

## अध्याय -5

### निर्माण क्षमता वृद्धि योजनाओं का कार्यान्वयन

5.1 लक्ष्यों के प्रति भेल में XI और XII योजनाओं के लिए निर्माण क्षमता संवर्धन योजनाओं के कार्यान्वयन की स्थिति तालिका 14 में सारणीबद्ध की गई है:

तालिका 14

| योजना | कार्यान्वित की जाने वाली योजनाबद्ध योजनाओं की संख्या | योजनाबद्ध योजनाओं के लक्ष्यो के समान क्षमता | सभी योजनाबद्ध योजनाओं के पूरा करने की भेल की लक्षित तिथि | वार्षिक लेखे/निदेशकों की रिपोर्ट के अनुसार भेल द्वारा सभी योजनाओं को पूरा करने की घोषित तिथि | भेल के कॉर्पोरेट कार्यालय की इकाइयों द्वारा प्रस्तुत मासिक प्रगति रिपोर्ट के आधार पर योजनाओं को पूरा करने की वास्तविक स्थिति (मार्च 2013)                             |
|-------|--|---|--|--|---|
| XI    | 17   | 15,000 मे.वा. प्रतिवर्ष.                    | दिसम्बर 2009   | मार्च 2011   | 17 योजनाओं में से 3 अब भी (सितम्बर 2013) पूरी की जानी शेष थी। ये तीन योजनाएं दिसम्बर 2014 तक पूरी किए जाने की संभावना है।<br>(विवरण <b>अनुबंध 1</b> में दिया गया है)। |
| XII   | 5  | 20,000 मे.वा. प्रतिवर्ष                     | दिसम्बर 2011   | मार्च 2012   | 5 योजनाओं में से 2 अब भी (सितम्बर 2013) पूरी की जानी शेष थी। इन दो योजनाओं के दिसम्बर 2014 तक पूरा किए जाने की संभावना है।<br>(विवरण <b>अनुबंध 1</b> दिया गया है)।    |

इस प्रकार, निर्माण क्षमता संवर्धन लक्ष्यों (i) 2010-11 के लिए अपने वार्षिक लेखों में भेल द्वारा की गई घोषणा के अनुसार मार्च 2011 तक 15,000 मे.वा. प्रति वर्ष (ii) निदेशकों की रिपोर्ट 2012 के अनुसार मार्च 2012 में 20,000 मे.वा. की उपलब्धि वास्तविक उपलब्धियों से मेल नहीं खाती। भेल की सात इकाइयों में लेखापरीक्षा (**अनुबंध 1**) के लिए चयनित 22 योजनाओं में से 17 के कार्यान्वयन में 7 महीने और 62 महीनों के बीच विलम्ब पाया गया था। विलम्ब के मुख्य कारण थे:

- 16 योजनाओं के अंतर्गत खरीदी गई मशीनों की स्थापना और उन्हें चालू करने के लिए विक्रेताओं हेतु कोई लक्ष्य (समय के रूप में) विनिर्दिष्ट नहीं थे। परिणामस्वरूप, तालिका 15 में दर्शाई गई प्रबंधन की योजना की तुलना में मशीनों के चालू करने में विक्रेताओं द्वारा अधिक समय लिया गया था। इसके अतिरिक्त, इकाइयों द्वारा निर्णीत हर्जानों की उगाही करना संभव नहीं था। क्योंकि ऐसी कोई शर्त विक्रेताओं को जारी खरीद आदेशों में शामिल नहीं की गई थी।

तालिका 15

| योजना का नाम   | स्थापना में लिया गया समय |
|--|--------------------------|
| एचपीईपी हैदराबाद के पंपों की निर्माण क्षमता बढ़ाना                   | 28 महीने                 |
| एचपीईपी हैदराबाद के 47 जेनरेटरों के निर्माण हेतु क्षमता संवर्धन करना | 40 महीने                 |
| एचपीईपी हैदराबाद की भाप ईंजन क्षमता का संवर्धन                       | 52 महीने                 |
| बायलर शॉप और वॉल्व शॉप एचपीबीपी त्रिची का क्षमता संवर्धन             | 23 महीने                 |

