

परिशिष्ट-I

(पैराग्राफ 1.9 में संदर्भित)

लम्बित ए.टी.एनस्.की स्थिति

रक्षा मंत्रालय - आयुध फैक्ट्री बोर्ड को छोड़कर

(i) दस वर्ष से अधिक समय से बकाया

क्रम संख्या	प्रतिवेदन संख्या और वर्ष	पैराग्राफ संख्या	विषय
1.	1989 की संख्या 2	11**	155 मिमी खिंचाव वाले तोप प्रणाली एवं गोलाबारूद की खरीद एवं लाइसेंस उत्पादन
2.	1990 की संख्या 12	9**	(अ)बोफोर्स के साथ अनुबंध 155 मिमी वाले तोप प्रणाली एवं गोलाबारूद की खरीद एवं लाइसेंस उत्पादन एवं (ब) विरुद्ध व्यापार
3.	1991 की संख्या 8	10 *	आवश्यकता से अधिक भंडारों की अधिप्राप्ति
4.		13 *	केन्द्रीय आयुध डिपो, आगरा
5.	1992 की संख्या 8	20 **	एक आयुध डिपो में अवमानक सामानों की अधिप्राप्ति
6.		28**	उपयोग नहीं किए जा रहे रक्षा ट्रेकों के रखरखाव प्रभारों का परिहार्य भुगतान
7.		29 *	पर्वतारोहण उपस्कर और क्रीडा बॉक्सों का आयात
8.		31 *	संरोध प्रभारों का परिहार्य भुगतान
9.	1997 की संख्या 7	18 **	रक्षा-भूमि का प्रबंधन
10.		23 **	क्षति प्रभारों का परिहार्य व्यय
11.		27 **	रेलवे से दावों की वसूली न होना
12.	1998 की संख्या 7	32 *	अवमानक सिलेंडरों की अधिप्राप्ति पर निष्फल व्यय
13.		36 **	उच्च दरों पर बैटरियों की अधिप्राप्ति
14.	2001 की संख्या 7	15 **	एक अपूर्ण उपस्कर की अधिप्राप्ति
15.		32 **	युसुफ्रक्टस की विक्रय राशि को रेजिमेंटल निधि में गलत जमा करना ।
16.	2001 की संख्या 7ए	@संपूर्ण प्रतिवेदन (42 पैरों में से 8 का एटीएन अभी पहली बार भी प्राप्त होना बाकी है )	ऑपरेशन विजय (थलसेना) के लिए की गयी अधिप्राप्तियों की पुनरीक्षा
17.	2003 की संख्या 6	2 **	रक्षा भूमि का दोहन
18.		14 *	कार्मिकों की अनियमित भर्ती
<b>(ii) पांच वर्ष से अधिक और दस वर्ष तक बकाया</b>			
19.	2004 की संख्या 6	3.2 *	लेखा परीक्षा के बताने पर की गई वसूलियाँ/ बचतें
20.	2005 की संख्या 6	3.2 *	लेखापरीक्षा के बताने पर की गई वसूलियाँ/बचतें
21.	2007 की प्रतिवेदन संख्या 4	3.3**	शैक्षणिक संस्थाएँ चलाने के लिए रक्षा परिसंपत्तियों तथा लोक निधियों का अनधिकृत उपयोग
22.		3.5 *	लेखापरीक्षा के बताने पर वसूलियाँ/बचतें

क्रम संख्या	प्रतिवेदन संख्या और वर्ष	पैराग्राफ संख्या	विषय
23.		6.2 **	प्रति विद्रोह भत्ते का अनियमित भुगतान
24.	2008 की प्रतिवेदन संख्या पीए संख्या 4 ( निष्पादन लेखापरीक्षा )	अध्याय 1 **	थलसेना में सामान्य भंडार और कपड़ों की आपूर्ति श्रृंखला प्रबंधन
25.	2008-09 की प्रतिवेदन संख्या सीए 17	2.7 *	थलसेना गोल्फ क्लब के द्वारा अधिग्रहित जमीन के पट्टा का नवीनीकरण नहीं कराया जाना
26.		3.4 *	आर्मी वेलफेयर एजुकेशन सोसाइटी के द्वारा ए -1 रक्षा भूमि का अनधिकृत उपयोग
27.		3.5 *	सरकारी परिसम्पत्तियों का गैर सरकारी उद्देश्यों के लिए उपयोग
28.		3.10 *	लेखा-परीक्षा के बताने पर वसूलियाँ और बचतें
29.		4.1**	नए निर्माण कार्यों के संपादन के लिए एक प्रोजेक्ट के बचत का अनियमित विचलन
<b>(iii) 3 से 5 वर्षों के बीच का बकाया</b>			
30.	2010-11 की प्रतिवेदन संख्या 12	2.1**	त्रुटिपूर्ण स्मर्च मल्टीबैरल रॉकेट लांचर सिस्टम का आयात
31.		3.2 **	पंचडू टैप कोनर्सटिना कॉइल की अनियमित अधिप्राप्ति
32.		3.6*	लेखापरीक्षा के बताने पर वसूलियाँ और बचतें
33.		4.1**	गोल्फ क्लब के लिए आवास का अनियमित अनुमोदन एवं निर्माण
34.		4.3 **	उपयोगकर्ताओं के अनिर्णय के कारण कार्य निष्पादन पर अतिरिक्त व्यय
35.	2010-11 की प्रतिवेदन संख्या 6 (निष्पादन लेखापरीक्षा)	एकल प्रतिवेदन ***	भारतीय थल सेना में राशनों के आपूर्ति श्रृंखला प्रबंधन की निष्पादन लेखापरीक्षा
36.	2010-11 की प्रतिवेदन संख्या 14 (निष्पादन लेखापरीक्षा)	एकल प्रतिवेदन ***	कैन्टीन स्टोर विभाग
37.	2010-11 की प्रतिवेदन संख्या 35 (निष्पादन लेखापरीक्षा)	एकल प्रतिवेदन*	रक्षा सम्पदा प्रबंधन
<b>(iv) 3 वर्ष तक बकाया</b>			
38.	2011-12 की प्रतिवेदन संख्या 11 (निष्पादन लेखापरीक्षा)	सम्पूर्ण प्रतिवेदन*	आदर्श कॉर्पोरेटिव हाउसिंग सोसाइटी पर विशेष प्रतिवेदन
39.	2011-12 की प्रतिवेदन संख्या 24	2.5*	दोषपूर्ण पूर्व प्रेषण
40.		3.1	उच्चतर मूल्यों को स्वीकारने से अधिक व्यय
41।		3.4 **	पट्टे वाली भूमि पर निर्मित घरों को अनियमित किराये से मुक्त करना
42.		3.8 *	वैध - निविदा की अस्वीकृति के कारण से परिहार्य व्यय
43.		3.10**	टिपर्स की अविवेकपूर्ण अधिप्राप्ति
44.		3.11 **	किराये पर लिए हुए सिविल परिवहन ठेकेदारों को अनियमित भुगतान
45.		3.13 **	विदेशी विक्रेता से दोषपूर्ण पुर्जों की अधिप्राप्ति
46.		3.14 *	लेखापरीक्षा की आपत्ति पर वसूलियाँ और बचतें
47.		5.2 **	संस्वीकृति के बारह वर्षों के उपरांत भी पुल की अपूर्णता
48.	2012-13 की प्रतिवेदन संख्या 16	2.1*	सरकारी भूमि के पट्टे के नवीनीकरण से राजस्व की हानि
49.		2.3*	अहमदनगर छावनी बोर्ड में प्रवेश वाहनो पर लाइसेंस फीस न लेने से हानि

क्रम संख्या	प्रतिवेदन संख्या और वर्ष	पैराग्राफ संख्या	विषय
50.		3.1*	आर्मी वेलफेयर एजुकेशन सोसाईटी के लाभार्थ रक्षा सम्पत्तियों एवं मानवशक्ति का अनधिकृत उपयोग
51.		3.3**	रक्षा भूमि के व्यवसायिक दोहन से सुरक्षा करने में मुख्यालय दक्षिणी कमान की विफलता
52.		3.6*	यथोचित एल-1 दरों की अस्वीकृति के कारण फालतू व्यय
53.		4.1*	गैरीसन इंजीनियर कैम्पटी द्वारा जल-प्रभार का भुगतानाधिक्य
54.		4.3**	घटिया बंकरों का निर्माण
55.		4.4*	ठेकेदार को अतिरिक्त भुगतान
56.	2012-13 की प्रतिवेदन संख्या 18	संपूर्ण प्रतिवेदन*	रक्षा सेवाओं में चिकित्सा स्थापना की निष्पादन लेखापरीक्षा
57.	2013 की प्रतिवेदन संख्या 30	2.1 *	रक्षा भूमि का अनुपयुक्त प्रबंधन
58.		2.2 ***	रेलवे से सेवा प्रभारों की वसूली न करना
59.		2.3 ***	टैंक में वातानुकूलको को समाविष्ट न करना
60.		2.4 ***	कार्य अनुरूप प्रगति के बिना असमकालिक भुगतान
61.		2.5 ***	आवश्यक नियंत्रण के आभाव में बकाया देय राशि की वसूली न होना
62.		3.1 ***	एक अपंजीकृत एवं अनुभवहीन फर्म से पूर्व तकनीकी जाँच के बिना निम्न स्तर के भण्डारों की स्वीकृति
63.		3.2 ***	एक्स-रे जेनरेटर्स को नौ साल से अधिक समय तक स्टॉक में रखना
64.		3.3 ***	बैटरियों का अनुरक्षण न करने के कारण हानि
65.		3.4 ***	भण्डारों के पुनः परिवहन पर परिहार्य व्यय
66.		3.5 *	भवनों में अप्राधिकृत शक्तिवर्धक उपायों के प्रावधान के कारण अतिरिक्त व्यय
67.		3.6 ***	रक्षा आवास का अनधिकृत उपयोग
68.		3.7 *	लेखापरीक्षा की आपत्ति पर वसूलियाँ बचत एवं लेखाओं को समायोजन किया जाना
69.		4.1*	सशर्त संविदा की स्वीकृति से 1.03 करोड़ का परिहार्य अतिरिक्त व्यय
70.		4.2*	खराब योजना के परिणामस्वरूप कार्य का निलंबन और सरकारी सम्पत्ति का नुकसान
71.		4.4*	ठेकेदार को वृद्धि प्रभार का अस्वीकार्य भुगतान

\* कार्यवाही नोट जो लेखापरीक्षा द्वारा परीक्षित है लेकिन मंत्रालय द्वारा लेखापरीक्षा की अभियुक्तियों के प्रकाश में निर्णीत किया जाना शेष है -32

\*\* लेखापरीक्षा द्वारा ए.टी.एनस के विधिवत परीक्षा के उपरांत अंतिम रूप दी गई एटीएन जो कि मंत्रालय से प्रतीक्षित है-27

\*\*\* प्रथम बार भी प्राप्त नहीं हुई कार्यवाही नोट-11

@ प्राप्त आंशिक ए टी एन -01

**परिशिष्ट-II**

( पैराग्राफ 2.1 में उद्धृत )

टाट्टा वाहनों के स्वदेशीकरण के लिए वार्षिक लक्ष्य तथा वास्तविक प्राप्ति

वर्ष	उत्पादित किये जाने वाले वाहनों की संख्या	बी ई एम एल पर दिये गये आपूर्ति आदेश (वाहनों की संख्या)	वास्तव में उत्पादित वाहनों की संख्या	स्वदेशीकरण प्राप्त करने की कुल प्रतिशतता	वास्तव में प्राप्त स्वदेशीकरण की कुल प्रतिशतता
1986-87	80	0	-	10	Nil
1987-88	200	80	86	20	5.06
1988-89	250	130	142	40	15.14 <sup>1</sup>
1989-90	250	190	191	61	23.07
1990-91	250	100	104	86	29.35
1991-92		26	1		29.35
1992-93		22	7		31.35
1993-94		119	7		
1994-95		24	146		
1995-96		121	55		
1996-97		138	143		
1997-98		48	128		
1998-99		304	159		
1999-2000		699	326		
2000-01		729	509		
2001-02		1864	606		
2002-03		296	1082		
2003-04		163	900		
2004-05		285	289		
2005-06		1125	257		
2006-07		103	181		33.00
					40.00

<sup>1</sup>छोटी मदों की प्रतिशतता पृथक से इंगित नहीं किया गया है, परन्तु संचित प्रतिशतता में शामिल किया गया है।

वर्ष	उत्पादित किये जाने वाले वाहनों की संख्या	बी ई एम एल पर दिये गये आपूर्ति आदेश (वाहनों की संख्या)	वास्तव में उत्पादित वाहनों की संख्या	स्वदेशीकरण प्राप्त करने की कुल प्रतिशतता	वास्तव में प्राप्त स्वदेशीकरण की कुल प्रतिशतता
2007-08		33	754		33.00
2008-09		83	409		44.00
2009-10		843	438		47.50
2010-11		243	541		62.50
2011-12		427	223		62.50
2012-13		Nil	208		62.50
2013-14		Nil	50		
<b>Total</b>		<b>8195</b>	<b>7942</b>		

**परिशिष्ट- III**

(रेगग्राफ 2.5 में संदर्भित)

पुछं नगर परिसर के अधीन आने वाली भूमि मालिकों को भाड़े के लिए गए अधिक भुगतान को दर्शाने वाला विवरण

क्रम संख्या	अवधि	किया गया भुगतान (₹)	भुगतान देय (₹)	अधिक भुगतान (₹)
1.	16.02.2008 से 31.03.2008 (45 दिन)	5,70,632	2,10,665	3,59,967
2.	01.04.2008 से 30.09.2008	1,39,82,624	69,91,320	69,91,304
3.	01.10.2008 से 31.03.2009	1,39,82,624	69,91,320	69,91,304
4.	01.04.2009 से 30.09.2009	1,39,82,624	69,91,320	69,91,304
5.	01.10.2009 से 31.03.2010	1,39,82,624	69,91,320	69,91,304
	<b>कुल</b>	<b>5,65,01,128</b>	<b>2,81,75,945</b>	<b>2,83,25,183</b>

**परिशिष्ट-IV**

(पैराग्राफ 6.1 में संदर्भित)

1 अप्रैल 1998 से 31 मार्च 2013 जिसमें 1 अप्रैल 1998 को हाथ में ली गई परियोजनाओं का समावेश है, की अवधि के दौरान सीवीआरडीई तथा बीआरडीई द्वारा ली गई परियोजनाओं की संख्या तथा लागत

(₹ करोड़ में)

प्रयोगशाला का नाम	संस्वीकृत की गई कुल परियोजनाएँ				बंद की गई परियोजनाएँ				जारी परियोजनाएँ			
	स्टाफ परियोजना	संस्वीकृत लागत	टी डी/आर एण्ड डी परियोजनाएँ	संस्वीकृत लागत	स्टाफ परियोजना	व्यय खर्च	टी डी/आर एण्ड डी परियोजनाएँ	व्यय खर्च	स्टाफ परियोजना	संस्वीकृत लागत	टी डी/आर एण्ड डी परियोजनाएँ	संस्वीकृत लागत
वीआरडीई	12	46.51	41	279.04	09	22.45	36	100.23	03	20.82	05	168.03
सीवीआरडीई	5	116.33	29	458.34	02	7.28	20	171.96	03	106.58	09	267.29
कुल	17	162.84	70	737.38	11	29.73	56	272.19	06	127.40	14	435.32

स्रोत: वी आर डी ई तथा सीवीआरडीई द्वारा प्रस्तुत परियोजना संस्वीकृतियों तथा डाटा संकलित।

परिशिष्ट-V

(पैराग्राफ 6.2 में संदर्भित)

अप्रैल 1998 से 31 मार्च 2013 तक वीआरडीई, अहमदनगर तथा सीवीआरडीई, आवड़ी में बंद की गई स्टाफ तथा टीडी/ आरएण्डडी परियोजनाओं का ब्यौरा

क्रम सं०	परियोजना संख्या तथा नामकरण	अभ्युक्तियाँ
1.	सतह से सतह तक मल्टी बैरल रॉकेट सिस्टम (एमबीआरएस) का विकास - (एसएल-पीएक्स-87/वीआरडी-डब्ल्यू 9.08)	वीआरडीई
2.	बीएमपी-2 पर वेरिअन्ट्स का विकास - (एसएल-पीएक्स-90/वीआरडी-एफ 15.01)	वीआरडीई
3.	रिमोटली पाइलेटेड वाहन के लिए टू-स्ट्रोक लाइट वेट इंजन का विकास - एसएल-पीएक्स-93/वीआरडी .04 (एडीई 176.06)	वीआरडीई
4.	ब्रीज एसॉल्ट मेकॅनिकली लॉन्चड का विकास- (एसएल-पीएक्स-93/वीआरडी .03) (आरडीई-378.01)	वीआरडीई
5.	सीएसडी एन्टिटियों के लिए वाहनों तथा शेल्टर्स का विकास प्रोग्राम- “सम्युक्ता” - (एसएल-पीएक्स-94/डीएलआर-190/वी)	वीआरडीई
6.	अंडर कॅरेज सिस्टम का विकास - एसएल-पीएक्स-2के/वीआरडी-40 (एआरडी 1148.02)	वीआरडीई
7.	डीआरडीओ - आर्मी बायोडिज़ल प्रोग्राम, रक्षा वाहनों में बायोडिज़ल का निष्पादन मूल्यांकन - (एसएल-पी1-07/डीएआर-71)	वीआरडीई
8.	प्रोजेक्ट पिनाका के लिए लोडर कम रिप्लेनिशमेंट (एलसीआर) वाहन -(एमएम-2010/वीआरडी-01(V))	वीआरडीई
9.	बीएमपी अर्बन सर्वायवल किट का विकास (बीयूएसके) - (एमएम-2011/वीआरडी-02 (V))	वीआरडीई
10.	155 मी.मी. एसपी गन सिस्टम का विकास (भीम टी 6) - (एसएल-पीएक्स-98/वीआरडी-212)	सीवीआरडीई
11.	बीएमपी - 11 पर कॅरियर कमांड पोस्ट ट्रेक्टड का विकास (सीसीपीटी) - (एसएल-पीएक्स-05/सीवीआर-228)	सीवीआरडीई
12.	एक्स्ट्रा लॉग मल्टी एक्सेल्ड ट्रांसपोर्टर की डिजाइन तथा विकास - (आरडी-पी1-92/वीआरडी-02)	वीआरडीई
13.	वाहनों तथा सिस्टमों के परीक्षण तथा मूल्यांकन - (आरडी-पी1-93/वीआरडी-05)	वीआरडीई
14.	वाहन तथा इंजन परीक्षण के लिए उन्नत ईन्स्ट्रुमेंटेशन का विकास - (आरडी-पी1-94/वीआरडी-11)	वीआरडीई
15.	आर्टिकुलेटेड एक्स्ट्रा लॉग ट्रांसपोर्टर की डिजाइन तथा विकास - (आरडी-पी1-95/वीआरडी-13)	वीआरडीई
16.	सीएनजी पर ऑपरेट के लिए पेट्रोल वाहनों की प्रौद्योगिकी विकास - (आरडी-पीएक्स-97/वीआरडी-21)	वीआरडीई
17.	बैटरी पावर्ड वेहिकल एप्लिकेशन के लिए इलेक्ट्रॉनिक कंट्रोलर का प्रौद्योगिकी विकास - (आरडी-पी1-97/वीआरडी-22)	वीआरडीई
18.	बैटरी पावर्ड वेहिकल एप्लिकेशन के लिए ट्रैक्शन मोटर का प्रौद्योगिकी विकास - (आरडी-पी1-97/वीआरडी-23)	वीआरडीई
19.	बैटरी पावर्ड वेहिकल एप्लिकेशन के लिए बैटरी चार्जर का प्रौद्योगिकी विकास - (आरडी-पी1-97/वीआरडी-24)	वीआरडीई
20.	इंजन तथा कॅब हिटिंग डिमिस्टिंग डिवाइस तथा विन्टराडिजेशन किट के हाइ एल्टिट्यूड टर्बो-चार्जिंग के लिए वेहिकूलर प्रौद्योगिकी का विकास - (आरडी-पीएक्स-97/वीआरडी-26)	वीआरडीई
21.	30 मीमी टोल्ड लाइट एडी गन के लिए अंडर कॅरिज का प्रौद्योगिकी विकास - (आरडी-पी1-97/वीआरडी-27)	वीआरडीई



22.	हाई स्पेसिफिक पावर इंजिन के लिए हाई स्पीड क्रॅकशॉफ्ट का विकास - (आरडी-पी1-97/वीआरडी-29)	वीआरडीई
23.	30 मि.मी लाइट टोल्ड एयर डिफेंस गन के लिए अंडर कॅरिज की डिज़ाइन तथा विकास - (आरडीएस-पीएक्स-97/एआरडी-1080.01 (वीआरडी-28))	वीआरडीई
24.	फ्युचरिस्टिक आईसीवी की फुल स्केल मॉकअप की तैयारी - (आरडी-पीएक्स-97/वीआरडी-30)	वीआरडीई
25.	लाइट वेट बूलेट प्रूफ वाहन का प्रौद्योगिकी विकास - (आरडी-पीएक्स-98/वीआरडी-31)	वीआरडीई
26.	हाइब्रिड इलेक्ट्रिक वाहन का विकास - (आरडी-पीएक्स-98/वीआरडी-32)	वीआरडीई
27.	फ्युचरिस्टिक इन्फन्ट्री कॉम्बेट वाहन का विकास - (आरडी-पी1-98/वीआरडी-34)	वीआरडीई
28.	एक्जिस्टिंग मोबाईल डिफेंस सिस्टम का उन्नयन - (आरडी-पी1-98/वीआरडी-36)	वीआरडीई
29.	मोबाईल डिफेंस सिस्टम तथा सीएलएमसी (V) के लिए लॉचर ट्रेलर के दस्तावेजों की तैयारी - (आरडी-पी1-98/वीआरडी-37)	वीआरडीई
30.	प्रौद्योगिकी का एकीकृत हस्तांतरण - (आरडी-पी1-99/वीआरडी-39)	वीआरडीई
31.	मानवरहित ग्राउंड वाहन की व्यवहार्यता अध्ययन - (आरडी-पी3-01/वीआरडी-41)	वीआरडीई
32.	दो बूलेट प्रूफ वाहनों (बीपीवी) की डिज़ाइन, विकास एवं निर्माण - (आरडीआर-पीएक्स-02/वीआरडीई-42(पीएक्सई-1156))	वीआरडीई
33.	लेज़र इन्टरफेरोमीटर के लिए ट्रेलर माउंटेड कंटेनर का विकास - (आरडीआर-पीएक्स-02/वीआरडी-1135.01)	वीआरडीई
34.	रोटरी इंजिन का विकास - (आरडीआर-पीएक्स-02/वीआरडी-43)	वीआरडीई
35.	लडाकू वाहन सिस्टमों के लिए प्रौद्योगिकी का विकास (आरडी-पी1-02/वीआरडी-44)	वीआरडीई
36.	वाहनों पर कोलैप्सिबल टार्पावलिन सिस्टम के साथ-साथ ड्राइंग एण्ड डॉक्यूमेंट्स के डिजिटलाइजेशन को प्रदान करना - (आरडीएस-पीएक्स-03/एआरडी-1176.01- (वीआरडी-45))	वीआरडीई
37.	मानवरहित ग्राउंड वाहन (यूजीवी) का विकास - (आरडीआर-पी1-04/वीआरडी-46)	वीआरडीई
38.	बूलेट प्रूफ लाइट वेहिकल्स - (एसएण्डटी-पीएक्स-06/वीआरडी-47)	वीआरडीई
39.	टू स्ट्रोक इंजिनों के लिए इलेक्ट्रॉनिक फ्युल इंजेक्शन सिस्टम (ईएफआयएस) - (टीडी-पी1-06/वीआरडी-49)	वीआरडीई
40.	लेज़र बीम डायरेक्टर सिस्टम, (आदित्य) के लिए मोबाईल ट्रेलर प्लेटफार्म तथा वाइब्रेशन आइसोलेशन सिस्टम का विकास - (एलएएसटीईसी-सीडीसी-3 (253) -07/वीआरडीई)	वीआरडीई
41.	बी/सी कॉन्टामिनेशन एनालिसिस स्टेशन के लिए मोबाईल शेल्टर की डिज़ाइन तथा विकास - (आरडी-पी1-08) सब.परि.-डीआरडीई-187/02)	वीआरडीई
42.	ऑपरेटर कंट्रोल युनिट की डिज़ाइन - (टीडी-08/आरडीई-405.01)	वीआरडीई
43.	फ्युचरिस्टिक इंफैंट्री कॉम्बेट वाहनों के लिए एनेबलिंग टेक्नोलॉजियों का विकास (टी जीएसक्यूआर-1053) - (टीडी-08/वीआरडी-50)	वीआरडीई
44.	बीएमपी-2 क्लास वाहनों में इम्प्रूव्ड डोजिंग तथा फ्लोटेशन क्षमताओं के लिए उन्नत हायड्रोलिक तथा एलाइड सिस्टम का विकास - (टीडी-10/वीआरडी-53)	वीआरडीई
45.	एन्टी टेररिस्ट वाहन की डिज़ाइन तथा विकास - (टीडी-10/वीआरडी-54)	वीआरडीई
46.	उच्च तुंगता में स्थापना हेतु माइक्रो मानवरहित एरियल वाहन पर अध्ययन एवं प्रयोग - (टीडी-2010/वीआरडीई-एलआयसी-11)	वीआरडीई
47.	माइन प्रोटेक्टेड वाहन (एमपीवी) का विकास - “कवच” - (टीडी-2010/वीआरडीई-एलआयसी-14)	वीआरडीई
48.	कॉम्बेट इम्प्रूव्ड अजेय टैंक के लिए प्रोडक्शन ड्राइंग की तैयारी - (आरडीएस-पीएक्स-96/वीआरडी-205)	सीवीआरडीई
49.	बीएमपी-II वेरियंट्स के उत्पादनकरण के लिए प्रौद्योगिकी हस्तांतरण - (आरडीएस-पीएक्स-96/वीआरडी-206)	सीवीआरडीई
50.	एमबीटी अर्जुन सिस्टम में सुधार - (आरडीएस-पीएक्स-1997/वीआरडी-208)	सीवीआरडीई

