर्ड लगाई एल्युमिनियम पार्टिशन लगाउने काम साइज ६४X३८X१.१ | १० व.मि. | | | | एल्युमिनियम पार्टिशनको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N19 | | मालसामान उपलब्ध गरी ७५X१६ मि.मि. काठको फ्रेममा सिसौको प्यानलिंग गर्ने काम पालिस लगाउने समेत पूरा | १० व.मि. | | | | सिसौ प्यानलिंगको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N20 | | मालसामान उपलब्ध गरी ७५ मि.मि. बाक्लो एरोकोन वा रेपिकोन प्रिफ्याब प्यानल लगाउने काम | १० व.मि. | | | | प्रिफ्याब प्यानलिंगको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N21 | | मालसामान उपलब्ध गरी ५० मि.मि. बाक्लो एरोकोन वा रेपिकोन प्रिफ्याब प्यानल लगाउने काम | १० व.मि. | | | | प्रिफ्याब प्यानलिंगको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N22 | | मालसामान उपलब्ध गरी ४० मि.मि. बाक्लो एरोकोन वा रेपिकोन प्रिफ्याब प्यानल लगाउने काम | १० व.मि. | | | | प्रिफ्याब प्यानलिंगको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N23 | | मालसामान उपलब्ध गरी ४० मि.मि. बाक्लो एरोकोन वा रेपिकोन प्रिफ्याब प्यानलको क्यूबिकल बनाउने काम | १० व.मि. | | | | प्रिफ्याब क्यूबिकलको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|---------------------|--------------|--|-----------|--------|--------|--------|----------------------------------|--------|--------|--------------------|-------|--------|----------------------------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| N24 | | मालसामान उपलब्ध गरी ५ मि.मि. शिशा र दुबैतर्फ ९ मि.मि. लामिनेटेड बोर्ड लगाई यू.पि.भि.सि. पार्टिशन लगाउने काम फ्रेम साइज ६०X६० | १० व.मि. | | | | यू.पि.भि.सि. पार्टिशनको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N25 | | मालसामान उपलब्ध गरी ५ मि.मि. शिशा र ९ मि.मि. पार्टिशन बोर्ड लगाई यू.पि.भि.सि. पार्टिशन लगाउने काम फ्रेम साइज ६०X६० | १० व.मि. | | | | यू.पि.भि.सि. पार्टिशनको काम पूरा | व.मि. | १०.०० | | | | |
| N26 | | मालसामान उपलब्ध गरी एल्युमिनियम फ्रेममा ३ वा ४ मि.मि. बाक्लो एल्युमिनियम कम्पोजिट प्यानेल लगाउने काम । | १ व.मि. | सिपालु | संख्या | ३.०० | एल्युमिनियम फ्रेम | के.जी. | ८.१० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ३.०० | ए.सि.प्यानेल | व.मि. | १.०० | | | | |
| N27 | | मालसामान उपलब्ध गरी एल्युमिनियम फ्रेममा ३ तह भएको १२ मि.मि. बाक्लो डेकोरेटिभ प्रिलामिनेशन भएको पार्टिकल बोर्ड लगाउने काम । | ६ व.मि. | सिपालु | संख्या | ०.८० | डिकोरेटिभ | व.मि. | ६.३० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.८० | पार्टिकल बोर्डको काम पूरा | | | | | | |
| ण. सडकको काम | | | | | | | | | | | | | |
| O1 | | सामान्य माटोमा माटो काटी सबग्रेड तयार गर्ने काम १० मि. सम्मको ढुवानी र पन्छाउने समेत । | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.१५ | | | | | | | मेसिन औजारको लागि ३% थप्ने |
| O2 | | भरिएको माटो लाई तह तह गरी रोलिङ गर्ने काम | १०० घ.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.५०० | | | | रोड रोलर ८-१० मे.ट | घण्टा | १.६ | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|---|-------|--------|--------|--------|------------------------|-------|--------|-----------------------|-------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| 03 | | बालुवा मिसिएको ग्रेभलको सब बेस ओछ्याउने काम । माल सामान लोड गर्ने, लैजाने, सतह मिलाउने, १० मि. सम्म ढुवानी गर्ने समेत । | | | | | | | | | | | |
| | | (क) १० से.मि. ठोस मोटाई | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.१५० | ग्रेभल | घ.मि. | ०.१२८ | रोड रोलर | घण्टा | ०.००९ | |
| | | (ग) १५ से.मि. ठोस मोटाई | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.१९० | ग्रेभल | घ.मि. | ०.१९२ | द-१० मे.ट | घण्टा | ०.०१३ | |
| | | (घ) २० से.मि. ठोस मोटाई | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.२१० | ग्रेभल | घ.मि. | ०.२५६ | | घण्टा | ०.०१८ | |
| 04 | | कृटेको ढुङ्गा वा आवश्यक साईजको ग्रेभलको सबग्रेड ओछ्याउने काम, मालसामान लोड गर्ने लैजाने, सतह मिलाउने, १० मि.सम्म ढुवानी गर्ने आदि । | | | | | | | | | | | |