- उच्च मूल्य और निविदाओं पर एकल जवाब के कारण (एचपीईपी हैदराबाद, टीपी झांसी और एचईईपी-हरिद्वार प्रत्येक में कार्यान्वित एक) तीन योजनाओं में यंत्रों के लिए पुनः निविदा की सहायता ली गई, जिससे खरीद आदेशों को पूरा करने में और अधिक समय लगा।
- एचईईपी -हरिद्वार में सात योजनाओं और एचपीईपी-हैदराबाद में एक योजना के कार्यान्वयन में खराब यंत्रों की बदली में विलम्ब हुआ।

प्रबंधन ने कहा (अप्रैल 2013) कि कुछ मशीनों के संस्थापन में विलम्ब योजनाओं की क्षमता या उद्देश्य की प्राप्ति न करना नहीं था, जो इस तथ्य पर आधारित थे कि संवर्धित क्षमता/योजना के संबद्ध में 2010-11 हेतु 15,055 मे.वा. का वास्तविक टर्नओवर प्राप्त किया गया था। प्रबंधन ने कहा कि कुछ विक्रेताओं ने आपूर्तियों की सुपुर्दगी में असामान्य अधिक समय लिया था। स्थापना और चालू करने में विलंब से निपटने के उद्देश्य से मई 2012 तक नये दिशानिर्देश लागू कर दिये गये थे और पारगमन, पैकेजिंग आवश्यकताओं में नुकसान से निपटने के लिए समीक्षा की जा रही थी। प्रबंधन ने आगे कहा (सितम्बर 2013) कि भेल ने सीईए/एनटीपीसी द्वारा अपेक्षित आवश्यक सुविधाओं को पहले ही संस्थापित करा लिया था जिनको सुपर क्रिटिकल बॉयलर, टर्बाइन और जेनरेटरों का निर्माण सुगम करने के लिए जेवीज/निविदाकारों द्वारा संस्थापित किया जाना था।

उत्तर की इस तथ्य के मद्देनजर समीक्षा की जानी है कि 2010-11 के लिए भेल द्वारा प्राप्त 15,055 मे.वा. की वास्तविक टर्नओवर में बाद के पैरा 6.1 में चर्चित भेल द्वारा आउटसोर्सिंग और निर्माण प्रक्रियाओं की ऑफ लोडिंग शामिल थी। सीईए/एनटीपीसी ने अपेक्षित विस्तृत सुविधाओं की सूची तैयार की न कि मशीनों की विस्तृत सूची। 15,000 मे.वा. और 20,000 मे.वा. तक के निर्माण की वास्तविक क्षमता प्राप्त करनी शेष थी क्योंकि 22 योजनाओं में से 5 अभी भी पूरी करनी शेष थीं।

## 5.2 योजनाओं के अंतर्गत क्षमता संवर्धन में विलंब के व्यक्तिगत मामलों का विश्लेषण

- (i) 2004-05 के लिए सीईए की वार्षिक रिपोर्ट ने थर्मल इकाइयों के समक्रमण हेतु नये बेंचमार्क इंगित किए। सीईए बेंचमार्क की तुलना में भेल द्वारा थर्मल प्लांट के आरंभ करने का वास्तविक समय का विवरण तालिका 16 में दिया गया है।

तालिका 16

| क्रम सं. | टर्बाइन    | निर्माण हेतु चक्रकाल महीनों में  |                             |   |
|----------|------------|----------------------------------|-----------------------------|---|
|          |            | भेल द्वारा लिया गया वास्तविक समय | समक्रमण हेतु सीईए बेंचमार्क | जनवरी 2007 से सितम्बर 2008 के दौरान चरण-II क्षमता संवर्धन योजनाओं के बाद प्रस्तावित चक्रकाल |
| 1        | 500 मे.वा. | 42                               | 37                          | 36  |
| 2        | 250 मे.वा. | 34                               | 28                          | 28  |