51.	एमबीटी-अर्जुन के उत्पादन की सहायता के लिए डाक्यूमेंटेशन तथा तैयारी - (आरडीएस-पीएक्स-1997/वीआरडी-209)	सीवीआरडीई
52.	टी-72 बेस इंजिन तथा वाहन परीक्षणों पर पावर बूस्टर कन्वर्जन किटों का निर्माण तथा एकत्रीकरण - (आरडीएस-पीएक्स-1997/वीआरडी-211)	सीवीआरडीई
53.	इलेक्ट्रो हायड्रालिक गन कंट्रोल सिस्टम (जीसीएस) का विकास - (आरडीएस-पीएक्स-07/सीवीआर-213)	सीवीआरडीई
54.	अर्जुन बेस साइड लॉच के ब्रीज लेइंग सिस्टम की बेसिक लॉचिंग वाहनों के लिए अर्जुन डेरिवेटिव चासिस ऑटोमोटिव सिस्टम की डिज़ाइन तथा विकास (आरडीएस-पीएक्स-99/आरडीई/85/वीआरडी-214)	सीवीआरडीई
55.	गनरी अर्जुन पार्ट टास्क ट्रेनिंग सायमुलेटर - (आरडीएस-पीएक्स-2000/वीआरडी-205)	सीवीआरडीई
56.	एकीकृत फ्युचर कॉम्बेट सिस्टम (आयएफसीओएस) विकासात्मक प्रोग्राम - परिभाषा फेज - (आरडीएस-पीएक्स-2000/वीआरडी-216)	सीवीआरडीई
57.	आर्मर्ड फाइटिंग वाहनों (एएफवीओ) के लिए कोर प्रौद्योगिकी का विकास - (आरडीएस-पीएक्स-2000/वीआरडी-217)	सीवीआरडीई
58.	एएफवीओ के लिए सब सिस्टम का देशीकरण - (आरडीएस-पीएक्स-2000/वीआरडी-219)	सीवीआरडीई
59.	कैरिअर मोर्टर ट्रेक के लिए प्रोडक्शन ड्राइंग की सिलिंग - (आरडीएस-पीएक्स-2000/वीआरडी-221)	सीवीआरडीई
60.	एमबीटी अर्जुन के लिए मिसाइल फायरिंग क्षमताओं का प्रदर्शन - (आरडीएस-पीएक्स-2002/वीआरडी-223)	सीवीआरडीई
61.	एयर क्राफ्ट बेरिंग्स का विकास - (आरडीएस-पीएक्स-2002/वीआरडी-224)	सीवीआरडीई
62.	डीआरडीओ से ओएफबी/ पीएसयूओं/ डीजीक्यूए/ ईएमई तथा प्रयोक्ताओं को आर्मर्ड फाइटिंग वाहनों की प्रौद्योगिकी का हस्तांतरण - (आरडीएस-पीएक्स-2003/वीआरडी-225)	सीवीआरडीई
63.	प्रयोगात्मक टैंक का विकास - (आरडीएस-पीएक्स-2003/वीआरडी-226)	सीवीआरडीई
64.	एकीकृत अर्जुन साइमुलेटर का विकास - (आरडी-पीएक्स-2004/सीवीआर-227)	सीवीआरडीई
65.	एएफवीओ के लिए बचाव सहायता प्रणाली का विकास - (आरडी-पीएक्स-05/सीवीआर-229)	सीवीआरडीई
66.	अर्जुन वसूली तथा रखरखाव प्रणाली का विकास (आर्मस्-डब्ल्यू रोडटी-3) - (आरडीएस-पीएक्स/07/सीवीआर-230)	सीवीआरडीई
67.	उन्नत चेसिस तथा ऑटोमोटिव सिस्टम का विकास - (टीडी-10/सीवीआर-236)	सीवीआरडीई

**परिशिष्ट- VI**

(पैराग्राफ 7.2.1 में संदर्भित)

**(ii) डी ई आर एण्ड आई पी आर तथा रिसर्च बोर्डों के रक्षा सहायता अनुदान के नियमों तथा दिशानिर्देशों की तुलना**

विषयगत मामला	ई आर एण्ड आई पी आर निदेशालय	लाईफ साइसेज रिसर्च बोर्ड	आर्मामेन्ट रिसर्च बोर्ड	एयरोनॉटिक्स रिसर्च बोर्ड	नेवल रिसर्च बोर्ड
गठन का वर्ष	मई 2000 में गठित किया गया	मार्च 1998 में गठित किया गया	मार्च 1997 में गठित किया गया	फरवरी 1971 में गठित किया गया	अगस्त 1996 में गठित किया गया
परियोजना प्रस्तावों की जाँच, परियोजना संस्वीकृति हेतु सिफारिश करना, प्रगति की पुनरीक्षा, तथा प्रतिवेदन का मूल्यांकन तथा परियोजना हेतु सिफारिश करना	परियोजना प्रस्तावों की विशेष में विशिष्ट रूप से निपुण प्रयोगशाला द्वारा जाँच तथा सिफारिश की जाती है। केवल ₹ 50 लाख से अधिक लागत की उच्च मूल्य परियोजना का ही इसके लिए सृजित समिति द्वारा मूल्यांकन किया जाता है	परियोजना प्रस्तावों की जाँच तथा सिफारिश पैनल द्वारा की जाती है	परियोजना प्रस्तावों की जाँच तथा सिफारिश पैनल द्वारा की जाती है	परियोजना प्रस्तावों की जाँच तथा सिफारिश पैनल द्वारा की जाती है	परियोजना प्रस्तावों की जाँच तथा सिफारिश पैनल द्वारा की जाती है
परियोजना संस्वीकृति में दिये गए उपरिख्य	उल्लिखित नहीं है	उल्लिखित नहीं है	₹ 5.00 लाख तक की अधिकतम सीमा के साथ परियोजना की कुल लागत का 15%	₹ 1.00 लाख तक की अधिकतम सीमा के साथ परियोजना की कुल लागत का 10%	₹ 5.00 लाख तक की अधिकतम सीमा के साथ परियोजना की कुल लागत के 20% तक
परियोजना के आरम्भ होने की तिथि	अनुदान की पहली किस्त की प्राप्ति तिथि	परियोजना संस्वीकृति की तिथि	अनुदान की पहली किस्त की प्राप्ति तिथि	अनुदान की पहली किस्त की प्राप्ति तिथि	अनुदान की पहली किस्त की प्राप्ति तिथि

परियोजना समापन प्रतिवेदन प्रस्तुत किए जाने हेतु समय अनुसूची पूर्ण हुई परियोजनाओं का सार-संग्रह तैयार करना	परियोजना पूरी होने की तिथि से 60 दिन के भीतर पूर्ण हुई परियोजनाओं का सार-संग्रह तैयार किया जाता है।	परियोजना पूरी होने की तिथि से 3 माह के भीतर पूर्ण हुई परियोजनाओं का सार-संग्रह तैयार किया जाता है।	परियोजना पूरी होने की तिथि से 60 दिन के भीतर पूर्ण हुई परियोजनाओं का सार-संग्रह तैयार किया जाता है।	परियोजना पूरी होने की तिथि से 60 दिन के भीतर पूर्ण हुई परियोजनाओं का सार-संग्रह तैयार नहीं किया जाता है।	परियोजना पूरी होने की तिथि से 90 दिन के भीतर पूर्ण हुई परियोजनाओं का सार-संग्रह तैयार नहीं किया जाता है।
---	---	--	---	--	--

(ii) डी ई आर एण्ड आई पी आर तथा रिसर्च बोर्डों द्वारा परियोजनाओं की संस्वीकृति हेतु अपनाई जाने वाली कार्यविधि की तुलना

विषयगत मामला	ई आर एण्ड आई पी आर निदेशालय	लाइफ साइज रिसर्च बोर्ड	आर्मासेन्ट रिसर्च बोर्ड	एयरोनॉटिक्स रिसर्च बोर्ड	नेवल रिसर्च बोर्ड
वर्ष के दौरान प्राप्त होने वाले परियोजना प्रस्तावों का डेटा-बेस परियोजनाओं का	मई 2000 में गठित कोई डेटा-बेस नहीं रखा जाता है।	मार्च 1998 में गठित वर्ष के दौरान प्राप्त परियोजना प्रस्तावों का डेटा- बेस रखा जाता है।	मार्च 1997 में गठित कोई डेटा-बेस नहीं रखा जाता है।	फरवरी 1971 में गठित कोई डेटा- बेस नहीं रखा जाता है।	अगस्त 1996 में गठित कोई डेटा-बेस नहीं रखा जाता है।
परियोजनाओं का संस्वीकृत किया जाना	डी ई आर एण्ड आई पी आर/डी आर डी ओ मुख्यालय में परियोजना सक्षम वित्तीय प्राधिकारी द्वारा प्रयोगशाला (ओं) की सिफारिशों के आधार पर संस्वीकृत की जाती है।	एल एस आर बी/डी आर डी ओ मुख्यालय में परियोजना सक्षम वित्तीय प्राधिकारी द्वारा सिफारिशों के आधार पर संस्वीकृत की जाती है।	आर्मिब/डी आर डी ओ मुख्यालय में परियोजना सक्षम वित्तीय प्राधिकारी द्वारा सिफारिशों के आधार पर संस्वीकृत की जाती है।	ए आर एण्ड डी बी / डी आर डी ओ मुख्यालय में परियोजना सक्षम वित्तीय प्राधिकारी द्वारा सिफारिशों के आधार पर संस्वीकृत की जाती है।	एन आर बी/डी आर डी ओ मुख्यालय में परियोजना सक्षम वित्तीय प्राधिकारी की सिफारिशों के आधार पर संस्वीकृत की जाती है।

(iii) डी ई आर एण्ड आई पी आर तथा रिसर्च बोर्डों द्वारा अपनाई जाने वाली बजट निरूपण प्रक्रिया की तुलना  
(मुख्य शीर्ष 2080, लघु शीर्ष 004- अनुसंधान/आर एण्ड डी )

विषयगत मामला	ई आर एण्ड आई पी आर निदेशालय (कोड हेड 852/06)	लाईफ साइसेज रिसर्च बोर्ड (कोड हेड 852/05)	आर्माभिनट रिसर्च बोर्ड ( कोड हेड 852/04)	एयरोनॉटिक्स रिसर्च बोर्ड (कोड हेड 852/02)	नेवल रिसर्च बोर्ड (कोड हेड 852/03)
बजट निरूपित तथा पूर्वानुमानित करना	बजट जारी परियोजनाओं के आधार पर निरूपित तथा 10-15% के एक अनुमानित संशोधन के साथ प्रस्तुत किया जाता है	आरम्भ में बजट ₹ 1.00 करोड़ के स्तर में पूर्वनिर्धारित किया गया। एक समयावधि में बजट को प्राप्त परियोजनाओं की संख्या तथा जारी परियोजनाओं हेतु निधि की आवश्यकता को ध्यान में रखते हुए धीरे-धीरे बढ़ा दिया गया	बजट निरूपण / पूर्वानुमान संस्वीकृत परियोजनाओं के अन्तर्गत पिछली प्रतिबद्धताओं, परियोजना प्रस्तावों जिनपर विचार किया गया तथा साथ-साथ पैनलों द्वारा सिफारिश किये जाने हेतु संभावित संशक्त परियोजना प्रस्तावों पर निर्भर करता है	बजट पूर्वानुमान का निरूपण पूर्व संस्वीकृत तथा जारी परियोजनाओं तथा विशेषज्ञ पैनलों के विचारशील परियोजना प्रस्तावों को ध्यान में रखते हुए किया जाता है	बजट वर्तमान में जारी परियोजनाओं के आधार पर निरूपित तथा लगभग 10-15% के एक संशोधन के साथ अगले वर्ष हेतु प्रस्तुत किया जाता है
क्या बजट अनुमान अनुसंधान के श्रष्ट एरियों से संबंधित होता है	बजट निरूपण अनुसंधान के श्रष्ट एरियों से संबंधित होता है	बजट वार्षिक योजना के अनुसार निरूपित नहीं होता है, तथापि, परियोजनाओं पर विचार अनुसंधान के श्रष्ट एरियों को ध्यान में रख कर किया जाता है	बजट निरूपण अनुसंधान के श्रष्ट एरियों से संबंधित होता है	बजट अनुमान में अनुसंधान के श्रष्ट एरियों हेतु अपेक्षित आऊटगो शामिल होता है	बजट निरूपण अनुसंधान के श्रष्ट एरियों से संबंधित होता है

**परिशिष्ट-VII**

(पैराग्राफ 7.2.2 में संदर्भित)

पिछले वर्ष (वर्षों) के प्रति निधियों के निरूपण/आवंटन में वृद्धि/कमी के ब्यौरे दर्शाते हुए

क्रम संख्या	बोर्ड/निदेशालय का नाम	2007-08			2008-09			2009-10			2010-11			2011-12			2012-13		
		आवंटन	व्यय	पिछले वर्ष के आवंटन के प्रति % वृद्धि /कमी	आवंटन	व्यय	पिछले वर्ष के आवंटन के प्रति % वृद्धि /कमी	आवंटन	व्यय	पिछले वर्ष के आवंटन के प्रति % वृद्धि /कमी	आवंटन	व्यय	पिछले वर्ष के आवंटन के प्रति % वृद्धि /कमी	आवंटन	व्यय	पिछले वर्ष के आवंटन के प्रति % वृद्धि /कमी			
1	ए आर एण्ड डी बी	6.50	6.23	7.50	7.50	7.50	15	9.55	7.96	18.36	18.37	92	40.78	36.51	122	19.27	18.01	(-)53	
2	एन आर बी	10.00	9.78	10.00	9.78	7.70	0	7.70	7.51	3.90	3.88	(-)49	11.00	10.98	182	11.66	11.57	06	
3	आर्मेब	1.10	1.03	2.00	1.43	3.50	82	3.50	3.01	4.04	3.88	15	3.25	2.37	(-)20	2.80	2.35	(-)14	
4	एल एस आर बी	4.00	4.36	10.00	9.45	11.00	150	11.00	10.35	11.35	11.00	03	7.00	6.78	(-)38	2.94	3.45	(-)58	
5	डी ई आर एण्ड आई पी आर	32.90	32.50	30.00	29.81	25.00	(-)9	25.00	23.99	36.50	36.48	46	46.00	44.10	26	50.00	49.83	9	
	<b>योग</b>	<b>54.50</b>	<b>53.90</b>	<b>59.50</b>	<b>57.97</b>	<b>56.75</b>		<b>56.75</b>	<b>52.82</b>	<b>74.15</b>	<b>73.61</b>		<b>108.03</b>	<b>100.74</b>		<b>86.67</b>	<b>85.21</b>		

स्रोत: डी आर डी ओ द्वारा उपलब्ध कराया गया डेटा/विवरण

**परिशिष्ट-VIII**

( पैराग्राफ 7.3 में संदर्भित)

**डी आर डी ओ चेयर्स और डी आर डी ओ फ़ैलोशिप्स का विवरण**

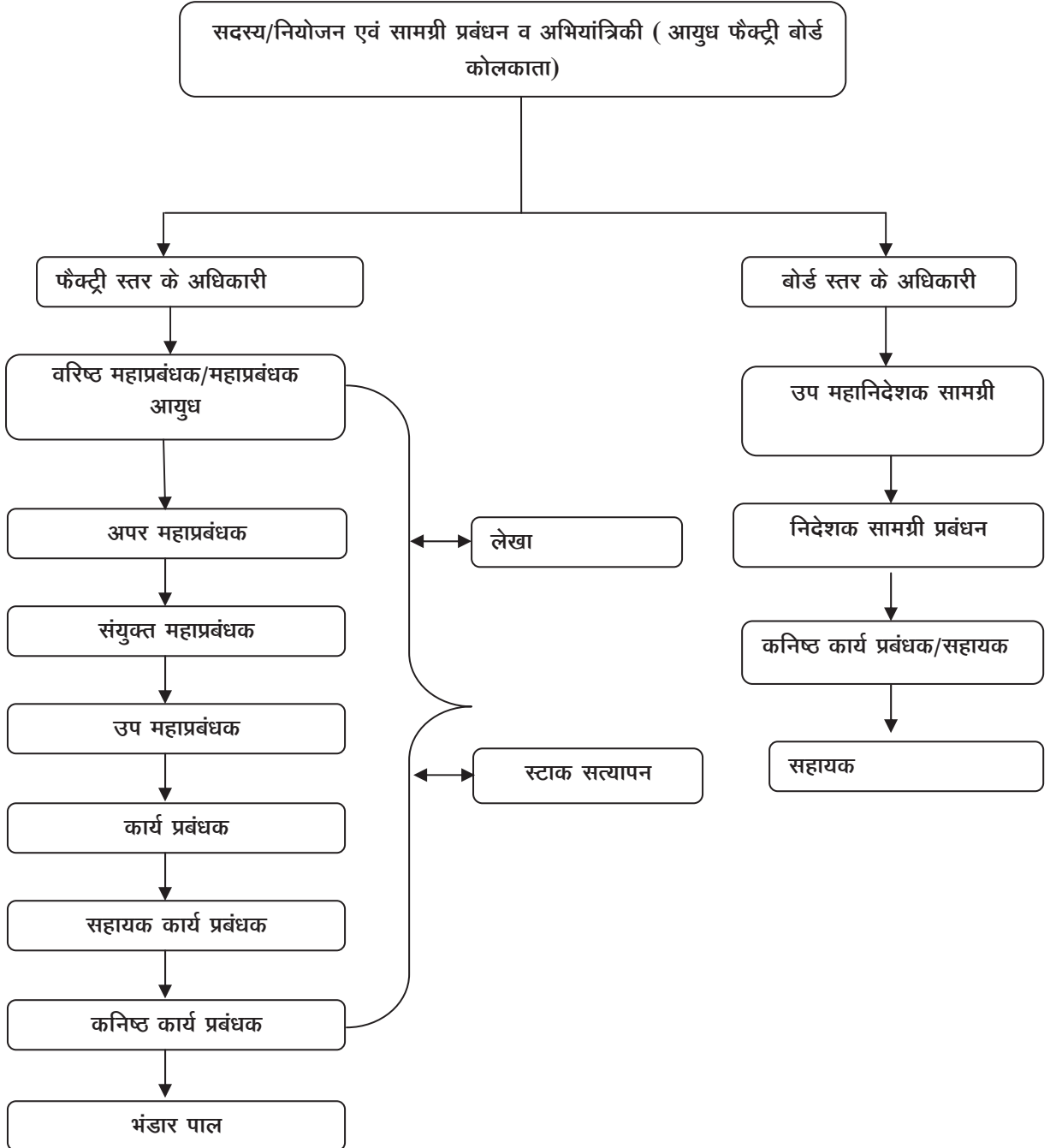
चेयर पर्सन का नाम( चेयर/लैब)	संस्वीकृति की तिथि	जारी की गई राशि (₹ लाख में)	चेयर पर्सन को दिया गया अनुसंधान क्षेत्र	लेखापरीक्षा अभियुक्तियाँ
डॉ. कोटा हरिनारायणा (डॉ. डी.एस. कोठारी चेयर/ए.डी.ए. बंगलौर)	दिसंबर 2010	मार्च 2011 ( ₹ 27.69 लाख) मार्च 2012 ( ₹ 24.43 लाख) मार्च 2013 ( ₹ 23.55 लाख)	(क) प्रौद्योगिकी विकास पर सलाहकार (ख) मानवरहित वाहनों पर नई परियोजनाओं, न्यू जनरेशन रीजनल एयरक्राफ्ट, एल सी ए वेरिएन्ट हेतु उत्पाद सुधार तथा देशजीकरण कार्यक्रम, इत्यादि की पुनरीक्षा। (ग) सिस्टम इंजीनियरिंग स्टडीज तथा एकीकृत वाहन स्वास्थ्य प्रबंधन प्रौद्योगिकी के विकास में डी आर डी ओ प्रयोगशालाओं के दलों के साथ भाग लेना	(i) हैदराबाद विश्वविद्यालय के वाईस चांसलर डॉ. कोटा हरिनारायणा को ए.डी.ए बंगलौर में चेयर प्रदान की गई। (ii) चेयर पर्सन ने बिना लेखापरीक्षा कराए वार्षिक लेखे तथा उपयोग प्रमाण पत्र भेजे। (iii) निधियों पर कमाए गए ब्याज को वार्षिक लेखों में नहीं दर्शाया गया। (iv) चेयर पर्सन को मानदेय का भुगतान करते समय आयकर नहीं घटाया गया।
डॉ. एस.के. सालवान (डॉ. बी.डी. नागचौधरी चेयर/एस.पी. आई सी, दिल्ली)	जनवरी 2011	मई 2011 ( ₹ 27.69 लाख)	(क) खतरे का आंकलन तथा विश्लेषण, प्रौद्योगिकी का पूर्वानुमान तथा मिलान करने तथा यौद्धिक सिद्धांतों का विकास करने हेतु सलाहकार (ख) आर्टिलरी गन तथा पिनाका वेरिएन्ट्स के डिजाईन तथा विकास, भावी टैंक गन तथा गोला-बारूद तथा गन एवं गोलाबारूद के देशजीकरण के अन्य कार्यक्रम की पुनरीक्षा। (ग) (i) अगले दो दशकों में देश की रक्षा हेतु आवश्यक प्रौद्योगिकियों हेतु कूटनीति का पूर्वानुमान तथा विकास करने (ii) शस्त्र प्रणाली के विकास तथा भविष्यपरक युद्ध परिप्रेक्ष्य में इसके एकीकरण हेतु प्रौद्योगिकी आवश्यकताओं, (iii) मिसाइल्स/ एन्टी-मिसाइल्स एप्लीकेशन हेतु भविष्यपरक वारहेड प्रौद्योगिकियों, में अनुसंधान	(i) डॉ.एस.के. सालवान डी आर डी ओ के आर्मामेंट रिसर्च बोर्ड के अध्यक्ष थे और उनको एस पी आई सी में एक चेयर भी प्रदान की गई थी जो हितों के टकराव की ओर इशारा करता है। (ii) ₹ 27.69 लाख के अनुदान में से ₹ 21.43 लाख का व्यय हुआ, जिसमें चेयरपर्सन के मानदेय तथा यात्रा के ₹ 21.05 लाख शामिल थे। (iii) परियोजना के चालू रहने के दौरान कोई अनुसंधान वृत्तिधारक छात्र नियुक्त नहीं किए गए थे। (iv) परियोजना की सम्भावित समापन तिथि अर्थात् मई 2014 की समाप्ति से पहले ही परियोजना को पूर्व समाप्त कर दिया गया। (v) निधियों पर कमाए गए ब्याज को लेखों में नहीं दर्शाया गया। (vi) चेयर पर्सन को मानदेय का भुगतान करते समय आयकर घटाकर आयकर विभाग को नहीं भेजा गया था।
डॉ. पी.एस. गोयल (प्रोफेसर एम जी के मेनन चेयर/आर सी आई हैदराबाद)	मार्च 2012	जून 2012 ( ₹ 27.68 लाख)	(क) कौटिल्या (एलिनट) प्रोग्राम मेन्टर तथा आर सी आई में सॉटलाईट टेक्नोलॉजि बेस, डी एल आर एल में पेलोड विकसित करने के लिए क्षमता निर्माण करना (ख) आर सी आई तथा अन्य प्रयोगशालाओं में सॉटलाईट तथा पेलोड निर्माण को शामिल करते हुए डी आर डी ओ में मांग क्षमता पर सॉटलाईट मेंटर	(i) चेयर पर्सन द्वारा गैर-लेखापरीक्षित वार्षिक लेखे तथा उपयोग प्रमाणपत्र भेजे गए जिसकी परिणति चेयर पर्सन को दूसरी किस्त जारी न किए जाने में हुई। (ii) यद्यपि परियोजना का एक वर्ष पूरा हो चुका था परन्तु अभी तक कोई परियोजना प्रतिवेदन अथवा परियोजना पुनरीक्षा प्रस्तुत नहीं की गई थी।

चेयर पर्सन का नाम( चेयर/लैब)	संस्वीकृति की तिथि	जारी की गई राशि (₹ लाख में)	चेयर पर्सन को दिया गया अनुसंधान क्षेत्र	लेखापरीक्षा अभियुक्तियाँ
			<p>करना।</p> <p>(ग) सेटैलाइट आधारित निगरानी प्रोग्राम तथा रक्षा हेतु संचार व्यवस्था, आदि जैसे मामले संबोधित करने हेतु (डी आर डी ओ में सृजित किए जाने के लिए) अंतरिक्ष सुरक्षा निदेशालय मेन्टर करना</p> <p>(घ) इसके अलावा, एस ए टू आर एम समय समय पर अपनी विशेषज्ञता का उपयोग डी आर डी ओ से संबद्ध अन्य क्षेत्रों में कर सकता है।</p>	



**परिशिष्ट-IX**

( पैराग्राफ 8.2.1 में संदर्भित)



परिशिष्ट-X

( पैराग्राफ 8.2.9.1 में संदर्भित)

भंडार के लिए बजट अनुमान तथा वास्तविक व्यय का विवरण

(₹ करोड़ में)

फैक्ट्री	2010-11				2011-12				2012-13			
	बजट अनुमान	वास्तविक व्यय	भिन्नता (ए.ई.-बी.ई.)	भिन्नता की प्रतिशतता	बजट अनुमान	वास्तविक व्यय	भिन्नता (ए.ई.-बी.ई.)	भिन्नता की प्रतिशतता	बजट अनुमान	वास्तविक व्यय	भिन्नता (ए.ई.-बी.ई.)	भिन्नता की प्रतिशतता
ओ एफ के ए टी	60.10	41.21	- 18.89	-31.43	130.20	159.33	29.13	22.37	143.22	134.31	-8.91	-6.22
एम.एस.एफ.	63.78	64.85	1.07	1.68	72.20	92.78	20.58	28.50	71.04	111.70	40.66	57.24
एम.टी.पी.एफ.	29.89	16.03	-13.86	-46.37	32.34	34.35	2.01	6.22	45.33	30.95	-14.38	-31.72
ओ.एफ.ए.जे	261.18	266.46	5.28	2.02	334.10	288.99	-45.11	-13.50	311.53	252.00	-59.53	-19.10
जी.एस.एफ.	147.15	74.10	-73.05	-49.64	206.40	157.36	-49.04	-23.76	199.95	156.97	-42.98	-21.50
एच.वी.एफ	2140.32	1594.92	-545.40	-25.48	707.98	862.97	154.99	21.89	945.86	703.70	-242.16	-25.60
ओ.एफ.एम.के.	282.61	270.70	-11.91	-4.21	307.10	382.50	75.4	24.55	323.18	342.85	19.67	6.08
ओ.एल.एफ.डी	618.15	168.64	-449.5	-72.72	288.62	379.39	90.77	31.45	155.76	291.10	135.34	86.89
ओ.एफ.डी.	28.38	17.7	-10.68	-37.63	22.08	14.04	-8.04	-36.41	26.25	32.22	5.97	22.74
<b>कुल योग</b>	<b>3631.56</b>	<b>2514.61</b>			<b>2101.02</b>	<b>2371.71</b>			<b>2222.12</b>	<b>2055.80</b>		