| | | (क) १० से.मि. ठोस मोटाई | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.१४० | कोर्स एग्रीगेट | घ.मि. | ०.१३५२ | रोड रोलर द-१० मे.ट | घण्टा | ०.०२८ | |
| | | | | | | | स्क्रिनिङ्गस | घ.मि. | ०.०४२० | | | | |
| | | | | | | | बाईण्डीङ्ग मेटेरियल | घ.मि. | ०.०१०० | | | | |
| | | (ख) १५ से.मि. ठोस मोटाई | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.२१० | कोर्स एग्रीगेट | घ.मि. | ०.२०२५ | | घण्टा | ०.०४२ | |
| | | | | | | | स्क्रिनिङ्गस | घ.मि. | ०.०६३० | | | | |
| | | | | | | | बाईण्डीङ्ग मेटेरियल | घ.मि. | ०.०१५० | | | | |
| | | (ग) २५ से.मि. ठोस मोटाई | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.३२० | कोर्स एग्रीगेट | घ.मि. | ०.३३७५ | | घण्टा | ०.०७ | |
| | | | | | | | स्क्रिनिङ्गस | घ.मि. | ०.१०५० | | | | |
| | | | | | | | बाईण्डीङ्ग मेटेरियल | घ.मि. | ०.०२५० | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत | |
|-------------------------------|--------------|---|----------|--------|--------|--------|---------------------------|--------|---------|--------------------|-------|--------|--------|----------------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | |
| 05 | १५ | कुटेको ढुङ्गाको ठोस मोटाईको बेसकोर्स ओछ्याउने काम । सतह मिलाउने १० मि. सम्म ढुवानी गर्ने आदि काम समेत मोटाई १० से.मि. । | व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.१५० | कुटेको ढुङ्गा ७५ मि.मि. | घ.मि. | ०.१४८ | रोड रोलर ८-१० मे.ट | घण्टा | ०.००४ | | |
| | | | | | | ०.१२० | कुटेको ढुङ्गा ५० मि.मि. | घ.मि. | ०.१०० | | | ०.००३ | | |
| 06 | | मालसामान उपलब्ध गरी बेसकोर्स माथि टेककोट लगाउने काम | १० व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.२०० | बिटुमिन | के.जी. | १२.२०० | रोड रोलर ८-१० मे.ट | घण्टा | ०.०४ | | |
| | | | | | | | मट्टीतेल | लि. | अन्दाजी | | | | | |
| | | | | | | | दाउरा | के.जी | ५.००० | | | | | व्वाईलर स्पेयर |
| | | | | | | | व्वाईलरमा | | | | | | | |
| | | | | | | | दाउरा खुलाचुलोमा मास वर्क | केजी | २०.००० | | | | | |
| दाउरा खुलाचुलोमा (प्याच वर्क) | केजी | ३०.००० | | | | | | | | | | | | |
| 07 | | मालसामान उपलब्ध गरी बेसकोर्स माथि प्राईमिङ्ग कोट लगाउने काम | १० व.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.२०० | बिटुमिन | के.जी. | ९.७५० | व्वाईलर स्पेयर | घण्टा | ०.००४ | | |
| | | | | | | | मट्टीतेल | लि. | अन्दाजी | | | | | |
| | | | | | | | दाउरा | केजी | ४.००० | | | | | |
| | | | | | | | व्वाईलरमा | | | | | | | |
| | | | | | | | दाउरा खुलाचुलोमा मास वर्क | केजी | १६.००० | | | | | |
| दाउरा मास प्याच वर्क | के.जी. | २४.००० | | | | | | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत | | | | | | | | |
|---------------------------|--------------|---|--------|--------|------------|--------|-----------------|------|--------|-----------------|------|--------|--------|-----------------------------|------------|--|--------|-------|------------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | | | | | | | | | |
| त. ग्याबियनको काम | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 | | गेबियन बनाउने काम । तार काट्ने, बुन्ने काम आदि समेत षटकोणीय । मेस साईज ८० मि.मि.X १०० मि.मि., मेस तार ९ एस.डब्लु.जि., सेलवेज तार ६ एस.डब्लु.जि. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | २ मि.X १ मि. X १ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.५०० | जि.आई.तार | के.जी. | ३६.००० |
| | | | | | | | | | | | | | | | | ज्यामी | संख्या | ०.२०० | सेलवेज तार | के.जी. | ३.७५० |
| | | | | | | | | | | | | | | ३ मि.X १ मि. X १ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.७०० | जि.आई तार | के.जी. | ५२.३५० |
| | | | | | | | | | | | | | | | | ज्यामी | संख्या | ०.२८० | सेलवेज तार | के.जी. | ४.८५० |
| | | | | | | | | | | | | | | २ मि.X १ मि. X ०.५ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.३५० | जि.आई तार | के.जी. | २४.५५० |
| | | | | | | | | | | | | | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१४० | सेलवेज तार | के.जी. | ३.००० |
| | | | | | | | | | | | | | | ३ मि.X १ मि. X ०.५ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.५०० | जि.आई तार | के.जी. | ३६.००० |
| | | | | | | | | | | | | | | | | ज्यामी | संख्या | ०.२०० | सेलवेज तार | के.जी. | ३.९०० |
| | | | | | | | | | | | | | | २ मि.X १ मि. X ०.३ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.२९० | जि.आई तार | के.जी. | १९.९५० |
| | | | | | | | | | | | | | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१२० | सेलवेज तार | के.जी. | २.६५० |
| | | | | | | | | | | | | | | ३ मि.X १ मि. X ०.३ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.४२० | जि.आई तार | के.जी. | २९.४५० |
| | | | | | | | | | | | | | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१७० | सेलवेज तार | के.जी. | ३.५५० |
| | | | | | | | | | | | | | | P2 | | गेबियन बनाउने काम । तार काट्ने, बुन्ने काम आदि समेत षटकोणीय । मेस साइज १०० मि.मि.X १२० मि.मि., मेस तार ९ एस.डब्लु.जि., सेलवेज तार ६ एस.डब्लु.जि. | | | | | |
| २ मि.X १ मि. X १ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.४५० | जि.आई तार | के.जी. | ३०.६०० | | | | | | | | | | | | | | |
| | | ज्यामी | संख्या | ०.२०० | सेलवेज तार | के.जी. | ३.७५० | | | | | | | | | | | | | | |
| ३ मि.X १ मि. X १ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.६३० | जि.आई तार | के.जी. | ४४.५०० | | | | | | | | | | | | | | |
| | | ज्यामी | संख्या | ०.२८० | सेलवेज तार | के.जी. | ४.८५० | | | | | | | | | | | | | | |

दर विश्लेषण

| सि.नं. | नर्मसको आधार | कार्यको विवरण | एकाई | श्रमिक | | | निर्माण सामग्री | | | यान्त्रिक उपकरण | | | कैफियत |
|--------|--------------|--|------------|------------------------------|------------|--------|-----------------|--------|-------------|-----------------|-------|--------|--------|
| | | | | तह | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | किसिम | एकाई | परिमाण | |
| | | २ मि. X १ मि. X ०.५ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.३२० | जि.आई तार | के.जी. | २०.८५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१४० | सेलवेज तार | के.जी. | ३.००० | | | | |
| | | ३ मि. X १ मि. X ०.५ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.४५० | जि.आई तार | के.जी. | ३०.६०० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.२०० | सेलवेज तार | के.जी. | ३.९०० | | | | |
| | | २ मि. X १ मि. X ०.३ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.२६० | जि.आई तार | के.जी. | १६.९५० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१२० | सेलवेज तार | के.जी. | २.६५० | | | | |
| | | ३ मि. X १ मि. X ०.३ मि. बाकस | प्रति बाकस | सिपालु | संख्या | ०.३७० | जि.आई तार | के.जी. | २५.००० | | | | |
| | | | | ज्यामी | संख्या | ०.१७० | सेलवेज तार | के.जी. | ३.५५० | | | | |
| P3 | | गेभियन निर्माण गर्ने काम ठाउँमा राख्ने, तन्काउने, तारद्वारा गेभियन बाँध्ने र माथिबाट बन्द गर्ने समेत बाँध्ने तार ११ एस.डब्ल्यू.जि. | | | | | | | | | | | |
| | | | | २ मि. X १ मि. X १ मि. बाकस | प्रति बाकस | ज्यामी | संख्या | ०.४०० | बाँध्ने तार | के.जी. | १.१५० | | |
| | | | | ३ मि. X १ मि. X १ मि. बाकस | प्रति बाकस | ज्यामी | संख्या | ०.६०० | बाँध्ने तार | के.जी. | १.६०० | | |
| | | | | २ मि. X १ मि. X ०.५ मि. बाकस | प्रति बाकस | ज्यामी | संख्या | ०.२०० | बाँध्ने तार | के.जी. | ०.९०० | | |
| | | | | ३ मि. X १ मि. X ०.५ मि. बाकस | प्रति बाकस | ज्यामी | संख्या | ०.३०० | बाँध्ने तार | के.जी. | १.२०० | | |
| | | | | २ मि. X १ मि. X ०.३ मि. बाकस | प्रति बाकस | ज्यामी | संख्या | ०.१२० | बाँध्ने तार | के.जी. | ०.८०० | | |
| | | | | ३ मि. X १ मि. X ०.३ मि. बाकस | प्रति बाकस | ज्यामी | संख्या | ०.१८० | बाँध्ने तार | के.जी. | १.१०० | | |
| P4 | | गेभियन क्रेटमा ढुङ्गा भर्ने काम । | घ.मि. | ज्यामी | संख्या | ०.५०० | ढुङ्गा | घ.मि. | १.०० | | | | |