चूंकि थर्मल प्लांट निर्माण के लिए भेल द्वारा लिया गया वास्तविक समय सीईए बेंचमार्क की अपेक्षा काफी अधिक था, अतः इस दिशा में सुधार करने हेतु योजना बनाना और उस पर कार्य करना भेल के लिए अति आवश्यक था। भेल ने मुख्य संयोजनों जैसे क्षमता संवर्धन योजनाओं (चरण- II) के रूप में सीईए बेंचमार्कों के साथ समानता बनाए रखने के लिए थर्मल प्लांटों के टर्बाइन जेनरेटर स्टेटर बॉडी (500 मे.वा. और 210 मे.वा.) लो प्रेशर इनर आउटर (500 मे.वा.) और लो प्रेशर आउटर केसिंग (210 मे.वा.) हेतु 10 प्रतिशत तक निर्माण समयसीमा को कम करने की योजना बनाई। इनको दिसम्बर 2009 तक चालू किये जाने की संभावना के कारण जनवरी 2007 और सितम्बर 2008 के बीच अनुमोदित कर दिया गया था। इस प्रकार, भेल ने सीईए बेंचमार्कों से 21 महीनों के बाद थर्मल प्लांटों को आरंभ करने हेतु चक्र सीमा को कम करने का निर्णय लिया था। हालांकि इसको कुछ हद तक ही पूरा किया गया क्योंकि योजनाओं को उपर्युक्त पैराग्राफ 5.1 में दिये गये कारणों से पूरा नहीं किया गया था। यह ध्यान रखना प्रासंगिक है कि एक लेखापरीक्षा पूछताछ के उत्तर में भेल ने कहा कि एल1 के बावजूद अधिक सुपुर्दगी समय उद्धृत करने के कारण उसने अपने प्रतियोगियों की तुलना में 2007-08 और 2008-09 जो इस अवधि के दौरान निर्धारित ₹1,09,948 करोड़ के कुल आदेशों का 15.46 प्रतिशत थे, के दौरान कुल ₹ 16,998.60 करोड़ के तीन आदेश गवाएं चुके थे। इस प्रकार, बाजार आवश्यकताओं के लिए विलम्बित योजना और तैयारी ने भेल की व्यापार संभावनाओं को प्रभावित किया।

सुपुर्दगी निष्पादन के अपने पिछले रिकार्ड में अवश्य सुधार करने की बात पर सहमत होते हुए प्रबन्धन ने कहा (अप्रैल/सितम्बर 2013) कि:

- विभिन्न मुख्य संयोजनों का निर्माण चक्र 10 प्रतिशत से अधिक तक कम हो गया था, उदाहरणतः 500 मेगावाट की चंद्रपुर इकाई 8, वेलूर इकाई 3 और विजाग इकाई 2 परियोजनाओं जैसी परियोजनाओं के मामले में टर्बाइन जेनरेटर स्टेटर बॉडी और लो प्रेशर इनर आउटर केसिंग। इसीप्रकार, 210/250 मेगावाट के मामलों में, रायचूर इकाई 7 के लिए 26 महीनों और ट्रांबे में 30<sup>1/2</sup> महीनों में समक्रमण प्राप्त कर लिए गए। अन्य परियोजनाओं के संबंध में शॉप फ्लोर प्राथमिकताओं में परिवर्तन के कारण अधिक समय लिया गया। हालांकि, विशिष्ट कार्य हेतु लिया गया वास्तविक समय कम किये गये लक्षित चक्रीय समय के अन्दर ही था। इसीप्रकार, चक्रीय समय में कमी करने के उद्देश्य को प्राप्त कर लिया गया था।
- अमेरिका के बैंक मेरिल लिंच की रिपोर्ट के अनुसार (जनवरी 2011), चीन द्वारा की गई सुपुर्दगीय किये गये वादे के नजदीक तक भी नहीं थीं और आपूर्तिकर्ता आदेश लेने के लिए भेल की अपेक्षा 6-12 महीने में जल्दी सुपुर्दगी का उद्घरण कर रहे थे।
- गंवा दिये गये आदेशों के संबंध में, एक मामले में (1X 600 मेगावाट टीएनईबी/मेटूर आदेश), भेल ने अनुबंधीय सुपुर्दगी समय से अधिक ₹ 107 करोड़ प्रति मास जुर्माने की निविदा शर्त को स्वीकार नहीं किया क्योंकि किसी भी विलंब के मामले में यह राशि बहुत बड़ा जुर्माना हो सकता था। एक अन्य आदेश (6 X 600 मे.वा. केएसके एनर्जी/वर्धा)के मामले में, उपभोक्ता ने बिना कोई कारण बताए चीनी फर्म को आदेश दे दिया। इसके अतिरिक्त, शेष आदेशों को केर्न (एनर्जी इंडिया लिमिटेड के 4 X12 मेगावाट एसटीजी) केवल सुपुर्दगी के आधार पर ही नहीं गवाया गया था।

प्रबंधन का उत्तर निम्नलिखित तथ्यों के प्रति देखा जाना है कि:

- निर्माण चक्रीय समय को कम करने के लक्ष्य केवल 2012-13 में आंशिक रूप से प्राप्त किये गये थे जब 11 मामलों में से तीन मामलों में कम किये गये चक्रीय समय में टर्बाइन जेनरेटर स्टेटर (500 मे.वा.) और 11 मामलों में से एक में लो प्रेशर इनर आउटर केसिंग (500 मे.वा.) का निर्माण किया गया था। 210/250 मे.वा. के 11 मामलों में से दो में निर्माण चक्रीय समय को कम करने का लक्ष्य प्राप्त किया गया। शेष परियोजनाओं के संबंध में, विशिष्ट कार्यों के विवरण जो लक्षित कम किये गये चक्र काल के अन्दर पूरे किये गए बताए गए थे भी लेखापरीक्षा को उपलब्ध नहीं कराए गए थे। चक्र काल कम किये जाने का उद्देश्य अभी भी पूर्णतः और प्रभावी ढंग से प्राप्त किया जाना शेष था।
- अमेरिका मेरिल लिंच बैंक की रिपोर्ट ने परियोजना चालू करने में विलंब की जांच की, यंत्रों की सुपुर्दगी की नहीं। इसके अतिरिक्त, सीइए डाटा<sup>28</sup> चीनी विक्रेताओं सहित अन्य विक्रेताओं द्वारा

<sup>28</sup> बीएचईएल द्वारा समेकित डाटा से मार्च 2012 से लेखापरीक्षा द्वारा अद्यतित XI वीं योजना के दौरान पूरी की गई परियोजनाओं के लिए दिसम्बर 2010 तक सीइए डाटा के आधार पर

(i) 300 मे.वा सैट वाली परियोजनाओं हेतु 27 और 48 महीने (ii) 600 मे.वा. सैट वाली परियोजना हेतु 37 और 48 महीने चीनी विक्रेताओं सहित अन्य विक्रेताओं को लिया गया दर्शाता है। इसके विपरीत केवल सैटों की सुपुर्दगी के लिए भेल द्वारा (i) 250 मे.वा. सैट के लिए 28 और 46 महीने (ii) 500 मेगावाट सैट हेतु 33 और 50 महीनों के बीच का समय लिया गया था। दुकान उत्पादन/परियोजना के आरंभ और सुपुर्दगी के बीच 24-36 महीनों<sup>29</sup> की सामान्य अवधि के ध्यान में रखते हुए, अपने प्रतियोगियों की अपेक्षा भेल द्वारा लिया गया समय अधिक था। इसके अतिरिक्त, निदेशक मंडल की अपनी 397वीं बैठक (30 जुलाई 2007) के कार्यक्रम में भी प्रबंधन ने यह स्वीकार किया कि बाजार आवश्यकता विलंबित सुपुर्दगी हेतु जुर्माने के साथ संकुचित सुपुर्दगी चक्र के लिए थी। भाप टर्बाइनों के लिए पूंजी निवेश का प्रस्ताव बाजार की मांग को पूरा करने के लिए भेल के मौजूदा चक्र काल को कम करने के लिए उचित था।