परिशिष्ट-XI

( पैराग्राफ 8.2.9.1 में संदर्भित)

अंतिम माह/अंतिम तिमाही में अत्यधिक व्यय के मामलों का विवरण

फैक्ट्री	2010-11			2011-12			2012-13		
	वास्तविक व्यय (₹ करोड़ में)	अंतिम तिमाही का व्यय (प्रतिशत में)	अंतिम माह का व्यय (प्रतिशत में)	वास्तविक व्यय (₹ करोड़ में)	अंतिम तिमाही का व्यय (प्रतिशत में)	अंतिम माह का व्यय (प्रतिशत में)	वास्तविक व्यय (₹ करोड़ में)	अंतिम तिमाही का व्यय (प्रतिशत में)	अंतिम माह का व्यय (प्रतिशत में)
ओ एफ के ए टी	41.21	47.74	14.30	159.33	29.22	14.82	134.31	32.07	11.88
एम एस एफ	64.85	31.98	14.65	92.78	30.81	8.06	111.70	18.93	7.73
एम टी पी एफ.	16.83	31.26	35.06	34.35	32.67	15.23	31.19	33.32	8.87
ओ एफ ए जे	266.46	30.50	10.60	288.99	28.63	7.26	252.00	24.36	7.51
जी ए एफ	74.10	34.43	10.09	157.61	54.39	10.02	156.97	26.13	11.28
एच वी एफ	1594.92	53.91	17.65	862.97	57.40	21.10	703.70	37.02	9.66
ओ.एफ.एम के	270.70	49.69	31.08	382.50	47.53	29.27	342.85	20.30	8.21
ओ.एल.एफ	168.64	42.71	20.06	379.39	67.42	29.98	291.10	30.24	21.25
ओ.एफ.डी.	17.70	61.41	42.21	14.04	43.03	26.79	32.22	56.38	41.92

परिशिष्ट-XII

( पैराग्राफ 8.2.9.4 में संदर्भित)

प्राधिकृत सीमा से अधिक भंडार

फैक्ट्री	31 मार्च 2013 को विद्यमान भंडार* (₹ करोड़ में)	वर्ष के दौरान भंडार की खपत* (₹ करोड़ में)	वर्ष के दौरान <sup>1</sup> भंडार की मासिक खपत (₹ करोड़ में)	भंडार के नियम	माह की संख्या के रूप में भंडारण	माह के रूप में अतिरिक्त भंडारण	अतिरिक्त भंडारण का मूल्य (₹ करोड़ में)
1	2	3	4	5	6 (2/4)	7 (6-5)	8 (7*4)
ओ एफ के ए टी	103.52	184.47	15.37	4.0	6.7	2.7	42.00
एम.एस.एफ.	62.85	111.78	9.32	4.0	6.7	2.7	25.60
एम.टी.पी.एफ.	21.70	50.01	4.17	4.0	5.2	1.2	5.00
ओ.एफ.ए.जे	253.24	379.88	31.66	4.0	8.0	4.0	126.60
जी.एस.एफ.	195.95	237.07	19.76	4.0	9.9	5.9	116.90
कुल योग-ए	637.26	936.21	80.28				316.10
एच.वी.एफ	1197.53	1648.00	137.33	6.0	8.7	2.7	373.50
ओ.एफ.एम.के.	374.56	456.16	38.01	6.0	9.9	3.9	146.50
ओ.एल.एफ.डी.	193.33	391.07	32.59	6.0	5.9	-0.1	-2.20
ओ.एफ.डी.	22.57	30.26	2.52	6.0	9.0	3.0	7.40
कुल योग-बी	1868.27	2525.49	210.45				525.20
महायोग (ए+बी)	2425.25	3488.70	290.73				841.30

\* स्रोत: वर्ष 2012-13 का मुद्रित वार्षिक लेखा

<sup>1</sup> वर्ष के दौरान ( कालम 3) भंडार की खपत/12 माह

**परिशिष्ट-XIII**

( पैराग्राफ 8.2.9.5 में संदर्भित)

विद्यमान भंडार के अतिरिक्त भंडारण के मामले

क्रम संख्या	भंडारण के कारण	फैक्ट्री	मामलों का सारांश
1	उत्पादन में चूक के कारण आदेशों का पूर्व समापन अथवा निरस्तिकरण	एच.वी.एफ.	<p>थलसेना के 1380 टैंकों की आपूर्ति के आदेश को 2002 तक पूर्ण होना था। तथापि उत्पादन अवधि पाँच वर्ष विलंबित होकर 2007 हो गई। थलसेना ने उत्पादन में चूक तथा एच.वी.एफ. के उत्पादन की निम्न गुणवत्ता के कारण मांगपत्र का पूर्व समापन कर दिया। इसके कारण ₹ 161.28 करोड़ के 8530 मूल उपस्कर (ओ.ई.) 2007 से भंडार में पड़े रहे बोर्ड ने (सितंबर 2014) कहा कि थलसेना ने उत्तम प्रकार के तकनीक वाले टैंकों के उपयोग की प्रचालन आवश्यकता के कारण माँग का पूर्व समापन किया। आगे टी-72 टैंकों के ₹161.28 करोड़ मूल्य के 8530 मूल उपस्कर (ओ.ई.) अप्रचलित नहीं हैं। उसका आहरण कर ब्रिज लेयर टैंक एवं ट्रॉल टैंकों के उत्पादन में उपयोग कर लिए जाएगा।</p> <p>उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि 2002 से 2007 तक पाँच वर्ष तक का लगा समय एक कारण था जिससे प्रचालन आवश्यकता में परिवर्तन हुआ एवं थलसेना को आदेश का पूर्व समापन करना पड़ा। आगे, पिछले 7 वर्षों के दौरान टी-72 टैंक के 8530 ओ.ई. मर्दों का अप्रयोग के बावजूद प्रबंधन उसके उपयोग का कोई समयबद्ध कार्यक्रम नहीं कर सका।</p>
2		एम.टी.पी.एफ	<p>ओ.एफ.एम.के. से एक अंतर फैक्ट्री मांग के अंतर्गत एक आदेश को पूरा करने के लिए अक्टूबर 2005 एवं मई 2006 के मध्य ₹0.19 करोड़ मूल्य के ट्रैक शू के 2504 फोर्जिंग अधिप्राप्त किए गए और वे एम.टी.पी.एफ. में तभी से पड़े हुए थे। यह देखा गया कि एम.टी.पी.एफ. पर आइ.एफ.डी. थोड़े समय के बाद ही बंद कर दिया गया।</p> <p>बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि 2014-2015 के दौरान ओ.एफ.एम.के. में पैदल ट्रैक शू फोर्जिंग का उपयोग इंफैन्ट्री युद्धक वाहन (बी.एम.पी.) के उत्पादन में कर लिया जाएगा।</p>
3			<p>एम.टी.पी.एफ. ने फरवरी 2010 तथा अगस्त 2011 के मध्य ₹0.13 करोड़ मूल्य के 132.70 किग्रा लॉक्टइट की अधिप्राप्ति की। भंडार की आवश्यकता 84 मिमी ट्रेसर पाथ टारगेट (टी.पी.टी.) के उत्पादन के लिये थी। 84 मिमी टी.पी.टी. के पायलट नमूनों की पुष्टि नहीं हुई। मद का निर्माण निलंबित कर दिया गया। यह देखा गया कि पूर्व अधिप्राप्ति की कार्यशील अवधि जनवरी 2012 में समाप्त हो गई तथा वर्ष 2011-2012 में नई अधिप्राप्ति कर ली गई जिसकी भी कार्यशील आयु समाप्त हो गई तथा वह निस्तारण के लिए फैक्ट्री में पड़े हुए थे।</p> <p>बोर्ड ने (सितंबर 2014) कहा कि 84 मिमी टी.पी.टी. के थोक उत्पादन स्वीकृति की अप्राप्ति के कारण भंडार का उसकी कार्यशील आयु के पूर्व उपयोग नहीं किया जा सका, तथापि यह अनुरक्षण, कारपेंट्री शाप एवं बार मिल अनुभाग के लिए उपयोग किया जा रहा है।</p> <p>बोर्ड का उत्तर विरोधाभासी है क्योंकि भंडार की कार्यशील अवधि समाप्त हो चुकी है तथा अब इसका उपयोग संदेहास्पद है।</p>

4			<p>हाइड्रालिक कपलिंग के निर्माण के लिए ₹0.21 करोड़ मूल्य के 105 नग बैंड फोर्जिंग अधिप्राप्त किए गए। चूंकि मशीन टूल प्रोटोटाइप फैक्ट्री (एम.टी.पी.एफ.) मद के निर्माण में अक्षम रही, भंडार/स्टाक में बिना उपयोग के पड़ा रहा। उत्पादन लक्ष्य को पूर्ण करने में एम.टी.पी.एफ. की विफलता के कारण ₹0.21 करोड़ मूल्य के बैंड फोर्जिंग का भंडारण हुआ।</p> <p>बोर्ड ने (सितंबर 2014) कहा कि कार्यशील अतिरिक्त भंडार के रूप में भंडार के निस्तारण की कार्रवाई प्रारंभ हो चुकी है।</p>
5			<p>फरवरी 2008 एवं जून 2009, अक्टूबर 2007 एवं मई 2010 तथा मई 2008 एवं जुलाई 2009 के मध्य क्रमशः ₹0.32 करोड़ मूल्य के 163 नग इलेक्ट्रो मैगनेट, ₹0.31 करोड़ मूल्य के 64 साइक्रो रिसाल्वर तथा ₹ 0.58 करोड़ मूल्य के 50 नग इलेक्ट्रो मोटर जो कोड 94 संयोजन (टैंक मद) के लिए आवश्यक थे, अधिप्राप्त किए गए। कोड 94 को अभी भी एम.टी.पी.एफ. द्वारा आपूर्ति किया जाना शेष था।</p> <p>बोर्ड ने (सितंबर 2014) कहा कि फैक्ट्री एच.वी.एफ. की उत्पादन योजना के अनुसार उप-संयोजनों का निर्माण व आपूर्ति करने में मदों की खपत कर रही है।</p> <p>बोर्ड फिर भी पिछले चार वर्षों तक मदों का उपयोग न करने तथा उनके भागों में उनके उपयोग का कोई कारण नहीं बताया।</p>
6		एम.टी.पी.एफ.	<p>जनवरी 1997 मार्च 1999 के दौरान क्लस्टर बमों के निर्माण के लिए ₹1.71 करोड़ मूल्य के स्टेनलेस स्टील मार्जिंग स्ट्रिप के 6097 शीट अधिप्राप्त किए गए जो एक दशक से अधिक समय तक अप्रयुक्त पड़े रहे।</p> <p>बोर्ड ने (सितंबर 2014) कहा कि परेषिती फैक्ट्रियों द्वारा आदेश निलंबित कर दिए गए थे तथा मदों को पारस्परिक एड योजना (एम.ए.एस.) के माध्यम से प्रस्तावित किया गया किंतु कोई सकारात्मक उत्तर प्राप्त नहीं हुआ। अंततः मदों को निस्तारण के लिए अतिरिक्त के रूप में चिन्हित कर दिया गया।</p> <p>एम.ए.एस. से किसी स्थूल परिणाम के बिना सामग्री का भंडारण सामग्री नियंत्रण में कमी तथा उसके निस्तारण में कमी की ओर इंगित करता है।</p>
7		एम.एस.एफ.	<p>2004 के लेखापरीक्षा प्रतिवेदन संख्या 6 के लेखापरीक्षा पैरा संख्या 7.2 में बार मिल सेक्शन में लंबे समय तक 22.66 करोड़ की कुल लागत से विभिन्न प्रकार के स्टील ब्लूम एवं बिलेट के 9638 एम.टी. मात्रा के उत्पादन के संबंध में चर्चा की गई थी। किंतु बहिर्गमित होने वाले आदेशों एवं स्टॉक के मध्य मेल न होने के कारण तथा कार्यभार में धीमी गति की न्यूनता के कारण मदों का उपयोग नहीं किया जा सका। ये मद खुले मैदान में भंडारित किए गए तथा वर्षों तक प्राकृतिक परिस्थितियों के समक्ष छोड़ दिए गए जिसके कारण उनमें जंग लग गए तथा वे पहचान योग्य भी नहीं रहे। उन्हें 7252.91 मी. टन. स्टील रद्दी मिश्रित बिलेट व ब्लूम के रूप में परिवर्तित कर दिया गया तथा ₹18.95 करोड़ मूल्य के प्रभार में लिया गया एवं नवंबर 2012 में उन्हें नये फोलियो (बिन कार्ड) के प्रति प्रभारित किया गया। किंतु भंडार मार्च 2013 तक अप्रयुक्त रहा।</p> <p>बोर्ड का उत्तर प्रतीक्षित था (सितंबर 2014)</p>
8	गुणवत्ता समस्याओं के कारण अतिरिक्त भंडार	जी.एस.एफ.	<p>81 मिमी बेस प्लेट संयोजन के विभिन्न भागों के निर्माण के लिए स्टील शीट की आवश्यकता होती है। जी.सी.एफ. ने मार्च 2012 में ₹2.76 करोड़ की लागत से 14884 किग्रा स्टील शीट की आपूर्ति के लिए मेसर्स मिधानी लिमिटेड हैदराबाद को एक आपूर्ति आदेश प्रस्तुत किया। जी.एस.एफ. ने जुलाई 2012 एवं सितंबर 2012 के मध्य 14884 किग्रा स्टील शीट प्राप्त किया। जी.एस.एफ. द्वारा गुणवत्ता जाँच के दौरान यह देखा गया कि निश्चित</p>

			<p>शीट की कम मोटाई से विभिन्न शीट्स की मोटाई में भिन्नता थी। (मोटाई में भिन्नता 2.46 मिमी से 2.91 मिमी तक थी) इसके पश्चात, एस.क्यू.ए.ई. ने कहा (मार्च 2013) कि उन्होंने 2.77 मिमी +/- 0.22 मिमी की कम मोटाई देखी। यद्यपि जी.एस.एफ. ने मामले को मार्च/अप्रैल 2013 में मेसर्स मिधानी को सूचित कर दिया था किंतु उनसे कोई उत्तर प्राप्त नहीं हुआ था। गुणवत्ता आश्वासन नियंत्रक (शस्त्र) जबलपुर [ सी.क्यू.ए. (डब्ल्यू)] ने 1 मार्च 2013 को किए अपने दौरे पर जी.एस.एफ. को निर्दिष्ट किया कि भविष्य में जटिल संयोजन का निर्बाध उत्पादन सुनिश्चित करने के लिए एक समान कच्चे माल के प्लेटों की अपूर्ति के लिए नये आपूर्तिकर्ताओं की पहचान करनी चाहिए। 2012-2013 के दौरान शॉप द्वारा केवल 2990.862 किग्रा स्टील शीट का आहरण किया। अतः जी.एस.एफ. ने 14884 किग्रा दोषपूर्ण भंडार को स्वीकार किया जिसमें से 2012-2013 के दौरान शॉप द्वारा केवल 2991 किग्रा का आहरण किया गया तथा ₹2.07 करोड़ मूल्य के 11893 किग्रा दोषयुक्त स्टील शीट मार्च 2013 तक भंडार में पड़े रहे।</p> <p>बोर्ड ने (सितंबर 2014) कहा कि मामूली विचलन के साथ फर्म द्वारा आपूर्त भंडार जो कि पहले निरीक्षक द्वारा अस्वीकृत किया गया तथापि बाद में उसे स्वीकार कर लिया गया। भंडार का कुछ भाग उपयोग कर लिया गया है तथा शेष 2014 -2015 में उपयोग कर लिया जाएगा।</p> <p>बोर्ड का उत्तर स्वीकार्य नहीं था क्योंकि सामग्री को बदलने के बजाय जी.एस.एफ. ने आपूर्तिकर्ता से दोषपूर्ण मद स्वीकार कर लिया। इसके अलावा जटिल संयोजनों के लिए कच्चा माल स्वीकार करने के पूर्व कठोर जाँच हेतु डी.जी. क्यू.ए. के निर्देश का उल्लंघन, अंतिम उत्पाद की गुणवत्ता के साथ समझौते का द्योतक है।</p>
9		<p><b>एम.टी.पी.एफ.</b></p>	<p>पहली बार 84 मिमी टी.पी.टी. प्रोजेक्टाइल के निर्माण के लिए एम.टी.पी.एफ. ने थोक उत्पादन की स्वीकृति के पूर्व सभी आवश्यक भंडारों की अधिप्राप्ति कर ली। चूंकि अधिप्राप्त भंडार जाँच मानकों के अनुपयुक्त नहीं था, 84 मिमी टी.पी.टी. का उत्पादन निलंबित कर दिया गया जिसके कारण, बी.पी.सी. जारी होने तक मद के लिए अधिप्राप्त ₹0.56 करोड़ के भंडार अतिरिक्त हो गए।</p> <p>फैक्ट्री प्रबंधन ने कहा ( दिसंबर 2013) कि एम.टी.पी.एफ. में प्राप्ति के समय विस्तृत जाँच के आधार पर फर्म द्वारा आपूर्त सामग्री को स्वीकार किया गया। बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि उत्पाद के स्थापित हो जाने के पश्चात 2014-2015 में सामग्री का उपयोग कर लिया जाएगा।</p>
10		<p><b>जी.एस.एफ.</b></p>	<p>फैक्ट्री ने, खाली फ्यूज परकशन डी.ए. 5 ए की बॉडी के निर्माण के लिए आयुध फैक्ट्री अंबाझरी (ओ.एफ.ए.जे.) को 59000 किग्रा एल्यु. एलॉय रॉड 35 डायामीटर की आपूर्ति के लिए आई.एफ.डी. (अक्टूबर 2010) प्रस्तुत किया। ओ.एफ.ए.जे. ने (अक्टूबर 2010) 35 मिमी डायामीटर की आई.एफ.डी. आवश्यकता के प्रति 36 मिमी डायामीटर एल्यु. एलॉय रॉड का प्रस्ताव दिया। तदनुसार जी.एस.एफ. ने 35 मिमी डायामीटर एल्यु. एलॉय रॉड की आई.एफ.डी. शून्य मात्रा पर निरस्त कर दी (दिसंबर 2010) तथा दो आई.एफ.डी. (दिसंबर 2010 एवं मार्च 2012) ओ.एफ.ए.जे. को एल्यु. एलॉय रॉड 36 मिमी के लिए क्रमशः 30000 किग्रा एवं 42000 किग्रा के लिए प्रस्तुत की। जी.एस.एफ. ने सितंबर 2011 एवं अगस्त 2013 के दौरान ₹ 2.70 करोड़ मूल्य के 72000 किग्रा एल्यु. एलॉय रॉड प्राप्त किया। जनवरी 2012 में 300 किग्रा की मामूली मात्रा के आहरण के पश्चात अक्टूबर 2013 तक शेष मात्रा 71700 किग्रा की थी। अतः 35 मिमी डायामीटर रॉड के स्थान पर 36 मिमी डायामीटर की अधिप्राप्ति के कारण ₹2.70 करोड़ मूल्य के 71700 किग्रा एल्यु.</p>

			<p>एलॉय रॉड मार्च 2013 तक अप्रयुक्त पड़े थे।</p> <p>बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि व्यापार से 34 मिमी डाय के एल्यु. एलाय रॉड के प्रावधान में कठिनाइयाँ थीं इसलिए ओ.एफ.ए.जे. से, 36 मिमी डाय के एल्यु. मिनीयम एलाय रॉड को आई.एफ.डी.के. माध्यम से अधिप्राप्ति करने की व्यवस्था की गई। बोर्ड ने यह भी कहा कि 2014-2015 एवं 2015-2016 के दौरान 36 मिमी डाय के अतिरिक्त स्टॉक की खपत कर ली जाएगी तथा 2014-2015 एवं 2015-2016 के दौरान कोई अधिप्राप्ति की गई कार्रवाई नहीं की जाएगी।</p> <p>बोर्ड का उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि फैक्ट्री 34 मिमी डाय के एल्यु एलॉय रॉड को व्यापार माध्यम से नियमित रूप से यहाँ तक कि 2012-2013 तक अधिप्राप्त करती रही है तथा 2012-2013 के दौरान अंतिम भंडार (84 मिमी टी.पी.टी.) के उत्पादन में उसका उपयोग किया गया। अंतिम भंडार के उत्पादन के लिए सामग्री की अनुपयुक्तता उपयोग न होने का प्रमुख कारण था।</p>
11		एम.एस.एफ.	<p>वर्ष 2009-2010 के दौरान 23 मिमी शल्का कारतूस खोल के निर्माण के लए 382 एम.टी. में से ₹3.41 करोड़ मूल्य का 342 एम.टी. स्टील प्लेट, तीन वर्ष से अधिक समय से पड़े थे।</p> <p>बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि भारतीय थल सेना के निर्णय के आधार पर 23 मिमी शिल्का गोला बारूद का उत्पादन निलंबित कर दिया गया था। उत्पादन के पुनः प्रारंभ होने तथा तकनीकी समस्याओं को हल करने के पश्चात विद्यमान सामग्री का उपयोग कर लिया जाएगा।</p>
12			<p>जी.एस.एफ. के नवंबर 1985 के आई.एफ.डी. के प्रति, 1986-1987 के दौरान, 81 मिमी बम के निर्माण के लिए, 4584 नग तैयार कैविटी बॉडी की अधिप्राप्ति की गई। यह मद उत्पादन के पश्चात (अक्टूबर 1986 एवं नवंबर 1986) जी.एस.एफ. को निर्गमित कर दिया गया। तथापि, उसे गुणवत्ता समस्याओं के कारण जी.एस.एफ. द्वारा उसे वापस भेज दिया गया जिसे एम.एस.एफ. द्वारा प्रभार में लिया गया तथा वे पिछले 26 वर्ष से स्टॉक में पड़े हुए हैं।</p> <p>बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि पिछले कई वर्षों से भंडार का उत्पादन बंद हो चुका है तथा हानि विवरण तैयार करके हानि के नियमितीकरण हेतु अनुदेश जारी किए जाएंगे।</p>
13			<p>2006-2007 के दौरान, ₹1.71 करोड़ मूल्य के 9418 नग कारतूस खोल, आयुध फैक्ट्री बद्रमल को 30 मिमी बी.एम.पी.- II के निर्माण के लिए जारी लिए गए थे जो अगस्त 2006 में धातु एवं इस्पात फैक्ट्री (एम.एस.एफ.) को वापस कर दिए गए। ये मद एम.एस.एफ. में प्राप्त होने की तारीख से ही स्टॉक में पड़े हुए हैं।</p> <p>बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि प्रक्रिया के अनुसार हानि विवरण तैयार करके नियमितीकरण की कार्रवाई की जाएगी।</p>
14	लक्ष्य को कम करना	ओ.एफ.ए.जे.	<p>105 मिमी आई.एफ.जी. शेल के उत्पादन के लिए कॉपर ट्यूब की आवश्यकता होती है। फैक्ट्री के पास मार्च 2014 को ₹1.91 करोड़ मूल्य का 44948 किग्रा कापर ट्यूब उपलब्ध था। वर्ष 2012-2013 एवं 2013-2014 के लिए बोर्ड द्वारा लक्ष्य समाप्त करने के कारण सामग्री का अति भंडारण हुआ।</p> <p>फैक्ट्री ने तथ्य को स्वीकारते हुए कहा (मई 2014) कि बोर्ड/सहयोगी फैक्ट्री से लक्ष्य प्रदान करने तथा उपयोग के लिए मामले पर चर्चा की गई है। बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।</p>



15			<p>105 मिमी आई.एफ.जी.एच.ई. के उत्पादन के लिए पाटेंड स्टील की आवश्यकता होती है। फैक्ट्री के पास मार्च 2014 को ₹1.81 करोड़ मूल्य के 14478 नग सामग्री उपलब्ध थी। वर्ष 2012-2013 एवं 2013-2014 के लिए बोर्ड द्वारा लक्ष्य समाप्त करने के कारण सामग्री का अति भंडारण हुआ। फैक्ट्री ने तथ्य को स्वीकारते हुए कहा (मई 2014) कि बोर्ड/सहयोगी फैक्ट्री से लक्ष्य प्रदान करने तथा उपयोग के लिए मामले पर चर्चा की गई है। बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।</p>
16			<p>125 मिमी शेल एच.ई. 1 ए के उत्पादन के लिए नोज एडाप्टर की आवश्यकता होती है। फैक्ट्री के पास अगस्त 2014 में ₹34.45 करोड़ मूल्य के 84254 नोज एडाप्टर उपलब्ध थे। वर्ष 2012-2013 एवं 2013-2014 के लिए बोर्ड द्वारा लक्ष्य समाप्त करने के कारण सामग्री का अति भंडारण हुआ। फैक्ट्री ने तथ्य को स्वीकारते हुए कहा (मई 2014) कि बाद के वर्षों, जब लक्ष्य उपलब्ध होंगे, के दौरान सामग्री का उपयोग कर लिया जाएगा। बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।</p>
17	आपूर्ति क्रम में समस्या	एच.वी.एफ.	<p>पूरक करार (एस.ए.) के अंतर्गत मेसर्स रॉसबोरॉन एक्सपोर्ट से 19 प्रकार के आर्मर प्लेट आयातित (जुलाई 2007) किए गए। आर्मर प्लेटों का उपयोग टी-90 टैंकों के उत्पादन में किया जाता है। 19 प्रकार के आर्मर प्लेटों में से ₹18.99 करोड़ मूल्य के दो प्रकार यथा आर्मर स्टील 60 (611.95 टन) एवं 85 ग्रेड (215 टन) 2009 में प्राप्त हुए। मेसर्स बी.एच.ई.एल. द्वारा थर्मो प्रेसिंग सुविधा प्रदान न किए जाने के कारण आर्मर प्लेटों का उपयोग नहीं किया जा सका तथा वे अतिरिक्त हो गए। तथापि एच.बी.एफ. ने नवंबर 2009 एवं अक्टूबर 2012 के मध्य मद का 276.776 टन उपयोग कर लिया तथा ₹15.25 करोड़ मूल्य के 550.174 टन की शेष मात्रा अप्रयुक्त पड़ी रही। बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि हल संयोजन का इन-हाउस निर्माण नहीं किया जा सका क्योंकि बी.एच.ई.एल., जो कि एक मात्र देशज स्रोत है, में थर्मो प्रेसिंग सुविधा कार्यशील नहीं थी। बी.एल.टी. एवं ट्रॉल के हल के निर्माण हेतु आर्मर प्लेटों के स्टॉक का लाभप्रद उपयोग कर लिया जाएगा। उत्तर में स्वतः इंगित है कि पूर्ण निर्मित हलों के आयात की कार्रवाई तथा थर्मो प्लेटों की अधिप्राप्ति की कार्रवाई न होने के कारण पिछले सात वर्षों तक आर्मर प्लेटों का उपयोग नहीं किया जा सका।</p>
18		ओ.एफ.डी.	<p>गॉगल जी.एस.एम.के. II एन आई.वी. के उत्पादन के लिए बकल ट्यूथेड की आवश्यकता होती है। मार्च 2011 को फैक्ट्री में 24110 नग उपलब्ध थे एवं स्टॉक मार्च 2012 तक अप्रयुक्त रहा। व्यापार फर्म को एक आपूर्ति आदेश (अगस्त 2012) प्रस्तुत किया गया जिसके प्रति अगस्त 2012 में 252700 बकल ट्यूथेड अधिप्राप्त किया गया जिसके कारण मार्च 2013 को स्टॉक स्तर 276810 तक बढ़ गया। चूंकि 2012-2013 के दौरान भंडार का उपयोग नहीं हुआ अतः ₹0.21 करोड़ की संपूर्ण सामग्री अतिरिक्त पड़ी रही। फैक्ट्री प्रबंधन ने कहा कि गॉगल जी.एस.एम.के. II एन.आई.वी. के निर्माण के लिए सी.ए. शीट की भी आवश्यकता होती है जो अधिप्राप्त करना कठिन है तथा उसे अधिप्राप्त नहीं किया जा सका। इसके कारण उपर्युक्त सामग्री का स्टॉक बढ़ा एवं वह मार्च 2013 तक अप्रयुक्त रहा। अतः मेलित मदों की उपलब्धता सुनिश्चित किए बिना एक सामग्री की अधिप्राप्ति से ₹ 0.21 करोड़ मूल्य के बकल ट्यूथेड की परिहार्य अधिप्राप्ति हुई। बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।</p>

19	अनुचित नियोजन	एच.वी.एफ.	<p>एच.वी.एफ. में 1950 से 1987 के मध्य ₹0.84 करोड़ मूल्य के 5491 मद बिल्कुल आहरित नहीं किए गए तथा ₹0.72 करोड़ मूल्य के 3723 पुराने मद सितंबर 1963 तथा दिसंबर 1987 के मध्य अंतिम बार आहरित किए गए। ₹1.56 करोड़ मूल्य के मद फैक्ट्री में भंडारित थे तथा अप्रयुक्त के रूप में वर्गीकृत थे। फैक्ट्री ने पिछले 27 वर्षों से अप्रयुक्त स्टॉक को समायोजित करने के लिए कोई भी प्रभावी कार्रवाई नहीं की।</p> <p>बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि अप्रयुक्त स्टॉक में विजयंत टैंक के औजार तथा अन्य मद हैं जिसके प्रति निस्तारण/समायोजन की कार्रवाई विचाराधीन थी।</p>
20		ओ.एफ.एम.के.	<p>फरवरी 1990 में क्रय किए गए ₹0.45 करोड़ मूल्य के 75832 कि.ग्रा. टी 160 सी.आर. 12 प्लेट अब तक प्रयोग में नहीं लाए गए।</p> <p>बोर्ड ने (सितंबर 2014) कहा कि विशिष्ट मदों के सभी भंडार बी.एम.पी II के लिए थे जिसका 2012-2013 में उपयोग प्रारंभ हुआ। भंडार के मद 2014-2015 में प्रयोग कर लिए जायेंगे।</p> <p>बोर्ड एक मद के उत्पादन के प्रति 1990 में, भंडार की अधिप्राप्ति के कारणों को उचित सिद्ध नहीं कर सका जिसका उपयोग 2012-2013 में प्रारंभ हुआ।</p>
21	भंडार का अतिप्रावधान	एम.एस.एफ.	<p>उत्पादन, नियोजन एवं नियंत्रण (पी.पी.सी.) साप्टवेयर पैकेज में सामग्री आवश्यकता नियोजन एवं पूर्वानुमान माड्यूल (एम.आर.पी.) का उपयोग, अधिप्राप्ति के लिए भंडार की शुद्ध आवश्यकता की गणना करते समय शॉप (डब्ल्यू.आई.पी. के भाग के रूप में) में रखे गए भंडार की मात्रा पर विचार करने के लिए कोई प्रावधान उपलब्ध नहीं था। माड्यूल में इस प्रकार के प्रावधान का अभाव होने के कारण ₹6.16 करोड़ मूल्य के भंडार का अतिप्रावधान हुआ।</p> <p>बोर्ड ने देयताओं की गणना में प्रोग्रामिंग त्रुटि को स्वीकार करते हुए कहा (सितंबर 2014) कि प्रोग्रामिंग त्रुटि के कारण केवल वही मामले प्रभावित हुए हैं जिनमें सामग्री प्राप्त हुई किंतु बाद में अस्वीकृत हो गई।</p> <p>बोर्ड का तर्क स्वीकार्य नहीं है क्योंकि देयताओं की गणना के लिए प्रोग्रामिंग आवश्यकता के आकलन के सभी मामलों पर सार्वभौमिक रूप से लागू होती है तथा उसे अस्वीकृति के विश्लेषण के एकाकी मामलों हेतु पोस्ट मार्टम कार्रवाई के रूप में एक माध्यम के रूप में उपयोग नहीं किया जा सकता।</p>
22		जी.एस.एफ.	<p>2010-2011, 2011-2012 एवं 2012-2013 के उत्पादन लागत के आधार पर फ्यूज डी.ए. 5 ए के लिए 87106 एवं 173306 नग डार्ड कास्टिंग सेफ्टी कैप के लिए आयुध फैक्ट्री कटनी को दो आई.एफ.डी. (जनवरी एवं सितंबर 2010) प्रस्तुत किए गए। जी.एस.एफ. ने मार्च 2013 तक आदेशित मात्रा प्राप्त की। 2013-2014 के 60000 फ्यूजों के उत्पादन लक्ष्य के लिए 15705 कैपों के 25% सामग्री प्रावधान पर विचार विचार करते हुए हमने पाया कि 31 मार्च 2013 को ₹0.86 करोड़ मूल्य के 125243 कैपों का अति प्रावधान था। फैक्ट्री ने कहा (फरवरी 2014) कि वर्ष 2014-2015 एवं 2015-2016 में सामग्री के खपत की अपेक्षा है।</p> <p>बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतिक्षित था।</p>
23			<p>2012-2013 के लिए 12000 नग पिस्टल के निर्माण लक्ष्य के प्रति, जी.एस.एफ. ने स्वयं वर्ष के लिए लक्ष्य को 15000 नग तक बढ़ा दिया तथा पिस्टल के निर्माण के लिए के लिए 4000 नग, तैयार रिसीवर का शुद्ध आकलन किया। तथापि वे, उपलब्ध स्टॉक, प्राप्य भंडार तथा अधिप्राप्ति के कुछ भाग का उपयोग करके वर्ष के दौरान 10840 नग का उत्पादन हासिल कर सके। तदनुसार, ₹0.75 करोड़ मूल्य के 2796 नग रिसीवर प्राधिकृत भंडारण से अधिक थे।</p>

			बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।
24			<p>2010-2011 के दौरान 62500 नग फ्यूज करकशन डी.ए. 117 के उत्पादन हेतु, फैक्ट्री ने एम.एस.एफ. को 41883 नग ब्रास स्टैम्पिंग बॉडी की अधिप्राप्ति के लिए एक आई.एफ.डी. (जून 2010) प्रस्तुत किया। अप्रैल 2010 के मध्य मद के 15985 नग आपूर्त किया। तथापि फैक्ट्री ने 2010-2011 से 2012-2013 के दौरान फ्यूज परकशन डी.ए. 117 का उत्पादन नहीं किया। अंतिम बार सामग्री, 450 नगों के लिए जनवरी 2006 में तत्पश्चात अगस्त 2010 में 20533 नग आहरित किया गया जिसमें से 16000 नग सितंबर 2013 में भंडार को वापस कर दिए गए तथा मार्च 2014 तक बिन कार्ड शेष ₹2.68 करोड़ मूल्य के 37069 नग का हो गया। यह भी देखा गया कि वर्ष 2009-2010 से मद का कोई लक्ष्य उपलब्ध नहीं था। उत्पादन लक्ष्य के बिना एम.एस.एफ को आई.एफ.डी. प्रस्तुत करने के कारण परिहार्य अधिप्राप्ति हुई।</p> <p>बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।</p>
25		ओ.एफ.ए.जे.	<p>शेल 155 मिमी एम-107 एच.ई. के उत्पादन के लिए पार्टल बिलेट की आवश्यकता होती थी। 2012-2013 की आवश्यकता के लिए ओ.एफ.ए.जे. ने 27741 नग हेतु मार्च 2012 में एक आपूर्ति आदेश प्रस्तुत किया। बाद में, 2013-2014 की आवश्यकता पर विचार करते हुए 100 प्रतिशत विकल्प उपबंध का उपयोग कर उपर्युक्त आपूर्ति आदेश की मात्रा बढ़ाकर 55482 नग कर दिया गया। फर्म ने 58569 नग की आपूर्ति की, जिसमें से मार्च 2013 तक ओ.एफ.ए.जे. ने 55177 नग स्वीकृत किया। 2013-2014 का लक्ष्य बोर्ड ने 46000 से घटाकर 6000 कर दिया। अतः 2013-2014 में उपर्युक्त सामग्री की आवश्यकता केवल 6908 रह गई। इस प्रकार ₹6.83 करोड़ मूल्य के 28,342 पार्टल स्टील बिलेट स्टॉक में, आवश्यकता से अधिक थे।</p> <p>बोर्ड ने कहा ( सितंबर 2014) कि वर्ष 2014-2015 के लिए उत्पादन लक्ष्य को पूरा करने में सामग्री का लाभप्रद उपयोग कर लिया जाएगा।</p>
26		ओ.एफ.डी.	<p>ग्लास ई.डी.एफ., 5.56 मिमी राइफल डे साइट टेलीस्कोप में प्रयुक्त लेंस के उत्पादन में उपयोग किया जाता है। कथित सामग्री के 1000 किग्रा मात्रा के लिए फैक्ट्री ने एक आपूर्ति आदेश (जुलाई 2012) प्रस्तुत किया तथा मार्च 2013 में उसे प्राप्त किया। यह पाया गया कि मार्च 2013 तक ₹0.23 करोड़ मूल्य की सामग्री का अतिरिक्त भंडारण था।</p> <p>फैक्ट्री प्रबंधन ने (मई 2014) में कहा कि फैक्ट्री में लेंस के उत्पादन के लिए भंडार की अधिप्राप्ति की गई थी; तथापि डे साइट टेलीस्कोप के लिए आवश्यक लेंस का बाह्य स्रोतीकरण किया गया। परिणाम स्वरूप अधिप्राप्त भंडार अप्रयुक्त पड़े रहे।</p> <p>इस प्रकार, उपलब्धता के बावजूद सामग्री का बाह्यस्रोतीकरण करने के अधिप्राप्त सामग्री का अतिरिक्त भंडारण हुआ।</p> <p>बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।</p>

**परिशिष्ट-XIV**

( पैराग्राफ 8.2.9.9 में संदर्भित

पुराने बकाया डब्ल्यू.आई.पी. के मामले

क्रम संख्या	निस्तारित न होने के कारण	फैक्ट्री	मामले का सारांश
1	डब्ल्यू.आई.पी. में पड़े अस्वीकृत भंडार	एम.एस.एफ.	अधिपत्र 5272/0 (मार्च 2006) के प्रति निर्मित ₹0.90 करोड़ के नौ टी-72 टैंक बैरल अस्वीकृत हो गए तथा 2005-2006 से डब्ल्यू.आई.पी. के रूप में पड़े रहे। बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि कार्ययोजना तैयार कर ली गई है तथा उसे वैकल्पिक भंडार जैसे ब्रीच ब्लॉक आदि के रूप में परिवर्तित करके डब्ल्यू.आई.पी. का परिसमापन 2016-2017 तक कर लिया जाएगा।
2			अधिपत्र 7187/0 (अगस्त 2010) में ₹0.76 करोड़ मूल्य के 13514 नग 23 मिमी शिल्का कारतूस खोल, व्यापार से सी.ई.डी. कोटिंग कराकर निर्मित किये गए। संपूर्ण मात्रा 2010-2011 से डब्ल्यू.आई.पी. के रूप में पड़ी हुई थी। बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि हानि विवरण तैयार करके वर्तमान दो लाटों को नियमित कर लिया जाएगा तथा अधिपत्र का समापन कर लिया जाएगा।
3		ओ.एफ.के ए टी	2011-2012 के दौरान ₹0.34 करोड़ मूल्य के 1000 अस्वीकृत कारतूस खोलों को अधिपत्र 0541/0 से 1468/0 में स्थानांतरित कर दिया गया किंतु अधिपत्र संख्या 1468/0 को खुला रखा गया। बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि अधिपत्र के अंतर्गत निर्मित भंडार, प्रूफ स्थापना द्वारा अस्वीकृत कर दिए गए तथा अस्वीकृत लॉट के पुनः प्रूफ की प्रक्रिया में लंबा समय लगेगा। ऐसा होने के कारण अधिपत्र के अंतर्गत निर्मित भंडार को नए अधिपत्र में स्थानांतरित कर दिया गया। उत्तर में उनके जुलाई 1998 के अपने ही आदेश का उल्लंघन है जिसमें दिया गया है कि किसी अधिपत्र के प्रति अस्वीकृत मद को अन्य अधिपत्र में स्थानांतरण करने के बजाय उसी के अंतर्गत नियमित किया जाना चाहिए।
4			2010-2011 के दौरान ₹0.22 करोड़ मूल्य के 4.80 टन ब्रास कप नाटो की अस्वीकृति को अधिपत्र संख्या 0354/0 से अन्य अधिपत्र में स्थानांतरित किया गया। बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि सामग्री को डी.जी.क्यू.ए. द्वारा पुनः जाँच कर स्वीकृत किया गया है। अधिपत्र समापन होने की प्रक्रिया के अंतर्गत है। उत्तर, उनके ही 1998 के आदेश के उल्लंघन के मामले में मौन है जिसमें अस्वीकृत मद को एक अधिपत्र से दूसरे अधिपत्र में स्थानांतरण करना निषिद्ध है।
5		एम.टी.पी.एफ.	2002-2003 के दो अधिपत्रों तथा 2003-2004 के पाँच अधिपत्रों के प्रति निर्मित ₹0.65 करोड़ मूल्य के प्राइमर परकशन कारतूस खोल अस्वीकृत हो गए तथा डब्ल्यू.आई.पी. के रूप में पड़े रहे। बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि अधिपत्र के अंतर्गत निर्मित भंडार

			फिल्ड प्रूफ परीक्षण में अस्वीकृत हुए। विस्तृत जाँच की गई तथा जाँच बोर्ड की संस्तुतियों के अनुसार संशोधित हानि विवरण विचाराधीन था।
6			1999-2000 से 2002-2003 की अवधि के दौरान दो अधिपत्रों के प्रति ₹0.25 करोड़ मूल्य के 30 नग 64 टीथ गियर व्हील निर्मित किए गये। यह उत्पाद कहीं गुम हो गया तथा चितरजन लोकोमोटिव वर्क्स (सी.एल.डब्ल्यू.) को निर्गमित नहीं किया जा सका। एम.टी.पी.एफ. ने भंडार की हानि के लिए कई बार जाँच की किंतु उसका कोई परिणाम नहीं निकला। उसे डब्ल्यू.आई.पी. के रूप में दिखाया जा रहा था। फैक्ट्री प्रबंधन ने (नवंबर 2013) कहा कि जाँच बोर्ड के लिए महाप्रबंधक से स्वीकृति प्राप्त हो चुकी है तथा मामले को हानि विवरण के लिए अगली कार्रवाई हेतु अनुशासनात्मक अनुभाग को स्थानांतरित कर दिया गया है। हानि विवरण के लिए स्वीकृति/संस्तुति प्राप्त होने पर अधिपत्र का समापन कर दिया जाएगा तथा इसे डब्ल्यू.आई.पी. से हटा दिया जाएगा। सितंबर 2014 तक इस पर बोर्ड का उत्तर प्रतीक्षित था।
7			84 मिमी टी.पी.टी. के निर्माण के लिए ₹0.76 करोड़ मूल्य के तीन अधिपत्र 2011-2012 में प्रचालित किए गए। प्रथम लॉट के प्रूफ परीक्षण में विफल होने के कारण मद डब्ल्यू.आई.पी. के रूप में पड़े थे। फैक्ट्री प्रबंधन ने नवंबर 2013 में कहा कि प्रथम लॉट के प्रूफ परीक्षण में मद की पुष्टि नहीं हुई तथा 2014-2015 में प्रक्रम को पुनः स्थापित कर उत्पादन प्रारंभ कर दिया जाएगा। बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।
8		जी.एस.एफ.	2005 से 2012 के वर्षों से संबंधित ₹72.83 करोड़ मूल्य के 10 अधिपत्र बकाया थे क्योंकि प्रूफ में विफलता निर्माण में अस्वीकृति हुई। बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।
9	मेलित मदों की अनुपलब्धता	एम.एस.एफ.	₹2.61 करोड़ मूल्य के 30 मिमी घासा कारतूस खोलों पर एक डब्ल्यू.आई.पी., (अधिपत्र संख्या 7043/0 दिनांक 22-05-2010) प्रोपेलेंट की अनुपलब्धता के कारण 2010-2011 से पड़ा हुआ था। बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि 2013-2014 के दौरान 30 मिमी घासा कारतूस खोल की संपूर्ण मात्रा का उपयोग कर लिया गया है तथा आज की तारीख में कोई डब्ल्यू.आई.पी. नहीं है। तथापि प्रबंधन द्वारा जारी रिपोर्टों में परीक्षणालय द्वारा भंडार की स्वीकृति की पुष्टि नहीं की गई थी।
10		जी.एस.एफ.	मार्च 2011 के एक अधिपत्र के प्रति फैक्ट्री ने ₹1.70 करोड़ मूल्य के 84 मिमी आर.एल. हेतु फायरिंग पिन का निर्माण किया। प्रबंधन ने कहा (मई 2014) कि मुख्य अधिपत्र से सुमेलन की समस्या के कारण अधिपत्र का समापन किया जाना शेष था। बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।
11	निश्चित मांग के बिना उत्पादन	एम.एस.एफ.	आई.एफ.डी. की अपेक्षा में 2004-2005 में ₹2.52 करोड़ मूल्य के स्टील फ्लैट स्ट्रिप्स (300 एम.टी.) का एक डब्ल्यू.आई.पी., तब से ही डब्ल्यू.आई.पी. के रूप में है। बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि अधिपत्र की मात्रा 300 एम.टी. से 100 एम.टी. के रूप में संशोधित कर दी गई थी। 100 एम.टी. में

			<p>से, 58 एम.टी., को 30 मिमी कारतूस खोल के निर्माण के लिए प्रयुक्त कर लिया गया था तथा शेष 42 एम.टी. मात्रा को 2014-2015 में खपत करके 2014-2015 में अधिपत्र का समापन कर दिया जाएगा।</p> <p>उत्तर में, आई.एफ.डी. की अपेक्षा में स्टील स्ट्रिप के निर्माण के कारणों तथा सात वर्षों तक उसके उपयोग न किए जाने के कारणों के बारे में नहीं बताया गया।</p>
12	कार्य का अपूर्ण रहना	एच.वी.एफ.	<p>एम.बी.टी. अर्जुन के कार्य के अपूर्ण रहने के कारण 2008-2009 से 2011-2012 की अवधि में ₹128.28 करोड़ मूल्य के 12 डब्ल्यू.आई.पी. विद्यमान थे।</p> <p>बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि एम.बी.टी. अर्जुन टैंकों के परिशोधन कार्य के पश्चात उन अधिपत्रों का समापन कर दिया जाएगा।</p>

परिशिष्ट-XV

( पैराग्राफ 8.2.9.11 में संदर्भित)

हानियों आदि के कारण बकाया एस.आई.टी. के मामलों का विवरण

निस्तारण न होने के कारण	फैक्ट्री	मामले का सारांश
एस.आई.टी. में पड़े अस्वीकृत भंडार	एम.एस.एफ.	<p>105 मिमी आई.एफ.जी. कारतूस खोलों के लिए आवश्यक 12000 नग ब्रास ब्लैक की आपूर्ति हेतु ओ.एफ.ए.जे. ने एम.एस.एफ. को एक आई.एफ.डी. प्रस्तुत किया। इसी क्रम में, दिसंबर 2004 एवं जनवरी 2006 के मध्य एम.एस.एफ. ने 11998 नग ब्रास ब्लैक का निर्माण किया तथा ओ.एफ.ए.जे. को निर्गमित किया। परीक्षण चालन के दौरान, निर्धारित सीमा से अधिक कठोरता के कारण, आहरण प्रक्रिया के पश्चात नमूनों में दरार विकसित हो गए। बाद में, ओ.एफ.ए.जे. ने इस संबंध में दिसंबर 2006 में एम.एस.एफ. तथा बोर्ड को सूचित किया। उपर्युक्त भंडारों के अभिकल्प एवं विशिष्टि में कमियों के कारण ओ.एफ.ए.जे. ने सामग्री को स्वीकार नहीं किया। यद्यपि ओ.एफ.ए.जे. ने मामले को एम.एस.एफ. के साथ उठाया तथा कुछ नमूने ओ.एफ.ए.जे. द्वारा प्रयास कर तापानुशीलता किए गए, परिणाम संतोषजनक नहीं रहा। चूंकि एम.एस.एफ. से आगे कोई सूचना प्राप्त नहीं हुई तथा खाली खोल का कोई सुधार नहीं किया गया, ओ.एफ.ए.जे. ने संपूर्ण मात्रा एम.एस.एफ. को वापस करने का निर्णय लिया।</p> <p>अप्रैल एवं जून 2008 के मध्य ओ.एफ.ए.जे. ने ₹1.66 करोड़ के 11177 नग ब्रास ब्लैक एम.एस.एफ. को वापस कर दिए। ये ब्लैक एम.एस.एफ. में बिना किसी सुधारात्मक कार्रवाई के पड़े हुए थे।</p> <p>फैक्ट्री प्रबंधन ने कहा (दिसंबर 2013) कि ब्रास ब्लैक की प्राप्ति पर नमूनों का आहरण किया गया, जाँच की गई तथा विशिष्टि के अनुरूप पाया गया। एम.एस.एफ. ने आगे कहा कि प्रेषक द्वारा वापस किए गए भंडार के नियमितीकरण के लिए बोर्ड का कोई दिशानिर्देश उपलब्ध नहीं था। सितंबर 2009 में, ओ.एफ.ए.जे. से मामले को पुनः परीक्षण करने तथा शिकायत का निस्तारण करने का अनुरोध किया गया किंतु ओ.एफ.ए.जे. से कोई उत्तर प्राप्त नहीं हुआ।</p> <p>फैक्ट्री का उत्तर संतोषजनक नहीं है क्योंकि वह मामलों को आवश्यक निस्तारण के लिए बोर्ड के संज्ञान में लाने में विफल रही।</p>
	जी.एस.एफ.	<p>1988-1989 एवं 2010-2011 के मध्य जी.एस.एफ. द्वारा ₹9.58 करोड़ मूल्य के विभिन्न प्रकार के अस्वीकृत वापसी भंडार प्राप्त हुए तथा 31 मार्च 2013 तक बिना सुधार के पड़े रहे। मार्च 2013 को ₹9.58 करोड़ मूल्य के कुल वापसी भंडार में से अधिकांश भाग 60103 नग एक मद यथा फ्यूज ए-670 एम का था जो आयुध फैक्ट्री बदमल द्वारा वापस किया गया था तथा जिसका मूल्य ₹3.79 करोड़ था। ₹5.67 करोड़ के अन्य फ्यूज एवं शेल मदों में आयुध फैक्ट्री अंबाझरी, आयुध फैक्ट्री चांदा एवं आयुध फैक्ट्री खमरिया द्वारा वापस किए गए अस्वीकृत मद शामिल थे। आगे की संवीक्षा से ज्ञात हुआ कि अगस्त 2001 एवं मार्च 2005 के मध्य 60103 नग फ्यूज ए 670 एम के 11 लॉट जी.एस.एफ. द्वारा उत्पादित एवं ओ.एफ.बी.एल. को निर्गमित हुए। ये मद दिसंबर 2002 एवं मार्च 2005 के मध्य ओ.एफ.बी.एल. द्वारा पुनः वापस कर दिए गए। उपर्युक्त संख्या में से जी.एस.एफ. ने मार्च 2009 में 45000 नग फ्यूज ए-670 एम. ओ.एफ.बी.एल. को निर्गमित कर दिया। ओ.एफ.बी.एल. ने अगस्त 2010 एवं सितंबर 2010 के मध्य उसी मद को पुनः वापस कर दिया।</p> <p>अतः 31 मार्च 2013 को ₹9.58 करोड़ के अस्वीकृत मद एस.आई.टी. के रूप में पड़े हुए थे।</p>