(ii) XIवीं योजना के लक्ष्यों के अनुसार 15,500 मे.वा. प्रति वर्ष के यंत्रों की निर्माण क्षमता के बराबर कास्टिंग और फोर्जिंग की आंतरिक मांग को पूरा करने के लिए, सीएफएफपी-हरिद्वार में स्टील मैल्टिंग शॉप (एमएमएस) को 48,000 एमटी के द्रव धातु प्रति वर्ष के प्रसंस्करण की क्षमता की आवश्यकता थी। सीएफएफपी हरिद्वार में मौजूद इलैक्ट्रिक आर्कफर्नेस (ईएएफ) 48,000 एमटी धातु की प्राथमिक आवश्यकता को पूरा करने में सक्षम था, गौण रूप से अन्य विषयों (क) गौण शुद्धीकरण सीमा, तरल धातु शुद्धीकरण हेतु केवल एक वैक्यूम आर्क डीगैसिंग (वीएडी) इकाई के रूप में क्रियाशील थी, (ख) लिक्विड स्टील के प्रहस्तन की सीमा, और (ग) फॉर्ज इनगॉट हेतु वैक्यूम डीगैसिंग (वीडी) टैंको की सीमित उपलब्धता के कारण माध्यमिक शोधन क्षमता 36,000 एमटी प्रति वर्ष तक सीमित थी।

उपर्युक्त समस्याओं को सुलझाने के लिए, सीएफएफपी-हरिद्वार ने ₹ 43.44 करोड़ के एक पूंजी निवेश के साथ एक स्टील मैल्टिंग शॉप में डीबोटलनैकिंग योजना प्रस्तुत की (जून 2011)। योजना में आवश्यकताओं के अनुरूप वीएडी की परिकल्पना की गई और उसे मार्च 2013 तक पूरा करने के लिए निर्धारित किया गया था। कॉर्पोरेट कार्यालय में विस्तृत विश्लेषण के बाद, यह प्रमाणित किया गया कि 49 महीनों की ऋणवापसी अवधि के साथ यह योजना 21.62 प्रतिशत (कर के बाद) की निवेश पर रिटर्न (आरओआई)<sup>30</sup> और 24.09 प्रतिशत की आंतरिक दर की रिटर्न (आईआरआर)<sup>31</sup> प्रदान करेगी। प्रबंधन द्वारा डीबोटलनैकिंग और इसके आंतरिक मूल्यांकन हेतु प्रस्ताव में यह इंगित किया गया था कि डीबोटलनैकिंग के बाद उत्पादित तरल धातु बड़े आकार के रोटर्स और हाईड्रॉ शॉफ्ट बनाने के लिए प्रयोग की जाएगी जिनको भेल इकाईयों द्वारा विदेशी स्रोतों से खरीदा जा रहा था। हालांकि, योजना का अनुमोदन (सितम्बर 2013) होना अभी शेष था।

<sup>29</sup> 2 अप्रैल 2013 तक प्रबंधन द्वारा उनके दिये गये उत्तर के अनुसार

<sup>30</sup> आरओआई (निवेश पर लाभ-निवेश की लागत)/निवेश की लागत

<sup>31</sup> आईआरआर निवेश की लागतों के कुल वर्तमान मूल्य पर छूट दर है जो निवेश के लाभ की कुल वर्तमान मूल्य के बराबर होता है।