		जी.एस.एफ. ने 2010-2011 के लिए एस.आई.टी. मदों के नियमितीकरण के लिए अस्वीकृत भंडार के सुधार/मरम्मत के स्थान पर, ₹0.32 करोड़ मूल्य के फ्यूज डी.ए 5 ए के संबंध में सत्यापित प्राप्ति वाउचर/सत्यापित निर्गम वाउचर तैयार किया।
अनुपलब्ध/आभाषी एस.आई. टी.	जी.एस.एफ.	2008-2009 के दौरान ₹4.71 करोड़ आभासी सत्यापित निर्गम वाउचर (सी.आई.वी.) के निर्गम के मामले पाए गए जो कि एस.आई.टी. के रूप में पड़े थे। प्रबंधन ने कहा (मई 2010) कि सी.आर.वी./सी.आई.वी, एस.आई.टी. के नियमितीकरण के लिए तैयार किए गए थे। जी.एस.एफ. ने आगे कहा कि परेषिति फैक्ट्रियों द्वारा हानि विवरण तैयार किया जा रहा था तथा जी.एस.एफ. रद्दी का निस्तारण करके रद्दी का मूल्य परेषिती के प्रति क्रेडिट कर देगी। आगे ए.एफ.के. ने कहा कि उन्होंने अस्वीकृत भंडार का नियमितीकरण कर लिया था। तथापि, जी.एस.एफ., अपने उत्तर में उस भंडार के निस्तारण के पश्चात, ए.एफ.के. के प्रति क्रेडिट किए गए रद्दी के मूल्य का विवरण देने में विफल रहा।
		31 मार्च 2013 को ₹6.95 करोड़ मूल्य के 70 सामान्य उत्पादन मद एस.आई.टी. के रूप में पड़े थे जो जी.एस.एफ. द्वारा 1999-2000 तथा 2012-2013 के मध्य प्राप्त हुए थे अर्थात् प्राप्ति वाउचर तैयार नहीं किए जाने के कारण भंडार एक से 12 वर्ष तक की अवधि तक बकाया थे।
	ओ.एफ.ए.जे.	आयुध फैक्ट्री कानपुर द्वारा निर्मित ₹4.33 करोड़ मूल्य के 117 नग स्टैबिलाइजर संयोजन मार्च 2011 में ओ.एफ.ए.जे. में प्राप्त किए गए। जहाँ फैक्ट्री ने सामग्री इनवार्ड स्लिप 18 मार्च 2011 को तैयार किया, प्राप्ति वाउचर तैयार नहीं किया गया क्योंकि एक अग्निकांड हो गया तथा संपूर्ण मात्रा क्षतिग्रस्त हो गई। मद एस.आई.टी. के रूप में बना रहा। फैक्ट्री प्रबंधन ने कहा कि दिसंबर 2013 में फैक्ट्री का निष्कर्ष आना बाकी था। तथापि, फैक्ट्री के उत्तर में बी.ओ.ई. के निष्कर्ष में हो रहे विलंब का कोई कारण नहीं बताया गया।
		₹0.29 करोड़ मूल्य के 4156 नग प्राइमर जी.यू.वी.-7, 1998 में सुधार के लिए आयुध फैक्ट्री चांदा से प्राप्त किया गया। यह ओ.एफ.ए.जे. में प्राप्य स्थिति में नहीं था। 15 वर्ष से अधिक समय के बीत जाने के बाद भी मद एस.आई.टी. के रूप में बना रहा। फैक्ट्री प्रबंधन ने दिसंबर 2013 में कहा कि बी.ओ.ई. का निष्कर्ष प्रतीक्षित था। तथापि फैक्ट्री में उत्तर में बी.ओ.ई. के निष्कर्ष में हो रहे विलंब का कोई कारण नहीं बताया गया।



**परिशिष्ट-XVI**

( पैराग्राफ 8.2.10.1 में संदर्भित)

स्टॉक सत्यापन ग्रुप के कार्य में कमियाँ

फैक्ट्री	लेखापरीक्षा निष्कर्ष	फैक्ट्रियों के उत्तर																								
ओ एफ के ए टी	<p>1. 58 बिन कार्डों के नमूना जाँच से पता चला कि 56 बिन कार्डों में सम्मिलित मदों के संबंध में स्टॉक सत्यापन नहीं किया गया। 56 बिन कार्डों में मौखिक आदेशों पर प्रविष्टियाँ की गईं जैसे, ' भारी दबाव में डी.जी.एम./डब्ल्यू.एम द्वारा मौखिक रूप से आदेशित; 'डी.जी.एम./डब्ल्यू.एम द्वारा मौखिक दबाव में प्रविष्टि' 'संयुक्त महानिदेशक/क्यू.एस.एस. के आदेशानुसार' 'डी.जी.एम./जे.डब्ल्यू.एम. द्वारा मौखिक रूप से आदेशित' इत्यादि।</p> <p>2. तीन बिन कार्डों में समायोजन प्रविष्टियाँ बिना ऑनलाइन शेष के आधार पर बिना कारण दर्ज किए, की गईं। इन समायोजनों के कारण स्टॉक के चालू शेष में कमी आई किंतु सामग्री मांग नोट के निर्गम के पश्चात उसे प्रभारित नहीं किया गया जैसा कि फैक्ट्री लेखांकन नियमों के अंतर्गत पैरा 13 (ए) अनुसार आवश्यक है।</p> <p>3. ₹0.59 करोड़ मूल्य के भंडार उधार के रूप में अर्थात बिना सामग्री मांग नोट के निर्गमित हुए।</p> <p>4. ₹1.70 करोड़ मूल्य का 32000 किग्रा कॉपर कैथोड, नवंबर 2012 में, बिना इनवर्ड गेट पास (आई.जी.पी.), एम.आई.एस. तथा गुणवत्ता आश्वासन स्कंध (भंडार परीक्षण) के संदर्भ के उत्पादन शॉप को जारी कर दिए गए।</p>	<p>स्टॉक सत्यापन ग्रुप में कम कार्मिक पदस्थ होने के कारण 2012-2013 में स्टॉक सत्यापन नहीं किया गया।</p> <p>ऑनलाइन समायोजन को भौतिक शेष के रूप में नहीं समझा जाना चाहिए।</p> <p>उत्तर प्रतीक्षित था (सितंबर 2014) ।</p> <p>उत्तर प्रतीक्षित था (सितंबर 2014) ।</p>																								
एम.एस.एफ.	<p>1. नौ ऐसे मामले देखे गए जहाँ उधार के आधार पर निर्गमित मात्रा के कारण बिन कार्ड शेष कम होना चाहिए था किंतु वह स्टॉक सत्यापन ग्रुप द्वारा देखा नहीं गया।</p> <p>2. स्टॉक सत्यापन ग्रुप द्वारा वार्षिक रिपोर्ट में स्टॉक मदों की संख्या लेखाकार्यालय द्वारा अनुरक्षित डाटाबेस (मद स्टॉक मास्टर) के स्टॉक मदों की संख्या से मेल नहीं खाता है। विवरण निम्नवत है:-</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">वर्ष</th> <th colspan="2">स्टॉक सत्यापन रिपोर्ट के अनुसार</th> <th colspan="2">एम.एस.एफ. के डाटाबेस के अनुसार</th> </tr> <tr> <th>कुल स्टॉक</th> <th>'शून्य' शेष वाले मद</th> <th>कुल स्टॉक</th> <th>'शून्य' शेष वाले मद</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2010-11</td> <td>12467</td> <td>8166</td> <td>6076</td> <td>3866</td> </tr> <tr> <td>2011-12</td> <td>12425</td> <td>8166</td> <td>5825</td> <td>3845</td> </tr> <tr> <td>2012-13</td> <td>12699</td> <td>8166</td> <td>6573</td> <td>4779</td> </tr> </tbody> </table> <p>3. समय बद्ध तरीके से अर्थात 'ए' वर्ग के मदों के लिए वर्ष में दो बार तथा 'बी' एवं 'सी' मदों के लिए वर्ष में एक बार स्टॉक सत्यापन नहीं किया गया।</p>	वर्ष	स्टॉक सत्यापन रिपोर्ट के अनुसार		एम.एस.एफ. के डाटाबेस के अनुसार		कुल स्टॉक	'शून्य' शेष वाले मद	कुल स्टॉक	'शून्य' शेष वाले मद	2010-11	12467	8166	6076	3866	2011-12	12425	8166	5825	3845	2012-13	12699	8166	6573	4779	<p>फैक्ट्री ने कहा कि उधार निर्गम को अब बंद कर दिया गया है।</p> <p>उत्तर प्रतीक्षित था (सितंबर 2014) ।</p> <p>उत्तर प्रतीक्षित था (सितंबर 2014) ।</p>
वर्ष	स्टॉक सत्यापन रिपोर्ट के अनुसार		एम.एस.एफ. के डाटाबेस के अनुसार																							
	कुल स्टॉक	'शून्य' शेष वाले मद	कुल स्टॉक	'शून्य' शेष वाले मद																						
2010-11	12467	8166	6076	3866																						
2011-12	12425	8166	5825	3845																						
2012-13	12699	8166	6573	4779																						

<p><b>एम.टी.पी.एफ.</b></p>	<p>1. भंडार अधिकारी के पास स्टॉक सत्यापन अधिकारी का भी प्रभार था।</p> <p>2. 'ए' वर्ग के मदों का सत्यापन वर्ष में दो बार नहीं किया गया।</p>	<p>फैक्ट्री प्रबंधन ने लेखापरीक्षा निष्कर्षों को स्वीकार किया।</p> <p>उत्तर प्रतीक्षित था (सितंबर 2014)।</p>												
<p><b>ओ.एफ.ए.जे</b></p>	<p>फैक्ट्री लेखांकन नियमावली के पैरा 13 (ए) के अनुसार सामग्री मांग नोट के बिना, भंडारपाल फैक्ट्री में उपयोग के लिए कोई सामग्री निर्गमित नहीं कर सकता है। हमने ऋण निर्गम के ऐसे मामले पाए जो 71 बिन कार्डों में दर्ज नहीं हुए एवं परिणामस्वरूप स्टॉक सत्यापन में स्टॉक की कमियाँ को पाया नहीं जा सका।</p>	<p>फैक्ट्री ने कहा कि कोई कमी नहीं थी।</p>												
<p><b>जी.एस.एफ.</b></p>	<p>1. फैक्ट्री लेखांकन नियमावली नियम 13 के अनुसार, उत्पादन गतिविधियों के लिए, उत्पादन शॉप द्वारा भंडार से सामग्री का आहरण, मांग नोट के माध्यम से किया जा सकता है। यह पाया गया कि उपर्युक्त प्रक्रिया के विरुद्ध, 2012-2013 के दौरान ₹1.54 करोड़ मूल्य की सामग्री का आहरण ऋण आधार पर किया गया। चूंकि इन ऋण निर्गमों को बिन कार्ड में दर्ज नहीं किया गया, जिसके कारण वास्तविक शेष एवं बिन कार्ड शेष में अंतर हो गया जो स्टॉक सत्यापन के दौरान खोजा नहीं जा सका। यह स्टॉक सत्यापन गुप की अक्षमता की ओर इंगित करता है।</p> <p>2. 11 'ए' श्रेणी के भंडारों का स्टॉक सत्यापन पिछले एक से आठ वर्ष तक नहीं किया गया।</p>	<p>आवश्यकता को पूरा करने के लिए ऋण निर्गम किया गया।</p> <p>उत्तर प्रतीक्षित था (सितंबर 2014)।</p>												
<p><b>ओ.एफ.एम.के.</b></p>	<p>तीन वर्षों के दौरान एस.वी. गुप द्वारा सत्यापित मदों की संख्या, फैक्ट्री अभिलेखों में प्रदर्शित मदों की संख्या से कम था, जैसा कि नीचे दिखाया गया है:</p> <table border="1" data-bbox="411 1173 954 1406"> <thead> <tr> <th>वर्ष</th> <th>एस.वी.गुप द्वारा सत्यापित मद</th> <th>फैक्ट्री अभिलेखों के अनुसार मद</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2010-11</td> <td>18,000</td> <td>19,901</td> </tr> <tr> <td>2011-12</td> <td>16,625</td> <td>19,677</td> </tr> <tr> <td>2012-13</td> <td>16,625</td> <td>19,871</td> </tr> </tbody> </table>	वर्ष	एस.वी.गुप द्वारा सत्यापित मद	फैक्ट्री अभिलेखों के अनुसार मद	2010-11	18,000	19,901	2011-12	16,625	19,677	2012-13	16,625	19,871	<p>उत्तर प्रतीक्षित था (सितंबर 2014)।</p>
वर्ष	एस.वी.गुप द्वारा सत्यापित मद	फैक्ट्री अभिलेखों के अनुसार मद												
2010-11	18,000	19,901												
2011-12	16,625	19,677												
2012-13	16,625	19,871												
<p><b>ओ.एल.एफ.डी.</b></p>	<p>भौतिक रूप से सत्यापित होने वाले स्टॉक मदों की संख्या पिछले तीन वर्षों से एक समान रही।</p>	<p>फैक्ट्री ने स्वीकार किया कि सत्यापित होने वाले मदों को अद्यतन नहीं किया गया।</p> <p>उत्तर में सत्यापन के लिए स्टॉक मदों की संख्या में वृद्धि हेतु की जाने वाली कार्रवाई के संबंध में चर्चा नहीं थी।</p>												

**परिशिष्ट-XVII**

( पैराग्राफ 8.2.10.3 में संदर्भित)

अनिस्तारित लेखांकन त्रुटियाँ

क्रम संख्या	त्रुटियों की प्रकृति	संलग्न फ़ैक्ट्री का नाम	अंतर का मूल्य ( करोड़ में)	प्रभाव
1.	मूल्य उत्पादन लेजर (पी.पी.एल.) मदों में भिन्नता	एम.एस.एफ.	4.68	पी.पी.एल. मदों का अल्प/अधिक मूल्यांकन
2.	आनलाइन तथा पारंपरिक बिन कार्ड शेष में 7 मदों में अंतर। फ़ैक्ट्री ने (दिसंबर 2013) कहा कि सात में से तीन मदों का समाधान कर लिया गया है तथा शेष चार मदों का समाधान प्रगति पर है।	एम.एस.एफ.	0.19	स्टॉक स्थिति का गलत दिखाया जाना
3.	फ़ैक्ट्री तथा लेखा कार्यालय के अभिलेखों के मध्य भंडार की खपत में भिन्नता	ओ एफ के ए टी	4.47	उत्पादन में प्रयुक्त भंडारों का अल्प मूल्यांकन
4.	फ़ैक्ट्री तथा लेखा कार्यालय के अभिलेखों में अतिरिक्त स्टॉक में भिन्नता	ओ एफ के ए टी	0.05	भंडारण किए गए भंडार का अतिमूल्यांकन
5.	मूल्यांकित भंडार लेजर तथा बिन कार्ड के भंडार के स्टॉक में भिन्नता	ओ एफ के ए टी एवं जी.एस.एफ.	4.62	विद्यमान भंडार का अति/अल्प मूल्यांकन
6.	मार्च 2013 में डब्ल्यू.आई.पी. मात्रा के संबंध में फ़ैक्ट्री तथा लेखा कार्यालय के आंकड़ों में भिन्नता	ओ एफ के ए टी	0.26	लेखाओं में वास्तविक तथ्यों को न दिखाया जाना
7	लेखा कार्यालय तथा फ़ैक्ट्री अभिलेखों में दिखाए गए भंडारण में भिन्नता	ओ.एफ.एम.के.	164.93	विद्यमान भंडार का अति/अल्प मूल्यांकन
		ओ.एल.एफ.डी.	18.92	
		ओ.एफ.डी.	3.41	
8.	तैयार संघटकों के संबंध में फ़ैक्ट्री तथा लेखा कार्यालय के आंकड़ों में भिन्नता	एम.टी.पी.एफ.	12.68	अंतिम स्टॉक मूल्य का अति मूल्यांकन
<b>कुल योग</b>			<b>214.21</b>	

**परिशिष्ट-XVIII**

( पैराग्राफ 8.3.1.2 में संदर्भित)

उत्तरदायित्व एवं संलग्न एजेन्सियाँ

उत्तरदायित्व	संलग्न एजेन्सियाँ	
	एम.बी.टी. अर्जुन	टी-90 टैंक
विकास	युद्धक वाहन अनुसंधान एवं विकास स्थापना (सीवी.आर.डी.ई., डी.आर.डी.ओ. का एक संगठन)	मेसर्स रॉसोबोर्नइक्सपोर्ट, रूस से टी.ओ.टी. के आधार पर अनुज्ञाप उत्पादन
<b>उत्पादन</b>		
हल एवं टरेट	आयुध फैक्ट्री मेडक (ओ.एफ.एम.के.)	भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी (एच.वी.एफ.)
इंजन	जर्मनी से प्रतिवर्ष आयात	इंजन फैक्ट्री अवाडी (ई.एफ.ए.)
मुख्य तथा उप संयोजन	भारत इलेक्ट्रॉनिक्स लिमिटेड, भारत हैवी इलेक्ट्रिकल्स लिमिटेड, भारत अर्थ मूवर्स लिमिटेड, निजी फर्म	जी.सी.एफ. जबलपुर, ओ.एल.एफ. देहरादून, ओ.एफ.एम.के., ओ.एफ.कानपुर, एफ.जी.एफ. कानपुर मेसर्स बी.ई.एल. एवं विदेशी फर्म (कुछ मदों के लिए)
टैंक का अंतिम संयोजन तथा थल सेना को निर्गम	एच.वी.एफ.	एच.वी.एफ.
संयुक्त प्राप्ति जाँच	थलसेना, सी.वी.आर.डी.ई., एच.वी.एफ. एवं महानिदेशक गुणवत्ता आश्वासन (डी.जी.क्यू.ए.) ( जुलाई 2007 के पश्चात)	थलसेना, एच.वी.एफ. एवं डी.जी.क्यू.ए.

**परिशिष्ट-XIX**

( पैराग्राफ 8.3.2.7 में संदर्भित)

एम.बी.टी. अर्जुन तथा टी-90 टैंक के मूल्यांकन के लिए मानकों की तुलना

कार्यकलाप	एम.बी.टी. अर्जुन के लिए मानक	टी-90 टैंक के लिए मानक	लेखापरीक्षा की टिप्पणी
मैदान में चालन	एम.एफ.एफ.आर. <sup>2</sup> में माध्यम तथा अधिक धुंधले मैदान में टैंक का चालन जिसमें ढाल एवं रोलिंग प्रतिरोध के कारण छोटे गियर में चालन करना पड़ा	केवल छाबा में टैंक का चालन (आटोमोटिव ट्रायल)	एम.एफ.एफ.आर. की मरूस्थलीय स्थिति छाबा की स्थिति से मुश्किल थी
वैज्ञानिक स्ट्रेस माडल तकनीक	250 किमी के प्रत्येक मोबिलिटी साइकिल के पश्चात 25 ई.एफ.सी. <sup>3</sup> की फायरिंग	ऑटोमोटिव ट्रायल के पूर्ण होने के पश्चात फायरिंग	टी-90 टैंक के लिए शिथिल मानक
परिचालन गति पर ऑयल के तापमान का प्रभाव	(i) तापमान के कम होने तक प्रथम गियर में चालन से गति सीमित रही (ii) ट्रांसमिशन ऑयल के तापमान को कम करने के लिए प्रथम गियर की आटोमैटिक संलग्नता हेतु साफ्टवेयर का प्रावधान	(i) ट्रांसमिशन ऑयल के तापमान को कम करने के लिए गियर को कम किया गया। (ii) ऐसा कोई प्रावधान नहीं	(i) कम गति के कारण परिचालन में समस्याएँ दोनों ही टैंकों में विद्यमान थीं। (ii) टी-90 टैंक के मामले में गियर बदलने के लिए शिथिल मानक।
लूब्रिकेंट/ऑयल की जाँच	i) हर 250 किमी चालन के पश्चात ऑयल प्रापर्टीज का वैधीकरण ii) हर 25 घंटे के इंजन चालन के पश्चात ऑयल की जाँच	ऐसी कोई जाँच निर्धारित नहीं।	टी-90 टैंक के लिए शिथिल मानक
बाधित कार्यनिष्पादन	ग्रेडिएंट 35 <sup>0</sup>	ग्रेडिएंट 30 <sup>0</sup>	टी-90 टैंक के लिए शिथिल मानक
प्रणाली की विश्वसनीयता	प्रत्येक पाँच वर्ष के पश्चात रिकॉयल प्रणाली का स्ट्रिप परीक्षण एवं गन के पुल बैक के लिए सुविधा	ऐसी कोई शर्त लागू नहीं।	टी-90 टैंक के लिए शिथिल मानक
लेजर रेंज फाइंडर	i) मल्टिपल टारगेट डिसक्रिमिनेशन के लिए सुविधा ii) रेंज की विशुद्धता +/-10 मीटर iii) 2 मिनट में 12 रेंजिंग के पश्चात 8 मिनट में 4 रेंजिंग की ड्यूटी साइकिल।	ऐसी सुविधा नहीं + / - 25 मीटर ऐसी कोई शर्त नहीं	टी-90 टैंक के लिए शिथिल मानक
आर्मर पियर्सिंग गोलाबारूद की फायरिंग	विपरीत दिशा में टैंक एवं लक्ष्य की गति 20 किमी प्रतिघंटा थी।	परीक्षित लक्ष्य की गति 10 किमी प्रतिघंटा थी	टी-90 टैंक के लिए शिथिल मानक
मीडियम फोर्डिंग	जीरो स्तर का जल प्रवेश	2.5 लीटर <sup>4</sup> जल प्रवेश	टी-90 टैंक के लिए शिथिल मानक

<sup>2</sup> महाजन फील्ड फायरिंग रेंज

<sup>3</sup> एक्विवैलेंट फुल चार्ज

<sup>4</sup> टी-90 टैंक के लिए परीक्षण दिशानिर्देशों में दिए गए प्रावधान के अनुसार फुल डिप फोर्डिंग हेतु 5 लीटर जल प्रवेश की स्वीकार्य सीमा के संदर्भ में, मीडियम फोर्डिंग के लिए जल प्रवेश की स्वीकार्य सीमा निश्चित की गई थी।

**परिशिष्ट-XX**

( पैराग्राफ 8.3.3.3 में संदर्भित)

**स्वदेशीकरण की फैक्ट्री/मद-वार स्थिति का विवरण**

स्वदेशीकरण विलंबित होने/न होने के कारण	प्रभाव
<b>भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी ( एच.वी.एफ.)</b>	
<b>हल एवं टरेट:-</b> हल के लिए स्वदेशी थर्मो प्रेसड प्लेट तथा टरेट के लिए मेसर्स आर.ओ.ई. से 130 मिमी आर्मर प्लेट के लिए टी.ओ.टी. की अनुपलब्धता।	जनवरी 2007 एवं सितंबर 2012 के मध्य ₹499.18 करोड़ की कुल लागत से चार फर्मों <sup>5</sup> से 150 हल, 100 टरेट व थर्मो प्रेसड प्लेट का आयात।
<b>ट्रैक्स:-</b> सहयोगी फैक्ट्री (ओ.एफ. मुरादनगर) द्वारा मद का विकास न किया जाना तथा स्वदेशी व्यापार स्रोत के कम आपूर्ति.	नवंबर 2007 एवं मार्च 2011 के मध्य ₹79.28 करोड़ की कुल लागत से मेसर्स यू.वी.जेड. एवं मेसर्स आर.ओ.ई. से 191 ट्रैक्स का आयात
<b>पी.के.टी.एम.गन (7.62 मिमी):</b> मई 2003 में टी.ओ.टी. की प्राप्ति के बावजूद कम उत्पादन के कारण गन का देशीकरण न होना।	अक्टूबर 2008 एवं जुलाई 2012 के मध्य ₹13.01 करोड़ मूल्य की 450 गनों का आयात
<b>टेडीरॉन रेडियो सेट:-</b> एच.वी.एफ. द्वारा देशीकरण का प्रयास नहीं किया गया। मेसर्स बी.ई.एल. द्वारा विकसित वैकल्पिक रेडियो सेट को अभी थलसेना द्वारा स्वीकृत किया जाना बाकी था।	मई 2007 एवं अप्रैल 2010 के मध्य ₹130.39 करोड़ की कुल लागत से मेसर्स एल्विट सिस्टम्स, इजरायल से 1083 रेडियो सेटों का आयात।
<b>रबर संघटक:-</b> देशज रूप से विकसित रबर संघटकों में गुणवत्ता समस्याएँ	मार्च 2011 एवं जून 2012 में मेसर्स आर.ओ.ई. से ₹12.32 करोड़ मूल्य के विभिन्न रबर संघटकों का आयात
<b>ल्यूब्रिकेशन प्रणाली:-</b> बढ़े हुए कार्यभार के कारण आवश्यक संघटकों/संयोजनों की आपूर्ति में सहयोगी फैक्ट्री (ओ.एफ.एम.के.) की अक्षमता। मई 2014 तक यह प्रणाली, व्यापार के माध्यम से विकास के अधीन थी।	अप्रैल एवं अगस्त 2011 के आदेशों द्वारा ₹11.54 करोड़ की कुल लागत से मेसर्स आर.ओ.ई. से 150 सेट ल्यूब्रिकेशन प्रणाली का आयात।
<b>इंजन फैक्ट्री अवाडी ( ई.एफ.ए.)</b>	
<b>इंजन:</b> टी.ओ.टी. के समायोजन में धीमी प्रगति, जिससे इंजन निर्माण के लिए वर्ष 2007-2008 में 95 प्रतिशत आयातित सामग्री का उपयोग करना पड़ा।	दिसम्बर 2005 एवं जून 2007 के मध्य कुल ₹51.27 करोड़ की लागत से 92 इंजनों का आयात (22 एफ.एफ., 20 एस. के.डी एवं 50 सी.के.डी.)
<b>टर्बोचार्जर:</b> टी.ओ.टी.की उपलब्धता के बावजूद स्वदेशी स्रोत विकसित न किया जाना।	जनवरी 2007 एवं जनवरी 2013 के मध्य ₹92.28 करोड़ की लागत से आर.ओ.ई. से 457 टर्बोचार्जर्स का आयात हुआ।
<b>आप्टो इलेक्ट्रॉनिक्स फैक्ट्री देहरादून ( ओ.एल.एफ.डी.)</b>	
<b>टी.आई. -ई.एस.एस.ए.:</b> टी.ओ.टी. की अनुपलब्धता क्योंकि यह फरवरी 2001 की टी.ओ.टी. संविदा का भाग नहीं था।	क) ₹351.11 करोड़ की लागत से मेसर्स बेल्टेक एक्सपोर्ट,बेलारूस के साथ मार्च 2007 की संविदा के प्रति 200 साइट्स (एफ.-एफ.) का आयात एवं 100 साइट्स का सह-उत्पादन की व्यवस्था। ख) फरवरी 2014 तक 24 प्रतिशत स्वदेशीकरण की उपलब्धि एवं एच.वी.एफ. की आई.एफ.डी. (मई 2006) के प्रति 2007-2008 एवं 2012-2013 के मध्य 290 सेटों की देरी से आपूर्ति।

<sup>5</sup> मेसर्स आर.ओ.ई. एवं मेसर्स यू.वी.जेड. रूस, मेसर्स बमर एवं मेसर्स वी.बी.टी. पोलैंड

देशीकरण विलंबित होने/न होने के कारण	प्रभाव
<b>अग्नि नियंत्रण प्रणाली:</b> जटिल संघटकों के लिए स्वदेशी स्रोतों की अनुपलब्धता के कारण देशीकरण की प्रगति धीमी रही (जून 2013 तक 78 प्रतिशत).	जनवरी 2007 एवं नवम्बर 2012 के मध्य ₹630.41 करोड़ की कुल लागत से इस प्रणाली के लिए विभिन्न उपसंयोजन/संघटक आर.ओ.ई. से आयातित किए गए।
<b>कमांडर साइट (पी.एन.के.-4एस.):</b> स्वदेशी विकास प्रारंभ नहीं किया जा सका, क्योंकि परीक्षण उपस्कर के लिए ₹14.95 करोड़ के अतिरिक्त निवेश की आवश्यकता थी।	क) अप्रचलित तकनीक के 303 सेट, जिनकी कीमत ₹159.04 करोड़ थी, आर.ओ.ई. से (मार्च 2007-अगस्त 2011) आयात किये गये, यथा- इमेज इंटेसीफायर (आई.आई.) ट्यूब्स के स्थान पर पुरानी इमेज कंवर्टर (आई.सी.) ट्यूब्स। अतएव, रात्रि के आपरेशनों के लिए इस प्रणाली में कमियाँ सामने आईं। ख) फरवरी 2008 एवं जुलाई 2013 के मध्य एच.वी.एफ. को 287 सेट की देर से आपूर्ति।
<b>आप्टिकल साइटिंग उपस्कर के लिए सात मर्दें<sup>6</sup>:</b> आंतरिक डिजाइन में बदलाव के लिए डिजाइन की स्वीकृति आवश्यक थी, भारतीय व्यापारिक फर्मों के द्वारा स्वदेशीकरण के दौरान कार्यात्मक/फायरिंग परीक्षण में लगने वाला लंबा समय। जून 2013 तक प्रोटोटाइप, मूल्यांकन के अग्रिम स्तर पर थे।	क) जून 2006 एवं नवंबर 2012 के मध्य ₹164.54 करोड़ की कुल लागत से आर.ओ.ई. से पूर्ण निर्मित /संघटक स्तर के मर्दों का आयात। ख) फरवरी 2008 एवं जुलाई 2013 के मध्य एच.वी.एफ. को 240 से 278 सेटों की देर से आपूर्ति।
<b>तोप गाड़ी फैक्ट्री जबलपुर ( जी.सी.एफ.)</b>	
<b>125 मिमी स्मूथ बोर गन:</b> आर.ओ.ई. द्वारा टी.ओ.टी. में गन बैरल की सामग्री विशिष्टि (स्पेसीफिकेशन) को अलग न करना देशीकरण में प्रमुख बाधा थी।	क) मई 2007 एवं जून 2012 के मध्य आर.ओ.ई. से ₹118.83 करोड़ की लागत से 175 गनों का आयात ख) ओ.एफ.सी. एवं एफ.जी.के. से आपूर्ति आयातित बैरल द्वारा 125 गनों का निर्माण ग) सितंबर 2006 - दिसंबर 2009 की मूल आपूर्ति शिड्यूल के बजाय दिसंबर 2008 एवं दिसंबर 2013 के मध्य एच.वी.एफ. को गनों की देर से आपूर्ति।
<b>आयुध फैक्ट्री कानपुर ( ओ.एफ.सी.) एवं फील्ड गन फैक्ट्री कानपुर ( एफ.जी.के.)</b>	
<b>टी-90 टैंक गन का बैरल:</b> क) गन बैरल की सामग्री विशिष्टि न दिया जाना। ख) सफल ट्रायल मूल्यांकन के पश्चात, सभी भागीदारों (थलसेना, ओ.एफ.बी, डी.जी.क्यूए., डी.आर.डी.ओ. आदि) द्वारा परिशोधित केमिस्ट्री के उपयोग का निर्णय (सितंबर 2006) लेने के बावजूद टी-90 टैंक गन के बैरल के उत्पादन के लिए, नवंबर 2010 में सी.क्यू.ए. (ए.वी.ए.) द्वारा परिशोधित केमिस्ट्री की स्वीकृति तथा परिशोधित केमिस्ट्री <sup>7</sup> पर आधारित स्वदेशी बैरल/गन के परीक्षण में विलंब।	क) ओ.एफ.सी. ने, सितंबर 2007 एवं मार्च 2010 के मध्य प्रस्तुत चार आपूर्ति आदेशों के द्वारा टुकड़ों में ₹58.94 करोड़ की कुल लागत से 200 सेट आयुध (ट्यूब, केसिंग, ब्रीचिंग इत्यादि) आर.ओ.ई. से आयात किया। ख) आयात के लिए निर्णय लेने में विलंब तथा टुकड़ों में की गई खरीद के कारण, मार्च 2010 के आदेशानुसार ट्यूब एवं केसिंग के 100 सेटों के आयात पर ₹ 2.18 करोड़ का परिहार्य अतिरिक्त व्यय हुआ क्योंकि जी.सी.एफ. द्वारा ओ.एफ.सी. एवं एफ.जी.के. को प्रस्तुत आई.एफ.डी. (जनवरी 2005) के प्रति 300 आयुध की आपूर्ति 2005-2006 एवं 2008-2009 के दौरान ढीली रही। ग) जुलाई 2013 तक जी.सी.एफ. को 145 आयुधों की विलंबित आपूर्ति।

<sup>6</sup> बी.पी.वी. 29, वोल्टेज कन्वर्टर, बी.जी.-29, विंड सेन्सर, टिल्ट सेंसर, बी.वी. 29 एवं आटोमैटिक कन्ट्रोल यूनिट

<sup>7</sup> टी-72 टैंकों की बैरल के निर्माण के लिए वर्ष 2000 में नई केमिस्ट्री के अनुसार सामग्री के उपयोग की शुरुआत की गई, जिसे नई केमिस्ट्री कहा जाता है। टी-72 एवं टी-90 टैंक के बैरल एक समान होते हैं।

**परिशिष्ट-XXI**

( पैराग्राफ 8.3.5 में संदर्भित)

एम.बी.टी. अर्जुन के लिए परिचालन समिति एवं टी-90 टैंकों के संबंध में संस्थागत वार्ता/विशेष बोर्ड/बोर्ड में लिए गए निर्णय पर कार्यान्वयन

मामले जिनपर चर्चा हुई	लिया गया निर्णय एम.बी.टी. अर्जुन	वास्तविक कार्यान्वयन
<b>प्रथम बैठक ( दिसंबर 2002)</b> उत्पादन सुविधाएँ	दिसंबर 2004 तक संयंत्र एवं मशीनरी की स्थापना व सिविल कार्यों का पूर्ण होना।	जून 2006 एवं मार्च 2008 में प्रमुख कार्य पूर्ण कर लिए गए/हस्तगत कर लिए गए। मार्च 2008 में मशीनों की स्थापना पूर्ण हो गई थी।
124 एम.बी.टी. अर्जुन का उत्पादन	2006-2007 तक 124 एम.बी.टी. के उत्पादन का पूर्ण होना।	केवल 53 टैंकों का निर्माण किया गया तथा मार्च 2007 तक थलसेना को मात्र 5 टैंक निर्गत किए गए।
<b>द्वितीय बैठक ( अप्रैल 2005)</b> उत्पादन शेड्यूल में संशोधन	2007-2008 तक 124 एम.बी.टी. के उत्पादन का पूर्ण होना।	2007-2008 तक 71 एम.बी.टी. का उत्पादन हुआ।
थलसेना द्वारा अगला मांगपत्र प्रस्तुत करना	मार्च 2006 तक किंतु ए.यू.सी.आर.टी. के पूर्ण होने के पश्चात।	मई 2014 तक थलसेना द्वारा एम.बी.टी. एम.के.- II के लिए अगला कोई मांगपत्र प्राप्त नहीं हुआ।
<b>तृतीय बैठक ( जुलाई 2005)</b> पाँच एम.बी.टी. (सीमित सिरीज उत्पादन) में संशोधन तथा पुनर्निर्गम।	प्रयोक्ता परीक्षण (जून 2005) में पाए गए दोषों के सुधार सहित 20 अक्टूबर 2005 तक।	सुधार के पश्चात उसे अक्टूबर 2007 में थलसेना को वापस कर दिया गया।
<b>चतुर्थ बैठक ( जुलाई 2006)</b> बैठक की तिथि का पुनर्निर्धारण।	तीन माह में कम से कम एक बार बैठक का आयोजन	कार्यान्वयन नहीं हुआ क्योंकि अगली बैठक मार्च 2007 में आयोजित हुई
एम.बी.टी. की डिजाइन	डिजाइन एजेंसी द्वारा डिजाइन दस्तावेजों को अंतिम रूप देना।	सितंबर 2004 में डिजाइन को अंतिम रूप दिए जाने के दावे के विरुद्ध विशिष्टि/डिजाइन में संशोधन 2010 तक जारी रहे।
<b>पाँचवी बैठक ( मार्च 2007)</b> उत्पादन शेड्यूल	124 टैंकों का उत्पादन शेड्यूल आगे बढ़ाकर 2008-2009 तक कर दिया गया।	2008-2009 तक केवल 101 एम.बी.टी. का उत्पादन हुआ।
दोषों का सुधार	प्रयोक्ता द्वारा परीक्षणों के दौरान ज्ञात हुई कमियों को तीन माह के अन्दर सुधारा जाएगा।	तीन माह की निर्धारित अवधि में कार्यान्वित नहीं किया गया।
<b>छठी बैठक ( मई 2007)</b> 15 एम.बी.टी. ( 15 वें से 29 वें) के लिए संयुक्त प्राप्ति जाँच	अगस्त 2007 से	ये टैंक 2008-2009 में निर्गमित हुए।
<b>सातवीं बैठक ( मई 2008 )</b> परिचालन समिति की बैठक का आयोजन	हर तिमाही में आयोजित होना था	कार्यान्वित नहीं हुआ क्योंकि अगली तीन बैठकें नवंबर 2008, जुलाई 2009 तथा जुलाई 2010 में आयोजित हुईं
<b>आठवीं बैठक ( नवंबर 2008)</b> 124 टैंकों का निर्गम	दिसंबर 2009 तक संशोधनों के साथ कार्यान्वित।	मार्च 2010 तक केवल 69 टैंक थलसेना को जारी किए गए।
एम.बी.टी. एवं टी-90 टैंकों का तुलनात्मक परीक्षण	जून 2009 में किया जाना था	वास्तव में फरवरी/मार्च 2010 में किया गया।
<b>नौवीं बैठक ( जुलाई 2009)</b> थलसेना को 124 टैंकों का निर्गम	तक 2009-2010	2009-2010 तक 69 टैंक जारी किए गए।
<b>दसवीं बैठक ( जुलाई 2010)</b> थलसेना द्वारा अगले मांगपत्र की प्रस्तुति।	छः प्रमुख सुधारों के साथ 62 अर्जुन एम.के.- II तथा 13 प्रमुख सुधारों सहित शेष 62 के लिए मांगपत्र की प्रस्तुति।	थलसेना द्वारा अर्जुन एम.के.- II के लिए कोई मांग पत्र प्रस्तुत नहीं किया गया क्योंकि यह संस्करण मई 2014 तक वैधीकरण परीक्षण के अंतर्गत था।



मामले जिनपर चर्चा हुई	लिया गया निर्णय	वास्तविक कार्यान्वयन
<b>टी-90 टैंक</b>		
<b>(क) संस्थागत वार्ता हेतु बैठक</b>		
<b>22 सितंबर 2011 को आयोजित बैठक</b> (क) स्वदेशीकरण का खाका	नवंबर 2011 में होने वाली 39 वीं विशेष बोर्ड बैठक में चर्चा की जायेगी।	39वीं विशेष बोर्ड बैठक ( 09.08.12) में टी-90 टैंक के किसी विशेष मामले पर चर्चा नहीं हुई।
<b>6 मार्च 2012 को आयोजित बैठक</b> (क) ओ.एफ.बी. द्वारा लक्ष्य को बार-बार बदलने के कारण योजना एवं प्रचालन स्तर के कार्यान्वयन पर प्रभाव पड़ा।	ओ.एफ.बी. को प्रतिवर्ष 100 टैंकों का उत्पादन सुनिश्चित करना था।	वर्ष 2009-2013 के दौरान वास्तविक उत्पादन 24 से 90 टैंक तक रहा।
(ख) थल सेना में आवश्यक कमांड टैंकों की कमी	2012-2014 के दौरान कमांड टैंकों की कमी को वर्ष 2012-2014 के दौरान पूरा कर लिया जाएगा।	42 कमांड टैंकों के आवश्यकता के प्रति एच.वी.एफ. ने 2012-2013 में 18 टैंकों का निर्माण किया तथा दिसंबर 2012 एवं मई 2013 के मध्य थलसेना को 7 टैंकों की आपूर्ति की।
(ग) टी- 90 टैंकों में कमी पाये जाने की अधिक घटनाएं।	कमियों पर निगरानी तथा उनमें सुधार सुनिश्चित करने के लिए कार्य समूह का गठन किया जाना था।	कमियों की जाँच के लिए विफलता पुनरीक्षा बोर्ड (एफ.आर.बी.) के गठन के अतिरिक्त कोई कार्य समूह नहीं बनाया गया।
<b>26 सितंबर 2012 को आयोजित बैठक</b> (क) थल सेना द्वारा सूचित की गई स्वदेशी टी-90 टैंक के आटो एवं इलेक्ट्रिकल भाग से संबंधित कमियाँ।	ओ.एफ.बी. को समस्याओं का तत्काल समाधान करना चाहिए था।	प्रमुख विफलताओं/ कमियों पर चर्चा करने के लिए सितंबर 2013 में एफ.आर.बी. बैठक का आयोजन किया गया। 2013 के दौरान प्राप्त 25 डिफेक्ट रिपोर्टों में से ( इंजन के अतिरिक्त) 5 की जाँच फरवरी 2014 तक जारी थी।
(ख) स्वयं की रबर उत्पादन सुविधा का विनिर्माण	योजना को अंतिम रूप दिया जाना था।	जनवरी 2014 तक योजना को अंतिम रूप नहीं दिया जा सका।
<b>30 मई 2013 को डी.जी.ओ.एस. के साथ बैठक</b> (क) भारतीय रबर मदों की गुणवत्ता में कमी	रबर मदों का आयात एवं रूस से टी.ओ.टी. प्राप्त करना।	फरवरी 2014 में भारतीय रबर निर्माणकर्ता अनुसंधान संस्थान ( आई.आर.एम.आर.ए. ) के परामर्श से रबर निर्माण यूनिट के लिए डी.पी.आर. तैयार करने हेतु ओ.एफ.बी. ने जी.एम., ओ.एफ.एम.के. को प्राधिकृत किया।
<b>(ख) विशेष बोर्ड बैठक</b>		
<b>दिनांक 06-06-2008 को आयोजित 34 वीं बैठक</b> उत्पाद-सहयोग की अनुपलब्धता के कारण टी-90 टैंक के उत्पादन में रूकावट	उत्पाद-सहयोग की अबाधित आपूर्ति हेतु ओ.ई.एम. को बाध्य रखने के लिए, उपयुक्त मूल्यों के उतार-चढ़ाव के फार्मूले सहित मुख्य संविदा के भाग के रूप में उत्पाद-सहयोग तैयार करना।	कार्यान्वयन अभी शेष था।
<b>दिनांक 16-10-2008 को आयोजित 35 वीं बैठक</b> टी-90 गन बैरल का स्वदेशी उत्पादन	स्वदेशी रूप से विकसित धातुकर्म का उपयोग करके 20 गनों के उत्पादन के लिए डी.जी.क्यू.ए. द्वारा गुणवत्ता आश्वासन प्रदत्त करवाना।	स्वदेशी बैरल के उत्पादन के लिए संशोधित केमैस्ट्री, सी.क्यू.ए. (ए.वी.ए.) द्वारा नवंबर 2010 में स्वीकृत की गई। आवश्यकता को ओ.एफ.सी. द्वारा 200 सेट आयुध के आयात के माध्यम से पूर्ण किया गया।
<b>दिनांक 27-01-2009 को आयोजित 36 वीं बैठक</b> उत्पादन में कमी	विशेष बोर्ड ने उत्पादन-सहयोग की देशी से प्राप्ति के कारण थल सेना को आपूर्ति में कमी पाई।	स्वदेशी टी-90 टैंक के उत्पादन में कमी 2012-2013 तक कायम रही।

मामले जिनपर चर्चा हुई	लिया गया निर्णय	वास्तविक कार्यान्वयन
<b>दिनांक 08-03-2011 को आयोजित 37 बैठक</b> (क) स्वदेशीकरण का खाका	एडिशनल डी.जी./ए.वी. को इसे मई 2011 में व्यवस्थित करना था।	जी.एम./एच.वी.एफ. द्वारा खाका जुलाई 2011 (38 वीं बोर्ड बैठक) में प्रस्तुत किया गया। वर्ष 2011-2012 में 80 प्रतिशत कार्य पूरा करने की योजना बनाई गई।
(ख) उत्पादन प्रक्रिया जारी रखने के लिए थल सेना से नये मांगपत्र	पुराने मांगपत्रों के समापन के लिए, ओ.एफ.बी. एवं थलसेना के मध्य मांगपत्र निगरानी समिति का गठन।	ओ.एफ.बी. ने सभी कार्यकारी समूहों से एक टीम का गठन किया। थल सेना से अधिकारियों को नामित किया जाना अभी शेष था।
<b>दिनांक 08-07-2011 को आयोजित 38 वीं बैठक</b> टी-90 टैंक के स्वदेशीकरण की स्थिति (जी.एम./एच.वी.एफ. के अनुसार 66 प्रतिशत पूर्ण कर लिया गया है)।	स्वदेशीकरण को शीघ्र पूरा करने की प्रगति की गहन निगरानी।	निर्धारित स्वदेशीकरण (85 प्रतिशत) मई 2014 तक पूर्ण किया जाना शेष था।
<b>दिनांक 09-08-2012 को आयोजित 39 वीं बैठक</b> टी-90 टैंक पर किसी विशेष मुद्दे की चर्चा नहीं की गई।	कोई निर्णय नहीं लिया गया।	लागू नहीं।
<b>(ग) आयुध फैक्ट्री बोर्ड की मासिक बोर्ड बैठक</b>		
<b>दिनांक 31-08-2010 को हुई 8 वीं (2010) बैठक</b> टी-90 टैंक की उत्पादन क्षमता का संवर्धन।	100 से 140 टैंक प्रतिवर्ष तक की क्षमता संवर्धन के लिए मंत्रालय को अनुशंसा।	मंत्रालय ने मार्च 2014 तक पूरा करने की योजना से सितंबर 2011 में संवर्धन हेतु परियोजना (₹971 करोड़) की संस्वीकृति दी। मार्च 2014 तक मात्र ₹17 करोड़ व्यय किया गया, जो धीमी प्रगति को दर्शाता है।
<b>दिनांक 27-02-2012 एवं 30.04.2012 को हुई दूसरी एवं चौथी (2012) बैठक</b> आयुध फैक्ट्री मुरादनगर में टी-90 टैंक तथा अन्य कवचित वाहनों के लिए ट्रैक लिंक संयोजन (असेम्बली) का निर्माण।	ट्रैक लिंक संयोजन के निर्माण के लिए मंत्रालय को विस्तृत परियोजना रिपोर्ट (डी.पी.आर.) की स्वीकृति के लिए अनुशंसा।	मार्च 2014 तक मंत्रालय द्वारा परियोजना की स्वीकृति अभी शेष थी।
<b>10वीं (2012) बैठक दिनांक 31-10-2012</b> आयुध फैक्ट्री मुरादनगर में टी-90 टैंक के लिए ट्रैक संयोजन के विकास हेतु अंतर्वर्ती (इन हाउस) आर एंड डी परियोजना	बोर्ड ने आर एंड डी परियोजना की पूर्णता को नोट किया।	मार्च 2014 तक थोक उत्पादन प्रारंभ होना बाकी था।
<b>11वीं (2013) बैठक दिनांक 30-12-2013</b> 100 से 140 टैंक प्रतिवर्ष तक की टी-90 टैंक की उत्पादन क्षमता के संवर्धन की स्थिति की पुनरीक्षा।	दिसंबर 2016 को संभावित पूर्णता तिथि मानते हुए परियोजना की प्रगति करना तथा तदनुसार बजट प्रावधान करना।	मार्च 2014 तक ₹971 करोड़ की स्वीकृत धनराशि में से मात्र ₹17 करोड़ व्यय किया गया जो शिथिल प्रगति को दर्शाता है।

**परिशिष्ट-XXII**

( पैराग्राफ 8.4.4.2 में संदर्भित)

**मशीनरी की प्राप्ति में हुए विलंब की फैक्ट्री अनुसार विस्तृत-वर्णन**

मशीन का नाम मशीन का मूल्य (₹ करोड़ में)	क्रय आदेश की तिथि	आदेशानुसार सुपुर्दगी की अवधि	प्राप्ति की तिथि	विलंब का कारण
<b>आयुध फैक्ट्री खमरिया ( ओ.एफ.के.)</b>				
बूस्टर कम्प्लीट लाइन 2.04	7.11.2007	30.6.2008	24.1.2009	प्रेषण पूर्व निरीक्षण को छोड़ देने के लिये बोर्ड के अनुमोदन में विलंब एवं परिवहन में विलंब
सी.एन.सी.लेथ मशीन (3 एक्सिस) 0.73	30.5.2008	30.11.2008	31.3.2009	सुपुर्दगी में आपूर्तिकर्ता का खराब निष्पादन
प्रोग्रेसिव पावर प्रेस 7.39	30.6.2008	31.12.2009	15.04.2012	आठ बार सुपुर्दगी अवधि को बढ़ाने के बावजूद सुपुर्दगी में आपूर्तिकर्ता द्वारा किया गया विलंब
सेमी ऑटोमैटिक स्पार्ट वेल्डिंग मशीन 0.28	26.7.2008	30.11.2008	7.10.2009	सुपुर्दगी अवधि को बढ़ाने के बावजूद सुपुर्दगी में आपूर्तिकर्ता का खराब निष्पादन
वार हेड बॉडी फिलिंग लाइन 2.14	2.6.2008	30.6.2009	24.8.2009	परिवहन में लिया गया समय एवं आपूर्तिकर्ता द्वारा विलंबित लदान
आउटडोर टाइप ऑयल इमर्स्ड पावर ट्रान्सफार्मर 0.77	26.7.2010	30.11.2010	25.1.2011	फैक्ट्री द्वारा प्रेषण पूर्व निरीक्षण एवं अनुमोदन लेने में विलंब
<b>गन कैरेज फैक्ट्री जबलपुर ( जी.सी.एफ.)</b>				
सी.एन.सी. वर्टिकल मशीनिंग सेंटर 1.78	17.2.2011	30.8.2011	29.10.2011	प्रेषण पूर्व निरीक्षण के लिये सटीक परीक्षण अवयवों को भेजने में विलंब
सी.एन.सी. हाईड्रोलिक ब्रेक प्रेस 0.66	27.3.2008	30.9.2008	24.12.2008	सुपुर्दगी में आपूर्तिकर्ता का खराब निष्पादन
सी.एन.सी. वर्टिकल मशीनिंग सेंटर 0.47	17.1.2011	30.6.2011	28.3.2012	सुपुर्दगी में आपूर्तिकर्ता का खराब निष्पादन
<b>भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी ( एच.वी.एफ.)</b>				
डबल कॉलम गैन्ट्री टाइप मिलिंग मशीन (2 नग) 22.09	12.11.2007	31.8.2009 31.10.2009	10.12.2009 4.5.2010	<ul style="list-style-type: none"> <li>बाहर से लाये गये मर्दों की विलंबित प्राप्ति, विद्युत प्रदाय के अक्सर रुक जाने के कारण आपूर्तिकर्ता द्वारा विलंबित सुपुर्दगी</li> <li>फैक्ट्री द्वारा प्रेषण पूर्व निरीक्षण दल को प्रतिनियुक्त करने में विलंब</li> <li>आवश्यक औजारों के व्यवस्था न होने/विलंब के कारण प्रेषण-पूर्व निरीक्षण में विलंब</li> </ul>
सी.एन.सी. गियर होबिंग मशीन 2.46	1.11.2007	30.11.2008	मार्च 2010	
होराइजेंटल ब्रोचिंग मशीन 1.48	5.11.2007	15.2.2009	अप्रैल 2009	
सी.एन.सी. वर्टिकल मशीनिंग सेंटर 0.50	30.5.2011	31.10.2011	फरवरी 2012	
सर्फेस ग्राइंडिंग मशीन 0.37	18.6.2007	31.12.2007	दिसम्बर 2008	