लेखापरीक्षा ने पाया कि:

- सुविधाओं की डीबोटलनैकिंग पूरा करने के लिए योजना के अनुमोदन की तिथि से 21 महीनों की समय सीमा आवश्यक थी। चूंकि दिसम्बर 2009 तक चालू करने के लिए लक्षित 15,500 मे.वा. (XI योजना हेतु लक्ष्य) की विनिर्माण क्षमता के साथ कास्टिंग और फोर्जिंग क्षमता समान करने के लिए डीबोटलनैकिंग आवश्यक थी, क्षमता संवर्धन योजनाओं के भाग के रूप में 2008 में इसकी योजना तैयार करने की आवश्यकता थी। हालांकि, सीएफएफपी हरिद्वार ने डीबोटलनैकिंग योजना की योजना बनाने में तीन वर्ष से अधिक (2008 से 2011 तक) का विलम्ब किया।
- प्रारंभिक योजना में विलंब के बाद, अनुमोदन या योजना पर अंतिम निर्णय अभी तक (सितम्बर 2013) भी नहीं लिया गया था। हालांकि योजना इस स्तर पर अनुमोदित है, इसके पूरा होने में और 21 महीने लगेंगे अर्थात् यह मार्च 2015 तक पूरी हो जाएगी। XI योजना के अंतर्गत क्षमता संवर्धन योजनाएं मार्च 2011 में पूरी की जाने की घोषणा की जा चुकी थी। जब तक कि डीबोटलनैकिंग के बाद सीएफएफपी हरिद्वार की उत्पादन क्षमता 48,000 एमटी तक नहीं बढ़ जाती, सहायक इकाईयों को ₹ 66.12 करोड़ प्रतिवर्ष की उत्पादन हानि के कारण बाह्य स्रोतों (व्यवहारिकता रिपोर्ट में संभावनाओं के आधार पर) से 3450 एमटी प्रति वर्ष की कास्टिंग और फोर्जिंग खरीद के लिए बाध्य किया जाएगा जब तक कि सुविधा पूरी नहीं हो जाती। तथ्यों से यह स्पष्ट है कि वास्तव में भेल की इकाईयां 2011-13 के दौरान बाहर से बड़े आकार के रोटर्स की खरीद कर चुकी थी।

प्रबंधन ने कहा (अप्रैल /सितम्बर 2013) कि वर्तमान उत्पाद मिश्रण और भावी संभावनाओं को ध्यान में रखते हुए, उत्पाद की कोई हानि नहीं हुई थी क्योंकि माध्यमिक शोधन की पूरी आवश्यकता मौजूदा क्षमता के समान थी और 2013-14 में भी ऐसे ही बनी रहेगी। इसके अतिरिक्त, भेल इकाईयों की सभी आवश्यकताएं केवल सीएफएफपी हरिद्वार के माध्यम से पूरी करने की परिकल्पना नहीं की गई थी। तकनीकी -वाणिज्यिक मामलों से संबंधित प्रस्तावित एसएमएस डीबोटलनैकिंग की अंतिम व्यवहार्यता की स्थापना को अन्तिम रूप दे दिया गया था।