मशीन का नाम मशीन का मूल्य (₹ करोड़ में)	क्रय आदेश की तिथि	आदेशानुसार सुपुर्दगी की अवधि	प्राप्ति की तिथि	विलंब का कारण
<b>आयुध फैक्ट्री कानपुर (ओ.एफ.सी.)</b>				
ऑटोफ्रिटेज प्लांट 13.28	19.7.2007	29.5.2008	23.5.2009	परिवहन में विलंब
वर्टिकल स्लॉट मिलिंग मशीन 1.85	23.8.2007	22.8.2008	7.10.2008	आपूर्तिकर्ता द्वारा मशीन के परिवहन एवं प्रेषण-पूर्व निरीक्षण में विलंब
ओवरले वेल्डिंग मशीन 2.91	24.9.2007	23.4.2008	23.8.2008	सुपुर्दगी में आपूर्तिकर्ता का खराब निष्पादन
पावर ट्रांसफॉर्मर (4 नग) 1.43	5.2.2010	31.3.2010	12.5.2010	आदेश को एक महीने में प्रस्तुत करने के पश्चात फैक्ट्री द्वारा आपूर्ति आदेश में संशोधन
वी.सी.बी. पैनल 11 के.वी. 0.24	22.5.2007	8.9.2007	21.12.2007	आपूर्तिकर्ता द्वारा मशीन के उत्पादन में विलंब एवं फैक्ट्री द्वारा प्रेषण-पूर्व निरीक्षण में विलंब
<b>फील्ड गन फैक्ट्री कानपुर (एफ.जी.के.)</b>				
होराइजेंटल होनिंग मशीन 4.36	20.10.2008	30.10.2009	फरवरी 2010	• फैक्ट्री द्वारा प्रेषण-पूर्व निरीक्षण दल को भेजने में विलंब
डीप होल बोरिंग मशीन 8.96	28.10.2010	28.1.2012	25.5.2012	• फैक्ट्री द्वारा परीक्षण अवयवों को प्रस्तुत करने में लिया गया समय • परिवहन में विलंब
<b>एमुनिशन फैक्ट्री किरकी (ए.एफ.के.)</b>				
होराइजेंटल ट्रांसफर प्रेस 6.74	4.3.2009	31.5.2010	4.8.2010	फैक्ट्री द्वारा प्रेषण-पूर्ण निरीक्षण में विलंब एवं परिवहन में विलंब
<b>राइफल फैक्ट्री ईशापुर (आर.एफ.आई.)</b>				
वैक्यूम हीट ट्रीटमेंट फर्नेस 4.32	19.4.2006	28.2.2007	31.7.2007	आपूर्तिकर्ता द्वारा मशीन को तैयार करने में विलंब एवं परिणामस्वरूप प्रेषण-पूर्ण निरीक्षण में विलंब
<b>स्मॉल आर्म्स फैक्ट्री कानपुर (एस.ए.एफ.)</b>				
फॉस्फेटिंग प्लांट ऑटोमैटिक 1.25	10.7.2007	25.1.2008	19.2.2008	आपूर्तिकर्ता द्वारा परिवहन एवं मशीन की व्यवस्था करने में विलंब
डाइरेक्ट रीडिंग स्पेक्ट्रोमीटर 0.46	24.7.2008	10.12.2008	20.2.2009	आपूर्तिकर्ता द्वारा विलंबित सुपुर्दगी

**परिशिष्ट-XXIII**

( पैराग्राफ 8.4.4.5, 8.4.4.6, 8.4.5.3 एवं 8.4.5.4 में संदर्भित)

अपर्याप्त प्रेषण-पूर्व निरीक्षण के मामले एवं मशीनों की विलंबित स्थापना/स्थापित न होना

मामले का सारांश
<p><b>1. आयुध फैक्ट्री कानपुर (ओ.एफ.सी.)</b></p> <p>17 आदेशों के संबंध में आंशिक रूप से पी.डी.आई. किया जा रहा था (₹49.57 करोड़ मूल्य के 24 मशीने)। यहाँ तक की पी.डी.आई. प्रतिवेदन ने भी आपूर्ति आदेशों के अंतर्गत आवश्यकतानुसार फर्म के प्रांगण में किया जाने वाला मशीनों के परीक्षण के परिणाम से संबंधित किसी आंकड़े की ओर संकेत नहीं किया।</p> <p>दो आदेशों के लिए औजारीकृत परिस्थिति में मशीन की क्षमता को साबित नहीं किया गया था। जैसा कि देखा जा सकता है कि फैक्ट्री ने चार मशीनों को प्राप्त किया (₹17.82 करोड़) - (i) एक मशीन के एक प्रमुख भाग का निरीक्षण किये बिना, (ii) एक मशीन के एक अवयव का साबित करने एवं उसके टंडक देने की क्षमता का परीक्षण किये बिना, (iii) एक मशीन के चक्र अवधि को साबित किये बिना एवं (iv) पी.डी.आई. में एक मशीन के बार-बार असफल होने के बावजूद। इसके बाद स्थापित होने के पश्चात तीन मशीनें अक्सर कार्यशील नहीं रहीं, जबकि अक्टूबर 2012 तक एक मशीन का साबित होना एवं स्थापना अभी भी बाकी था। प्रबंधन ने ऐसी कोई भी समय-सीमा अनुसूची नहीं बनाई जिससे मशीन को प्रचालन में लाया जा सके और न ही इसने तीन मशीनों के समस्या से मुक्त होकर प्रचालन को सुनिश्चित करने के लिए कोई सुधारात्मक कार्रवाई की।</p>
<p><b>2. भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी (एच.वी.एफ.)</b></p> <p>(क) पी.डी.आई. दल विद्युत के सतत रिसाव एवं अस्थिरता के कारण गीयर बॉक्स टेस्ट स्टैंड (₹0.55 करोड़) में गीयर बॉक्स के पूर्ण परीक्षण को पूरा नहीं कर पाया। इसके बाद भी दल ने यह उल्लेख करते हुये निरीक्षण नोट (मार्च 2009) जारी किया कि एच.वी.एफ. में स्थापना के दौरान परीक्षण किया जायेगा। जबकि किन्हीं मूलभूत एवं उत्पादन की कमियों के कारण मार्च 2013 तक मार्च 2009 में प्राप्त मशीनों की स्थापना नहीं की जा सकी थी।</p> <p>(ख) पी.डी.आई. दल ने ब्रोचों के आवश्यक संख्या (औजारों) को व्यवस्थित करने में असफल हुए एच.एम.टी. के आदेश के शर्तों के अनुसार आवश्यक छः अवयवों में से केवल चार को साबित करने के बावजूद एच.एम.टी. प्रांगण से एक होराइजेंट ब्रोचिंग मशीन (₹1.43 करोड़) के प्रेषण को स्वीकार कर लिया (मार्च 2009)। सम्पूर्ण पी.डी.आई. के बिना एच.वी.एफ. में (अप्रैल 2009) मशीन प्राप्ति की गई। जबकि स्थापना परीक्षण में ब्रोचों के खराब होने एवं ब्रोच धारकों के त्रुटियों के कारण 21 महीनों के विलंब के पश्चात केवल जनवरी 2011 में ही मशीन को स्थापित किया गया।</p> <p>(ग) आपूर्ति आदेश शर्तों के विरुद्ध तकनीकी विशेषताओं में बहुत सारे विचलन के बावजूद एक आयातित सी.एन.सी. टरेट पंच प्रेस (₹1.49 करोड़) के प्रेषण को स्वीकार कर लिया (अगस्त 2007)। इसके अतिरिक्त जाँच के लिये दिये गये नौ अवयवों में से चार के सर्फेस फिनिश डिजाइन के अनुरूप नहीं था। दिसंबर 2007 में प्राप्त मशीन ने परीक्षण चालन के दौरान औजार के खराब होने के लिए उत्तरदायी विभिन्न त्रुटियों को उजागर किया तथा दिसंबर 2010 में अंततः उसकी स्थापना हुई।</p> <p>(घ) सितंबर 2008 में ₹37.26 करोड़ के मूल्य के सी.एन.सी. डबल कॉलम प्लानो मिलर एक आयातित मशीन को प्राप्त किया गया। मशीन को मार्च 2011 में स्थापित किया गया था अर्थात सिविल कार्य के समाप्ति में विलंब के कारण निर्माण कार्य के लिए स्थान का गलत चयन एवं पी.डी.आई. दल के प्रतिनियुक्ति के लिये सरकार से संस्वीकृति प्राप्त करने में विलंब के कारण अपनी प्राप्ति के ढाई वर्ष के पश्चात।</p> <p>(ङ.) ₹ 22.09 करोड़ के दो आयातित सी.एन.सी. डबल कॉलम गैन्ट्री टाइप मिलिंग मशीन की प्राप्ति दिसम्बर 2009 एवं मई 2010 में हुई। ये मशीनें विदेशी फर्मों के साथ एच.वी.एफ. द्वारा इस विषय को बार-बार लेने के बाद भी मशीनों की स्थापना में विदेशी फर्मों के लिये धीरे-धीरे विकास एवं आपूर्ति आदेश में मशीन की स्थापना तथा उसे चलाने के लिये निर्दिष्ट समय-सीमा के अंतर्वेशन न होने, निर्माण को पूरा होने में विलंब एवं अव्यवस्थित योजना के कारण मार्च 2013 में विलंबित रूप से स्थापित हुई।</p>

<p><b>3. आयुध फैक्ट्री खमरिया (ओ.एफ.के.)</b></p> <p>(क) एच.एम.टी. के अनुरोध पर आधारित वित्तीय वर्ष के समापन तथा पी.एस.यू. को आपूर्तिकर्ता के रूप में विचार के लिए पाँच दर्शाये गये के प्रति एक अवयव के चलाये जाने वाले परीक्षण के तरीके से एक 3-एक्सिस सी.एन.सी. लेथ मशीन (₹0.73 करोड़) के पी.डी.आई. में फैक्ट्री ने छूट दे दी (मार्च 2009)। मार्च 2009 में प्राप्त मशीन की स्थापना सितम्बर 2010 में हुई।</p> <p>(ख) अगस्त 2009 में प्राप्त ₹2.14 करोड़ के मूल्य के वारहेड फिलिंग लाइन की स्थापना नवंबर 2010 में हुई। विलंब का कारण 84 मिमी गोला-बारूद (हीट-551) के वारहेड को भरने के अपेक्षित घनत्व का उपलब्धि प्राप्त न करना था। मशीन के विलंबित स्थापना के कारण ₹103.09 करोड़ के कुल लागत के दिसंबर 2009 एवं जुलाई 2011 में 32525 भरे हुये वारहेड का आयात हुआ।</p>
<p><b>4. एमुनिशन फैक्ट्री, किरकी (ए.एफ.के.)</b></p> <p>(क) पी.डी.आई. दल ने मार्च 2009 के आदेश के पी.डी.आई. उपबंध के अनुसार सात आवश्यक अवयवों के प्रति केवल एक अवयव के लिये एक होराइजांटल ट्रांसफर प्रेस (₹6.74 करोड़) को साबित करने वाले परीक्षण का आयोजन किया। मशीन की प्राप्ति अगस्त 2010 में हुई एवं उसकी स्थापना नवम्बर 2010 में हुई।</p>
<p><b>5. गन कैरेज फैक्ट्री, जबलपुर (जी.सी.एफ.)</b></p> <p>(क) दो वर्टिकल मशीनिंग सेंटर (₹1.77 करोड़) के संबंध में मई 2011 में पी.डी.आई. को किया जाना था। जबकि आपूर्तिकर्ता को निश्चित आकार के परीक्षण अवयवों की आपूर्ति की फैक्ट्री की असफलता के कारण तीन महीनों के लिए पी.डी.आई. को विलंबित करना पड़ा और अंत में उनके द्वारा आपूर्तिकर्ता से आवश्यक आकार को सही करना पड़ा जिसके कारण पी.डी.आई. की पूरी प्रक्रिया का विलंब हुआ। दो महिनो के चूक के पश्चात अक्टूबर 2011 में अंततः मशीने प्राप्त हुई।</p> <p>(ख) ₹ 7.44 करोड़ मूल्य की तीन मशीनें (सी.एन.सी. वर्टिकल मशीनिंग सेंटर) जनवरी एवं मार्च 2005 में प्राप्त की गईं। जबकि 41 से 43 महीनों के विलंब के पश्चात फरवरी 2009 में मशीनों की स्थापना की गई। स्थापना परीक्षण चालन के दौरान विभिन्न भागों में देखे गये आवर्ती त्रुटियों के कारण विलंब हुआ।</p>
<p><b>6. गन एवं शेल फैक्ट्री काशीपुर (जी.एस.एफ.)</b></p> <p>फैक्ट्री ने 84 मिमी रॉकेट लांचर के लिए ₹0.47 करोड़ की कीमत पर एक सी.एन.सी. इनटर्वल ग्राइंडिंग मशीन के अधिप्राप्ति के लिए एक आदेश प्रस्तुत किया (अक्टूबर 2003)। आवश्यक पुर्जो या स्पेयर्स की व्यवस्था में आपूर्तिकर्ता के (मेसर्स एच.एम.टी.) असफल होने के कारण फैक्ट्री का निरीक्षण दल पी.डी.आई. को पूरा नहीं कर सका। जबकि आवंटित निधि के समाप्ति से बचने के साथ-साथ 84 मिमी रॉकेट लांचर (आर.एल.) एम.के.- II बैरल के बड़े हुये लक्ष्य को प्राप्त करने की आवश्यकता के आधार पर पी.डी.आई. को प्रकट रूप से पूरा किये बिना मार्च 2004 में मशीन के प्रेषण को फैक्ट्री से आपूर्तिकर्ता को अनुमति मिल गई। मार्च 2004 में मशीन की प्राप्ति की गई और अंततः गुणवत्ता पर समझौता करते हुये जून 2008 में उसकी स्थापना की गई जैसे आदेश में दर्शाये 27 मिनटों के प्रति नौ घटों के उच्च चक्र अवधि की स्वीकृति। अपर्याप्त पुर्जो या स्पेयर्स के कारण अपूर्ण पी.डी.आई. ने भी अंतिम स्थापित परीक्षणों में विचारणीय विलंब में सहयोग दिया।</p>
<p><b>7. आयुध फैक्ट्री अम्बाझरी (ओ.एफ.ए.जे.)</b></p> <p>(क) पिनाका रॉकेटों के उत्पादन के लिए 28 फरवरी 2009 के वास्तविक सुपर्दगी अवधि के प्रति नवंबर 2011 में ₹12.89 करोड़ के एक फ्लो-फॉर्मिंग मशीन की प्राप्ति एवं आयात किया। अन्य देशों एवं एल.डी. को काटने के पश्चात ₹12.27 करोड़ के अंतिम भुगतान के बावजूद भी मशीन की स्थापना नहीं हो पाई (सितंबर 2012 तक) क्योंकि आपूर्तिकर्ता मेसर्स एच इ एस एस इंजीनियरिंग इंक., यू.एस.ए. दिवालिया हो गई और वह मशीन की स्थापना करने के हालात में नहीं थे।</p> <p>(ख) अगस्त 2011 में प्राप्त ₹85.10 लाख की लागत पर अधिप्राप्त एक ए.सी. प्लांट विलंबित रूप से मार्च 2014 में स्थापित की गई। स्थापना में विलंब का कारण आपूर्तिकर्ता का खराब निष्पादन था।</p>
<p><b>8. राइफल फैक्ट्री ईशापुर (आर.एफ.आई.)</b></p> <p>फैक्ट्री ने ₹4.32 करोड़ की लागत पर एक वैक्यूम हार्डनिंग प्लांट के अधिप्राप्ति के लिए अप्रैल 2006 में एक आदेश प्रस्तुत किया। प्लांट जुलाई 2007 में प्राप्त हुआ एवं 20 महीने पश्चात मार्च 2009 में स्थापित हुआ क्योंकि आर.एफ.आई. द्वारा सिविल कार्य पूरा करने में अत्यधिक विलंब हुआ एवं स्थापना के लिए सहायक उपस्करों की अधिप्राप्ति में विलंब हुआ जिसके लिये आर.एफ.आई. और आपूर्तिकर्ता व्यापारिक फर्म दोनों जिम्मेदार थे।</p>

परिशिष्ट-XXIV

(पैराग्राफ 8.4.5.6 में संदर्भित)

पर्याप्त परीक्षण चालनों के बिना मशीनों की स्वीकृति

मशीन मूल्य का वर्णन	स्थापना की तिथि	परीक्षण चालन स्थापित करने में त्रुटियों की प्रकृति
गन कैरेज फैंक्ट्री जबलपुर, एवं आयुध फैंक्ट्री कानपुर 21 मशीनें ₹50.92 करोड़	जून 2008 से जुलाई 2012	फैंक्ट्रियों ने फैंक्ट्री प्रबंधनों एवं आपूर्तिकर्ता द्वारा हस्ताक्षरित किये गये स्थापित प्रमाण-पत्र में चक्र अवधि को साबित करने पर डाटा को रिकार्ड किये बिना मशीनों को स्वीकार कर लिया।
आयुध फैंक्ट्री कानपुर वर्टिकल स्लोटिंग मशीन ₹1.85 करोड़	दिसम्बर 2008	दो मदों (शेल 130 मिमी एवं 155 मिमी कार्गो) को साबित करने के आवश्यकता के प्रति केवल एक मद के लिए (130 मिमी कार्गो) मशीन को साबित किया गया था। इसके बावजूद भी फैंक्ट्री ने मशीन को स्वीकार कर लिया।
भारी वाहन फैंक्ट्री अवाडी होरोइजॉंटल ब्रोचिंग मशीन ₹ 1.43 करोड़ सी.एन.सी. टर्नेट पंच प्रेस ₹1.49 करोड़	जनवरी 2011  दिसंबर 2010	पी.डी.आई. में छः अवयवों में से केवल चार को साबित किया जा सका। पी.डी.आई. में विचलन के साथ मशीन को स्वीकृति
गन एवं शेल फैंक्ट्री, काशीपुर 2 सी.एन.सी. वर्टिकल मशीनिंग सेंटर ₹1.05 करोड़	दिसंबर 2007  जनवरी 2008	फैंक्ट्री प्रबंधन ने आपूर्तिकर्ता द्वारा परीक्षण/गारंटी चालन के संतुष्टिजनक निष्पादन को सुनिश्चित किये बिना दोनों मशीनों को स्वीकार कर लिया। बाद में जब ब्रीच ब्लॉक एवं सियर सुरक्षा के उत्पादन के लिए उन्हें प्रचालित किया गया तो मशीनों के कुछ हिस्सों में त्रुटियाँ देखी गईं। परिणामस्वरूप उपर्युक्त विस्तृत मदों के उत्पादन के लिए मशीनों का प्रयोग नहीं किया गया, परंतु उनका प्रयोग स्लाइड के उत्पादन के लिए हुआ।
लेसर एन्ग्रेविंग मशीन ₹0.26 करोड़	जुलाई 2007	मशीन ने स्थापना परीक्षण चालन के दौरान (मार्च-जून 2007) निर्धारण करने की प्रक्रिया के पहले में कैरेक्टर के निश्चित आकार को साफ्टवेयर ने नहीं दिखाया एवं संदर्भित बिन्दु का प्रदर्शन नहीं किया। जबकि ए.जी.एम. के निर्देशों के अंतर्गत मशीन को स्वीकार कर लिया गया एवं विचार किया गया कि उसे गन-सी अनुभाग में स्थापित किया गया। इसके बाद इसे गन-डी अनुभाग में स्थानांतरित एवं स्थापित (जुलाई 2008) किया गया जहाँ इसमें समस्याएँ उत्पन्न हो गईं। मरम्मत के बावजूद भी मशीन को काम में नहीं लाया जा सका।
5 सी.एन.सी. मशीनें (ड्रिल टैप सेंटर) ₹1.68 करोड़	सितंबर 2009	फैंक्ट्री प्रबंधन ने एच.एम.टी. से इन मशीनों को स्वीकार कर लिया एवं आपूर्ति आदेश में निर्धारित चक्र अवधि से 94 से 186 प्रतिशत कहीं अधिक चक्र अवधि के साथ स्थापना पर विचार किया गया।

परिशिष्ट-XXV

(पैराग्राफ 8.4. 6.1 में संदर्भित)

मशीनों के प्रयोग का फैक्ट्री के अनुसार प्रतिशत

फैक्ट्री	परीक्षित मशीनों की संख्या	2009-10			2010-11			2011-12			2012-13		
		उपयोगिता के प्रतिशत का आयाम			उपयोगिता के प्रतिशत का आयाम			उपयोगिता के प्रतिशत का आयाम			उपयोगिता के प्रतिशत का आयाम		
		0 से 30	31 से 65	65 से अधिक	0 से 30	31 से 65	65 से अधिक	0 से 30	31 से 65	65 से अधिक	0 से 30	31 से 65	65 से अधिक
आयुध फैक्ट्री अंबाझरी	110	2	1	107	3	1	106	4	1	105	6	11	93
आयुध फैक्ट्री कानपुर	55	40	13	2	36	15	4	36	14	5	40	11	4
भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी	35	0	0	35	1	1	33	0	1	34	1	1	33
आयुध फैक्ट्री खमरिया	81	21	27	33	16	20	45	19	21	41	21	24	36
स्माल आर्म्स फैक्ट्री कानपुर	23	13	10	0	14	9	0	15	8	0	12	11	0
गन कैरेज फैक्ट्री जबलपुर	36	0	27	9	0	25	11	0	20	16	0	7	27*
एमुनिशन फैक्ट्री किरकी													
राइफल फैक्ट्री ईशापुर													
गन एवं शेल फैक्ट्री काशीपुर													
फील्ड गन फैक्ट्री कानपुर													
<b>कुल</b>	<b>340</b>	<b>76</b>	<b>78</b>	<b>186</b>	<b>70</b>	<b>71</b>	<b>199</b>	<b>74</b>	<b>65</b>	<b>201</b>	<b>80</b>	<b>65</b>	<b>193</b>

(स्रोत: ओ.एफ.बी. को दिया गया मशीनों की उपयोगिता पर फैक्ट्री का प्रतिवेदन एवं लेखापरीक्षा को फैक्ट्री प्रबंधन द्वारा दिया गया डाटा)

\* गन कैरेज फैक्ट्री जबलपुर द्वारा कुल 36 परीक्षित मशीनों में से दो मशीनों के उपयोगिता में आंकड़े (पंजीकरण सं. 10231 एवं 10241) को नहीं दिया गया था।



परिशिष्ट--XXVI

(पैराग्राफ 8.4. 6.3 में संदर्भित)

मशीनरी के अल्प-उपयोग/अनुपयोग के उदाहरण मामले

मामलों के सारांश	फैक्ट्री का उत्तर
<p><b>1. आयुध फैक्ट्री, खमरिया</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>जनवरी 2004 में प्रभार में लिये गये ₹1.12 करोड़ मूल्य के दो अर्द्धस्वचालित प्रोफाइल मशीनों (पंजीकरण संख्या 10090 एवं 10091) के औजारों के उत्पादनों एवं प्राइमर के मशीनिंग के लिये आवश्यक, का प्रयोग अप्रैल 2009 एवं जनवरी 2009 से नहीं किया जा सका जिसका कारण आपूर्तिकर्ता सहयोगी फैक्ट्री (एम.टी.पी. एफ.) द्वारा कार्यशील न रहने के समस्याओं पर ध्यान न देना एवं पुर्जों को न देना था।</li> <li>चार उपस्करों जैसे टेस्ट इन्सट्रूमेंट फॉर इलेक्ट्रिक सिस्टम (पंजीकरण संख्या 10006), आर्मिंग टाइम चेकिंग इक्विपमेंट (पंजीकरण संख्या 10007), टेस्ट इन्सट्रूमेंट फॉर इलेक्ट्रिक सिस्टम (पंजीकरण संख्या 10008) एवं लो स्पीड स्पीनिंग मशीन (पंजीकरण संख्या 9763) के 84 मिमी एच.ई.ए.टी. गोला बारूद के फ्यूज के लिए उत्पादन लक्ष्यों के आवंटन न होने के कारण 2010-2011 एवं 2011-2012 में ₹1.36 करोड़ मूल्य के इन मशीनों का प्रयोग नहीं किया जा सका जिसके लिये मशीनों की आवश्यकता थी।</li> <li>अक्टूबर 2003 एवं अगस्त 2004 के बीच 30 मिमी कारतूस खोल के लिए आवश्यक ₹1.88 करोड़ मूल्य के एच.एम.टी. छः स्पीडल ऑटो (पंजीकरण संख्या 10082), केस ट्रिमिंग मशीन (पंजीकरण संख्या 10146) एवं ऑयल हाइड्रोलिक प्रेस (पंजीकरण संख्या 10089) की प्राप्ति की परंतु उत्पादन लक्ष्य को पाने की कमी के कारण 2008-2009 से उसका प्रयोग नहीं किया जा सका।</li> <li>84 मि.मी. एच.ई.ए.टी. गोला-बारूद के फ्यूज के स्वदेशीकरण में विलंब के कारण उसकी स्थापना से (जनवरी 2009) केवल छः महीनों के ₹1.78 करोड़ के मूल्य के आर्मिंग डिवाइस एसेम्बली लाइन (पंजीकरण संख्या 10424) का प्रयोग किया जा सका।</li> </ul>	<p>अलौह सामग्री पर सीमित पार्श्वचित्र के लिये डिजाइन किये गये मशीनों के कारण कोई काम नहीं किया जा सका।</p> <p>कोई भी उत्पादन कार्यक्रम न होने के कारण मशीनों का प्रयोग नहीं किया जा सका।</p> <p>वैकल्पिक उद्देश्य के लिए मशीनों का प्रयोग करने का प्रयत्न किया जा रहा था।</p> <p>आर्मिंग डिवाइस के स्वदेशीकरण के लिये नियोजित तिथि को मार्च 2013 को पुनः निर्धारित किया गया।</p>
<p><b>2. आयुध फैक्ट्री, अंबाझरी</b></p> <p>₹ 1.02 करोड़ मूल्य के स्कैनिंग इलेक्ट्रान माइक्रोस्कोप के लागत लाभ विश्लेषण के अनुसार प्रतिदिन तीन से चार नमूनों के उपयोग का प्रस्ताव रखा गया था। लागत की वसूली पाँच-छः वर्षों की अवधि के भीतर की जानी थी परंतु ओ.एफ.ए.जे. ने माइक्रोस्कोप का प्रयोग केवल चार से छः नमूने प्रति माह कर रही थी।</p>	<p>विभिन्न अनुभागों से प्राप्त नमूनों का नियमित रूप से विश्लेषण किया जाता था।</p>
<p><b>3. आयुध फैक्ट्री, कानपुर</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>इन गोला-बारूदों के उत्पादन के निलंबन के कारण 130 मिमी एवं 155 मिमी कार्गो गोला-बारूद के शेल बॉडी के उत्पादन के लिए दिसम्बर 2008 एवं फरवरी 2009 में अधिप्राप्ति तथा स्थापित की गई ₹ 4.76 करोड़ के कीमत की दो मशीनों का प्रयोग नहीं किया जा सका।</li> <li>2009-2012 की अवधि के दौरान 37.34 से 74.67 प्रतिशत की सीमा तक सितंबर 2009 में स्थापित बैरल पर ऑटोप्रीटेज कार्रवाई के लिए ₹18.51 करोड़ के मूल्य के हाइड्रोलिक ऑटोप्रीटेज प्लांट का अल्प-प्रयोग हुआ।</li> <li>ओ.एफ.सी. ने शेट ब्लास्टिंग प्रचालन के लिए ₹0.50 करोड़ के एक शॉट ब्लास्टिंग मशीन की अधिप्राप्ति की। 2009-2012 की अवधि के दौरान 84.61 से 95.20 प्रतिशत की सीमा तक जनवरी 2009 में स्थापित मशीन का अल्प-प्रयोग हुआ।</li> <li>2009-2012 की अवधि के दौरान वांछित उद्देश्य के लिए 81 मिमी मोर्टार एवं टेल इकाइ 2ए के उत्पादन की अधिप्राप्ति ₹1.42 करोड़ मूल्य के चार मशीनों का प्रयोग नहीं किया जा सका।</li> <li>9-2012 की अवधि के दौरान विभिन्न औजारों एवं 120 मि.मी. वारहेड आर.डी.एम.एस., 100 एल.वी.एस. एयर बम्ब, राइफल ग्रेनेड, शेल 30 मि.मी. वी.एम.पी.- II, 30 मिमी जी.एच.ए.एस.ए., 23 मिमी जी.एच.ए.एस.ए. के उत्पादन के लिए अधिप्राप्त ₹7.07 करोड़ मूल्य के बारह मशीनों का प्रयोग वांछित उद्देश्य के लिये नहीं किया गया।</li> </ul>	<p>इन विशेष उद्देश्य के मशीनों का प्रयोग ओ.एफ.बी. से गोला-बारूद के लिए उत्पादन लागत के प्राप्ति के पश्चात् ही किया जायेगा।</p> <p>नीतिबद्ध उद्देश्यों के लिए अपनी आवश्यकता के कारण ही प्लांट का अल्प-उपयोग हुआ।</p> <p>विशेष उद्देश्य के लिए प्रयोग में लायी जाने वाली मशीन एवं नीतिबद्ध प्रवृत्ति के कारण इसका पूर्ण उपयोग नहीं किया जा सका।</p> <p>81 मि.मी. मोर्टार का कार्यभार ओ.एफ.सी. से स्थानांतरित कर दिया गया था। इन मशीनों का प्रयोग अन्य अवयवों के उत्पादन के लिए किया जा रहा था।</p> <p>मशीन का प्रयोग वांछित उद्देश्य का न होकर अन्य मर्दों के उत्पादन में हुआ।</p>

मामलों के सारांश	फैक्ट्री का उत्तर
<ul style="list-style-type: none"> <li>2009-2012 की अवधि के दौरान पिनाका रॉकेट के स्टैबलाइजर संयोजन के मशीनिंग के लिए अधिप्राप्त ₹ 2.99 करोड़ मूल्य के चार सी.एन.सी. मशीनों का अल्प-उपयोग हुआ।</li> </ul>	<p>पिनाका अवयवों के लिए लक्ष्यों को प्राप्त करने के अलावा शेल 130 मिमी एवं 155 मिमी के लिये मशीनों का प्रयोग किया गया।</p> <p>हमने यह पाया कि पिनाका स्टैबलाइजर अपने लक्ष्य को प्राप्त करने में असफल रहा चूंकि उसने 2009-2012 के दौरान 3646 सेट के लक्ष्य के प्रति केवल 1219 सेटों को जारी किया।</p>
<p><b>4. भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी</b></p> <p>दिसंबर 2007 में प्राप्त कम्प्लिटिंग आर्टिकल (सी.ए.) शॉप से 6 मि.मी. चौड़ाई तक नौ अवयवों को काटने के लिये ₹1.49 करोड़ मूल्य के एक सी.एन.सी. टर्नेट पंच प्रेस को औजारीकृत किया गया। परंतु फरवरी 2008 में प्रेस को शीट मेटल (एस.एम.) शाप में स्थानांतरित कर दिया चूंकि वर्णित अवयवों को निर्मित करने के लिए सी.ए. शाप में उपलब्ध सुविधायें अपर्याप्त थीं। चूंकि आदेशानुसार फर्म मशीन को पुनः प्रतिष्ठित करने में असफल रही, एच.वी.एफ. ने विशिष्टि में विभिन्न विचलन, औजार के कार्यशील न रहने, मशीन की स्थापना में फर्म की असफलता आदि का विश्लेषण करने के पश्चात मूलतः यह निर्णय लिया कि एल्युमिनियम की शीटों का प्रयोग नहीं किया जायेगा बल्कि एस.एम. शाप से 3 मि.मी. की चौड़ाई तक के साथ स्टील की शीटों को काटने के लिये मशीन का प्रयोग किया जायेगा।</p>	<p>औजार-कार्य समस्या का क्षेत्र था एवं एस.एम. शाप में प्रयोग के फर्म से आपूर्ति किये गये औजारों में विशेष सामग्री के साथ कुछ और औजारों का विकास/उत्पादन किया गया।</p> <p>चूंकि मशीन सी.ए.शाप के लिए वास्तविक रूप से औजारीकृत किया गया था, सी.ए. शाप में उपलब्ध लेसर से काटने वाले मशीन के संदर्भ में उसे एस.एम. शाप में स्थानांतरित करने के परिणामस्वरूप एस.एम.शाप में ही मशीन का अल्प-उपयोग हुआ।</p>
<p><b>5. एमुनिशन फैक्ट्री, किरकी</b></p> <p>फैक्ट्री ने ₹6.74 करोड़ के एक होरीजेंटल ट्रांसफर प्रेस का आयात किया (मार्च 2009) एवं विभिन्न डिटोनेटर के लिए आवश्यक एल्युमिनियम ट्यूब के 19.20 मिलियन राउन्ड्स के उत्पादन हेतु उसकी स्थापना की (नवंबर 2010)। स्थापना के पश्चात 2011-2012 के दौरान फैक्ट्री ने दो मिलियन ट्यूब का उत्पादन किया और इस प्रकार से अपनी क्षमता का केवल 10 प्रतिशत प्रयोग किया। ए.एफ.के. ने अंत में अपने मांग में यह स्पष्ट किया कि सिविल व्यवसाय एवं निर्यात के लिये पुर्जों की क्षमता का प्रयोग किया जायेगा।</p>	<p>सिविल व्यवसाय एवं निर्यात के लिये डिटोनेटर को विक्रय नहीं किया जा सकता था। इसके कारण अल्प उपयोग हुआ।</p>
<p><b>6. गन एवं शेल फैक्ट्री, काशीपुर</b></p> <p>फैक्ट्री ने तीन अवयवों के उत्पादन के लिये (पिस्टल बैरल, 30 मि.मी. ए.जी.एल. बैरल एवं 9 मि.मी. सब-कैलिबर आउटपटर बैरल) अप्रैल 2002 में ₹1.28 करोड़ की लागत पर एक द्रव स्पिंडल वर्टिकल होनिंग मशीन की अधिप्राप्ति की। तीन अवयवों में से जी.एस.एफ. ने केवल एक अवयव का उत्पादन किया जैसे 2009-2010 से 2011-2012 वर्षों के दौरान पिस्टल बैरल तथा इसी अवधि में 5.66 से 17.12 प्रतिशत की सीमा तक उसका प्रयोग किया गया।</p>	<p>पूर्व में फैक्ट्री ने 30 मिमी ए.जी.एल. बैरल एवं 9 मिमी एस.सी.ए. बैरल का उत्पादन किया। चूंकि 30 मिमी ए.जी.एल. बैरल की परियोजना समाप्त हो चुकी थी, वर्तमान समय से किसी भी ए.जी.एल. बैरल का उत्पादन नहीं किया जा रहा था। जबकि मशीन 0.32" पिस्तौल के वृद्धि किये हुये लक्ष्य को प्राप्त करने में सक्षम था।</p>
<p><b>7. राइफल फैक्ट्री, ईशापुर</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>5.56 मिमी राइफल के कवर, हाउसिंग बॉडी, पिन फायरिंग तथा सिलिंडर गैस जैसे अवयवों के हीट ट्रीटमेंट के लिये मार्च 2009 में ₹4.32 करोड़ मूल्य के एक वैक्यूम हार्डनिंग प्लांट (फर्नेस) की स्थापना की गई। मशीन का प्रयोग 2009-2010 में केवल 1.53 प्रतिशत तथा वर्ष 2011-2012 में 16.92 प्रतिशत की सीमा तक ही किया जा सका।</li> <li>एस.पी.आर. बैरल के लिये 3.8 मिनट तथा 5.56 मिमी के लिये 3.1 मिनट के चक्र अवधि के साथ जून 2004 में 5.56 मिमी राइफल, 0.315" के बैरलों और 0.22" स्पोर्टिंग राइफल बैरल (एस.पी.आर.) के उत्पादन के लिये ₹5.02 करोड़ मूल्य के एक कोल्ड स्वेजिंग मशीन की स्थापना की। अतः औसत चक्र अवधि 3.5 मिनट प्रति बैरल था। 65828 बैरलों के क्षमता के प्रति आर.एफ.आई. ने 2009-2010 से 2011-2012 के दौरान 6555, 12665 तथा 23972 बैरलों का उत्पादन किया जिसके परिणामस्वरूप उसी अवधि में 63.58 प्रतिशत से 90.04 प्रतिशत की सीमा तक उसका अल्प उपयोग हुआ।</li> </ul>	<p>कार्यभार में वास्तविक ह्रास के कारण फर्नेस का पूरा उपयोग नहीं किया जा सका। फर्नेस को अन्य सहयोगी फैक्ट्रियों में स्थानांतरित करने का प्रयास किया जा रहा था।</p> <p>औसत चक्र अवधि 3.5 मिनट के स्थान पर 4.5 मिनट था। इसके अतिरिक्त लेखापरीक्षा द्वारा कार्यशील न रहने वाले घंटों पर विचार नहीं किया गया। परंतु मशीन के क्षमता के आकलन के दौरान सभी कारकों पर लेखापरीक्षा ने विचार किया।</p>

मामलों के सारांश	फैक्ट्री का उत्तर
<ul style="list-style-type: none"> <li>2009-2012 के दौरान 45 एवं 95 प्रतिशत के बीच रहने वाले बैरल अनुभाग में स्थापित सात सी.एन.सी. मशीनों के संदर्भ में क्षमता का अल्प-उपयोग हुआ।</li> </ul>	<p>सी.एन.सी.मशीनों का कम उपयोग अक्षमता के कारण नहीं था बल्कि इसका कारण फैक्ट्री को आवंटित कम वार्षिक लक्ष्य था।</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>फैक्ट्री ने 5.56 मि.मी. राइफल अवयवों जैसे ब्रेकेट, ब्रीच ब्लॉक, पिस्टल एक्सटेंशन एवं हथौड़े के उत्पादन के लिये सी.एन.सी.- I एवं सी.एन.सी.- II शाप में 35 सी.एन.सी. मशीनों को रखा। ये सारी मशीनें प्रत्येक दिन तीन शिफ्टों में चलाई जा रही थीं। 2008-2009 से 2011-2012 के दौरान 42.70 प्रतिशत से 85.05 प्रतिशत की सीमा तक मशीनों का अल्पप्रयोग हुआ।</li> </ul>	<p>लक्ष्य के अनुसार अवयवों के उत्पादन के लिये मशीनों का उपयोग किया गया तथा अतिरिक्त क्षमता को अन्य अवयवों के लिये किया गया।</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>फैक्ट्री ने 5.56 मि.मी. राइफल के स्लाइड रिट्रैक्टिंग के उत्पादन के लिये ₹0.76 करोड़ की लागत पर एक औजारिकृत सी.एन.सी. 3 एक्सिस वर्टिकल मशीनिंग सेंटर की अधिप्राप्ति की (फरवरी 2010)। अक्टूबर 2010 में प्राप्त मशीन की स्थापना फरवरी 2011 में हुई किंतु उसे मैग्जीन पॉकेट और स्पोर्टिंग राइफल (बॉडी) के डवटेल के मिलिंग प्रचालन के लिये उपयोग किया गया।</li> </ul>	<p>शुरूआत में मशीन का प्रयोग स्लाइड रिट्रैक्शन के उत्पादन के लिये किया गया। बाद में इनपुट सामग्री की अनुलब्धता के कारण उत्पादन रोक देना पड़ा। अंततः मशीन का प्रयोग स्पोर्टिंग राइफल तथा 12 बोर गन के बॉडी को बनाने के लिये किया गया।</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>फैक्ट्री ने 5.56 मि.मी. राइफल के लिये ब्रेकेट के उत्पादन के लिये ₹5.43 करोड़ की लागत पर दिसंबर 2006 में पाँच सी.एन.सी. एच.एम.सी. मशीनों की अधिप्राप्ति की। मशीनों की प्राप्ति मार्च 2008 में हुई एवं उसकी स्थापना अगस्त तथा दिसंबर 2008 के बीच हुई। पाँच मशीनों में से ₹ 3.36 करोड़ मूल्य की तीन मशीनों (पंजीकरण संख्या 12936, 12937, तथा 12941) को पिस्टल एक्सटेंशन (5.56 मि.मी.) और पिस्तौल (9 मि.मी.) के उत्पादन के लिये किया गया।</li> </ul>	<p>चूंकि पिस्टल एक्सटेंशन के उत्पादन का कार्य काफी पुरानी मशीनों में किया जा रहा था, दो मशीनों का प्रयोग पिस्टल एक्सटेंशन के लिए आवश्यक था।</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>फैक्ट्री ने 5.56 मि.मी. राइफल के लिये ब्लॉक ब्रिच के उत्पादन के लिये ₹5.35 करोड़ की लागत पर पाँच सी.एन.सी. एच.एम.सी. मशीनों के अधिप्राप्ति के लिये सितंबर 2006 में एक आदेश प्रस्तुत किया। मशीनों की स्थापना दिसंबर 2008 एवं फरवरी 2010 के बीच हुई। पाँच मशीनों में से ₹2.14 करोड़ के मूल्य के दो मशीनों को ब्रेकेट, ब्लॉक रियर तथा पिस्टल एक्सटेंशन के उत्पादन के लिये प्रयोग में लाया गया जिसका परिणाम वांछित मदों के लिये उनके अल्प-उपयोग के रूप में हुआ।</li> </ul>	<p>ब्रिच ब्लॉक के उत्पादन के लिये उच्च चक्र अवधि के साथ छः पुरानी मशीनें पहले से ही लगी हुई थीं तथा उपर्युक्त कहे गये अवयव के लिये ज्यादा से ज्यादा नौ मशीनों का प्रयोग किया जा सकता था।</p>

परिशिष्ट-XXVII

(पैराग्राफ 8.15 में संदर्भित)

(लेखापरीक्षा की आपत्ति के दौरान आयुध फैक्ट्रियों से प्रभावित वसूलियों के विस्तृत सूचना को दर्शाते हुए विवरण)

मामला संख्या	अनियमितताओं की प्रकृति	आपत्तिजनक राशि (₹ लाख में)	स्वीकृत राशि (₹ लाख में)	वसूली गई राशि (₹ लाख में)
1	हैदराबाद मेट्रोपोलिटन वाटर सप्लाई एवं सिवरेज बोर्ड ने दिसम्बर 2011 से प्रभावी पानी के दरों का संशोधन किया। परंतु आयुध फैक्ट्री मेडक ने जनवरी 2013 तक उनके संपदा के अधिभोक्तों से संशोधित पानी के दरों की वसूली नहीं की।	37.14	38.19	37.82
2	घरेलू पानी खपत के खपत के लिये समय-समय पर लोक स्वास्थ्य एवं इंजीनियरिंग विभाग, बोलंगीर, उड़ीसा सरकार द्वारा पानी के दरों को निर्धारित कर दिया गया था। मई 1990 से दिसम्बर 2011 के दौरान उड़ीसा सरकार द्वारा निर्धारित किये गये दर के अनुसार पानी के दरों को आयुध फैक्ट्री बोलंगीर ने वसूल नहीं किया था।	175.00	11.63	11.63
3	सल्फ्यूरिक एसिड कनसन्ट्रेशन प्लांट के अधिप्राप्ति, स्थापना एवं संयोजन के लिये अक्टूबर 2006 में कारडाइट फैक्ट्री अरुवनकडू (फैक्ट्री) ने मेसर्स इंजीनियर्स प्रोजेक्ट इंडिया लिमिटेड कोलकाता (ई.पी.आई.एल.) के साथ एक करार किया। मिट्टी एवं सर्वे निरीक्षण दरों का वहन ई.पी.आई.एल. द्वारा किया जाना था। परंतु जून 2007 में भुगतान की अदायगी करते समय फैक्ट्री ने ई.पी.आई.एल. को मिट्टी एवं सर्वे निरीक्षण दरों को वापस कर दिया।	13.00	13.00	13.00
4	आयुध फैक्ट्री इटारसी (ओ.एफ.आई.) ने जनवरी 2011 के आपूर्ति आदेश के प्रति “दर प्रति लीटर” के स्थान पर “दर प्रति किलोग्राम” के आधार पर भुगतान के प्रति इंडियन आयल कारपोरेशन से 15 लाख लीटर का फर्नेस तेल प्राप्त किया एवं साथ ही साथ उसके साथ प्रभावी छूट प्राप्त प्रमाण-पत्र होने के बावजूद चुंगी प्रवेश कर एवं अन्य अनिवार्यता जैसे स्थानान्तरण दरों को वापस कर दिया।	164.69	61.49	61.49
5	एम्युनिशन फैक्ट्री किरकी ने 1146.97 एकड़ जमीन के प्राप्ति के लिये किरकी छावनी बोर्ड को सेवा दरों की छूट दे दी जबकि उन्हें 865.684 एकड़ जमीन के वास्तविक प्राप्ति किरकी छावनी क्षेत्र में होनी थी जिसके कारण सेवा दरों का अतिरिक्त भुगतान हुआ।	85.56	62.92	62.92
6	जुलाई 2010 से फैक्ट्री संपदा के अधिभोक्तों से अप्रैल 2011 में रक्षा मंत्रालय द्वारा बढ़ाये गये लाइसेंस शुल्क के दरों की वसूली करनी थी। आयुध उपस्कर फैक्ट्री कानपुर एवं आयुध फैक्ट्री मुरादनगर ने जुलाई 2010 से जनवरी 2012 तक उनके संपदा के अधिभोक्तों से बढ़े हुये दरों पर लाइसेंस शुल्क की वसूली नहीं की।	40.56	40.56	31.39
	<b>महायोग</b>	<b>515.95</b>	<b>227.79</b>	<b>218.25</b>

**परिशिष्ट-XXVIII**

(पैरा 9.1.3.4 और 9.1.5.6 में संदर्भित)

एच ए एल के कई प्रभागों में मरम्मत और ओवरहॉल से संबंधित दस्तावेजों की प्राप्ति दर्शाने वाली विवरणिका

महत्वपूर्ण पड़ाव	सरकार की संस्वीकृति के अनुसार अवधि	वर्तमान स्थिति			
		नासिक	लखनऊ	हैदराबाद	कोरवा
अनुबंध पर हस्ताक्षर करने की तिथि	टी <sub>0</sub> (अगस्त 2009)	13 अगस्त 2009	अगस्त 2009	13 अगस्त 2009	अगस्त 2010
रूसी पक्ष द्वारा आरटीडी एण्ड डीडीटीईएम की आपूर्ति	टी <sub>0</sub> + 15 महीने (नवम्बर 2010)	दिसम्बर 2012 तक सभी दस्तावेजों को प्राप्त किया	सभी दस्तावेजों को प्राप्त किया	सभी दस्तावेजों को प्राप्त किया	दिसम्बर 2012 तक सभी दस्तावेजों को प्राप्त किया
रूसी पक्ष द्वारा तकनीकी उपकरण एवं औजार की आपूर्ति	टी <sub>0</sub> + 18 महीने (फरवरी 2011)	आंशिक आपूर्ति प्राप्त की। दिसम्बर 2013 तक प्रत्याशित	सभी तकनीकी उपकरण एवं औजार की आपूर्ति की।	सभी एनएसई औजार प्राप्त किये। चालूकरण प्रगति पर है	जनवरी 2013 तक सभी एनएसई औजार प्राप्त किये।
आरओएच के लिए कलपुर्जों की आपूर्ति	टी <sub>0</sub> + 24 महीने (अगस्त 2011)	अप्रैल 2013 में कलपुर्जों के लिए एसएज् पर हस्ताक्षर हुए। 35 लाईनों के लिए कलपुर्जों प्राप्त किये। शेष (सितम्बर 2013) प्रत्याशित थे	मार्च 2013 में कलपुर्जों के लिए एसएज् पर हस्ताक्षर हुए। कलपुर्जों के ग्रुप सेट दिसम्बर 2013 तक प्रत्याशित है।	11 सेट के संबंध में सामग्री प्राप्त हुई। शेष मार्च 2014 तक प्रत्याशित है।	मार्च 2013 में कलपुर्जों के लिए एसएज् पर हस्ताक्षर हुए। आंशिक आपूर्ति प्राप्त हुई। शेष दिसम्बर 2013 तक प्रत्याशित है।
ओवरहॉल करने के लिए तैयारियाँ	टी <sub>0</sub> + 30 महीने (फरवरी 2012)	-उपलब्ध एयरफ्रेम की डिस्मेंटलिंग एवं ढाँचागत मरम्मत के लिए सुविधायें। - दिसम्बर 2013 तक पूर्ण सुविधा अपेक्षित थी। - एयरफ्रेम और एग्रीगेट्स के लिए आरओएच प्रारम्भ की।	70 एलआरयू का आरओएच कार्य पहले ही स्वीकृत किये गए। शेष 17 एलआरयू के लिए 2013-14 से आगे नियोजित किया गया है।		विद्यमान विनिर्माण सुविधा को समान मर्दों के लिए प्रयोग में लाया जा रहा है।

**परिशिष्ट-XXIX**

(पैरा 9.1.5.1 में संदर्भित)

₹ 762.70 करोड़ के पूंजीगत निवेश के संबंध में प्रभागवार ब्यौरा

**I. सिविल निर्माण कार्य**

प्रभाग	मुख्य क्षेत्र	मूल्य (₹ करोड़ में)
नासिक	1. उड़ान हैंगर कॉम्प्लेक्स जिसमें मुख्य हैंगर, नॉन-एको चैम्बर, ईंधन हैंगर, इंजन ग्राउंड रन हैंगर आदि सम्मिलित है। 2. नए उपकरणों तथा नए लूमस विनिर्माण शालाओं के लिए प्रकार्यात्मक परीक्षण प्रयोगशाला 3. उप असम्ब्लि कॉम्प्लेक्स में विस्तारण/ आशोधन 4. एन सी शॉप काम्प्लेक्स का विस्तारण	62.90
कोरापुट	1. एन सी शॉप, शीट धातु शॉप, मशीन शॉप, और संबद्ध सुविधाओं के साथ असम्ब्लि शॉप सहित एक नया काम्प्लेक्स 2. ब्लेड कास्टिंग्स और टाईटानियम कास्टिंग्स के लिए नया ढलाईखाना 3. गढ़ाई के लिए फोर्ज शॉप का विस्तारण	85.00
लखनऊ	1. ईंधन, हाइड्रॉलिक एग्जिगेटस के लिए नई असम्ब्लि और परीक्षण ब्लॉक 2. मशीन शॉप एवं प्रोसेस शॉप	21.47
हैदराबाद	नई इकाईयों के लिए नई असम्ब्लि और परीक्षण ब्लॉक	22.86
कोरवा	ओ एल एस तथा संचालन प्रणालियों की नई असम्ब्लि और परीक्षण ब्लॉक	12.43
		<b>204.66</b>

**II. प्रभाग वार अभिनिर्धारित मशीनों और उपकरणों की संख्या**

प्रभाग	मशीनों की संख्या	कुल लागत	विदेशी विनिमय घटक (₹ करोड़ में)
नासिक	205	116.20	91.61
कोरपुट	1330	274.62	149.25
लखनऊ	423	58.34	40.80
हैदराबाद	199	64.08	54.58
कोरवा	275	44.80	25.54
कुल	2432	<b>558.04</b>	361.88

स्रोत: विस्तृत परियोजना रिपोर्ट

**परिशिष्ट--XXX**

(पैरा 9.1.5.6 में संदर्भित)

एच ए एल के विभिन्न प्रभागों पर मरम्मत एवं ओवरहॉल के लिए संस्वीकृति तथा व्यय को दर्शाने वाला विवरण

क. संस्वीकृत राशि का आवंटन				
( ₹ करोड़ में )				
पूंजीगत व्यय				
	नासिक	लखनऊ	हैदराबाद	कोरवा
2008 के स्तर पर संस्वीकृत	283.35	29.20	55.14	33.88
व्यय का स्तर	311.44	31.76	60.31	34.99
आस्थगित राजस्व व्यय				
2008 के स्तर पर संस्वीकृत	816.19	165.50	250.58	159.90
व्यय का स्तर	923.79	188.38	282.81	179.84
सितंबर 2013 तक किया गया व्यय				
पूंजीगत व्यय	95.47	16.88	16.54	4.71
आस्थगित राजस्व व्यय	465.23	121.57	200.32	124.81