उत्तर को इस तथ्य के प्रति देखा जा रहा है कि डीबोटलनैकिंग के लिए प्रस्तावों में और प्रबंधन द्वारा इसमें आंतरिक मूल्यांकन में यह दर्शाया गया था कि डीबोटलनैकिंग के बाद उत्पादित की गई तरल धातु बड़े आकार के रोटर्स और हाईड्रो शॉफ्ट तैयार करने में की जा सकती थी जिन्हें भेल इकाईयों द्वारा विदेशी स्रोतों से खरीदा जा रहा था। प्रबंधन द्वारा उपलब्ध कराये गये विवरणों के आधार पर, यह पाया गया कि लगभग ₹ 751.78 करोड़ के बड़े आकार के रोटर्स 2011-13 के दौरान विदेशों से भेल द्वारा खरीदे गए थे। इससे पता चलता है कि डीबोटलनैकिंग योजना के पूरा होने के बाद सीएफएफपी हरिद्वार की विनिर्माण क्षमता की सीमा तक बड़े आकार के रोटर्स की खरीद को कम करने की गुंजाईश है और इसी प्रकार मार्च 2013 में अपना वास्तविक संभावित पूर्णता से परे योजना के कार्यान्वयन में देशी के

कारण उत्पादन में हानि की भी अनदेखी नहीं की जा सकती। इसके अतिरिक्त, संभाव्यता रिपोर्ट में डाटा में यह दर्शाया कि डीबोटलनैकिंग योजना के द्वारा किया गया उत्पादन भेल के लिए 19.78 प्रतिशत की एक औसत पश्च कर रिटर्न देने में सक्षम हो सकता था जिसे सीएफएफपी हरिद्वार द्वारा अपने देश की अपेक्षा विदेश से सामग्री प्राप्त करने के कारण गवां दिया गया था।

### 5.3 विनिर्माण क्षमता का आकलन

क्षमता संवर्धन योजनाएं सभी इकाईयों की मौजूदा क्षमता पर आधारित थी। इससे यह अनिवार्य हो जाएगा कि प्रत्येक इकाई का क्षमता गहन और वास्तविक रूप से आकलन किया जाए। लेखापरीक्षा में मौजूदा क्षमता के गलत आकलन की घटनाएं पाई गईं जिनका विवरण तालिका 17 में दिया गया है। इसका समग्र उत्पादन योजना और 20,000 मे.वा. के क्षमता संवर्धन पर प्रतिकूल प्रभाव पड़ेगा।

तालिका 17

| इकाई            | उपकरण                     | प्रबंधन द्वारा घोषित क्षमता  | लेखापरीक्षा आपत्ति   | प्रबंधन का उत्तर  | अन्य टिप्पणियां   |
|-----------------|---------------------------|--|--|---|---|
| एचईईपी हरिद्वार | भाप टर्बाइन निर्माण उपकरण | 10,020 मे.वा. (2010-11 के लिए वार्षिक लेखों के अनुसार मार्च 2011 तक) | 135 मशीनों में से 24 के वास्तविक रूप से आरंभ हुए बिना क्षमता को मार्च 2011 में चालू घोषित किया गया था। | प्रबंधन ने कहा (अप्रैल 2013) कि भेल मे.वा. के निबंधन में परिकल्पित वास्तविक क्षमता की आपूर्ति के लिए क्षमता हासिल कर चुका था। एचईईपी हरिद्वार में 2010-11 के दौरान 10,271 मे.वा. का वास्तविक टर्नओवर इस तथ्य की पुष्टि करता है। | उत्तर केवल आपूर्ति की क्षमता (जिसमें पूर्णों की आउटसोर्सिंग द्वारा प्रबंधित आपूर्ति शामिल है) को दर्शाता है और "क्षमता" के निर्माण को नहीं। क्षमता संवर्धन का पूरा लाभ सभी मशीनों के संस्थापन और चालू करने के बाद ही लिया जा सकता है। चूंकि 135 मशीनों में से 24 मशीनों को मार्च 2011 तक भी चालू नहीं किया गया था, अतः घोषित क्षमता सही संस्थापित विनिर्माण क्षमता को नहीं दर्शाती। |

|                                    |                                   |   |   |   |  |
|------------------------------------|-----------------------------------|---|---|---|--|
| एचपीबीपी-त्रिच्वी और बीएपी रानीपेट | बॉयलर और वॉल्व विनिर्माण सुविधाएं | 10,000 मे.वा. (दिसम्बर 2009)  | भेल के कार्पोरेट कार्यालय की इकाई द्वारा प्रस्तुत की गई मासिक प्रगति रिपोर्ट के अनुसार सुविधाएं जुलाई 2012 में पूरी की जा चुकी थी।<br><br>290 दिनों तक का विलम्ब आर्डरिंग के कारण और 690 दिनों तक का विलम्ब देर से प्रतिष्ठापन के कारण था।  | प्रबंधन ने कहा (जून 2012/अप्रैल 2013) कि यंत्रों की जटिल प्रकृति और प्रश्नों के प्रति विक्रेताओं की विलंब से प्रतिक्रिया के कारण आदेशों को अंतिम रूप देने में काफी समय लिया गया था।   | उत्तर की पुष्टि इस तथ्य के मद्देनजर की गई कि प्रबंधन को मशीनों की जटिलता के बारे में जानकारी नहीं थी और इसी कारण तकनीकी आवश्यकताओं को रोकने की कार्रवाई लक्ष्यों को प्राप्त करने के लिए काफी समय पहले की जानी चाहिए थी।  |
| एचपीबीपी त्रिच्वी                  | अति जटिल बॉयलर विनिर्माण सुविधाएं | दिसम्बर 2007 में एक बॉयलर प्रति वर्ष और दिसंबर 2009 में दो बॉयलर प्रति वर्ष | 2008-09 में प्राप्त आदेशों के प्रति सुपुर्दगी के लिए देय 4 अति जटिल बॉयलरों में से इकाई ने केवल एक बॉयलर (सितंबर 2012) की आपूर्ति की, वह भी 14 महीनों के विलंब के बाद।<br><br>उसने दर्शाया कि हालांकि एचपीबीपी-त्रिच्वी ने अपनी क्षमता का विस्तार एक से दो बॉयलर घोषित किया (दिसंबर 2009) तथापि उसे सुपरक्रिटिकल बॉयलर की | प्रबंधन ने कहा (अप्रैल /सितंबर 2013) कि पर्यवेक्षकों द्वारा संज्ञान लेने में विलम्ब किया गया था क्योंकि अति जटिल बॉयलरों का निर्माण पहली बार किया जा रहा था। प्रौद्योगिकी हेतु प्रशिक्षण और डिजाइन गुप 2007-08 में पूरा किया गया था और 2009-10 में विनिर्माण में प्रशिक्षण प्राप्त किया गया जब निर्माण को शुरू किया गया था। | प्रबंधन के उत्तर की पुष्टि इस तथ्य के मद्देनजर की गई कि अति जटिल बॉयलरों की विनिर्माण प्रक्रिया के लिए तकनीकी सहयोग करार (28 अक्टूबर 2005) के अन्तर्गत मौजूद प्रशिक्षण 2009-10 में अर्थात् तीन वर्षों से अधिक समय के बाद प्राप्त किया गया था जो 2008-09 में अति जटिल बॉयलरों के प्राप्त आदेशों के काफी बाद में प्राप्त किया गया था। इस प्रकार, विनिर्माण ज्ञान प्राप्त करने की प्रक्रिया में विलंब |



|  |  |  |  |  |         |
|--|--|--|--|--|---------|
|  |  |  | प्रौद्योगिकी को अभी पूरी तरह से शामिल करना शेष था। |  | हुआ था। |
|--|--|--|--|--|---------|

इस प्रकार, विनिर्माण क्षमता संवर्धन योजनाओं के कार्यान्वयन में विलंब हुआ और मार्च 2011 तक जो भी क्षमता घोषित की गई थी वह भी वास्तविक रूप से चालू नहीं की गई थी। यह स्पष्ट है कि भेल संस्थापित विनिर्माण क्षमता की घोषणा की एक ऐसी प्रणाली को शुरू करके लाभ प्राप्त कर सकता है जो वास्तविक चालू की गई क्षमता के अनुरूप हो।