



(Owned by Government of Uttar Pradesh)
(उ. प्र. सरकार का उपक्रम)

E-mail: info@picupindia.com

दि प्रदेशीय इन्डस्ट्रियल एण्ड इन्वेस्टमेन्ट कारपोरेशन ऑफ यू. पी. लिमिटेड
The Pradeshiya Industrial & Investment Corporation of U.P. Ltd.

Speed/Registered Post

E-mail - valuers.spn@rkassociates.org
valuers@rkassociates.org

PICUP/IIEPP/Gallantt/

1123

November 30, 2022

R.K Associates Valuers & Techno Engineering Consultants (P) Ltd.,
Corporate Office
D-39, 2nd Floor,
Sector - 2,
NOIDA – 201301.

Re: M/s Gallantt Ispat Ltd., Gorakhpur
- **Assessment & verification of capital investment made by the company**

Dear Sirs,

The company was granted Letter of Comfort vide Corporation letter Ref. No.PICUP/Mega Project/Gallantt/258 dated 09.07.2015 for their expansion mega project of existing integrated steel plant/power plant for increase in production of sponge iron, steel billets, MS bars, etc. alongwith captive power production of 25 MW with capital investment of Rs.378.00 Cr at Plot No.AL-5, Sector 23, GIDA, Tehsil-Sahjanwa, District Gorakhpur. The expansion mega project has been granted facilities under the Infrastructure Industrial Investment Policy-2012 and was reported to have commence commercial production on 1.12.2017.

The company was issued another Letter of Comfort (LoC) dated 14.11.2018 subsequent revised LoC dated 7.1.2022 (photocopies enclosed) for expansion & backward integration of existing Steel Plant (hereinafter "the second expansion") with a capital investment of Rs. 850.62 crores in four phases at Plot No. AL-5, Sector-23, GIDA, Sahjanwa, Distt. Gorakhpur (Poorvanchal Region) under IIEPP Rules-2017, vide which various incentives have been recommended to the company.

The Company has informed that they have implemented the Phase I & Phase II of the second expansion project with an investment of Rs. 534.76 crores during the period 1.4.2018 (cut-off date of commencement of investment for expansion) to 1.4.2022 till completion of Phase II of the project). In support of investment made, company has submitted a certificate dated 30.7.2022 from their Statutory Auditors M/s Maroti & Associates, Kolkata, copy of which is enclosed herewith for your kind perusal.

We hereby assign the work related to assessment & verification of the factual position of investment (phase-wise) made by the company from cut-off date (1.4.2018 or actual date as verified by you) till achieving the threshold of investment of Rs. 500.00 crore or more (for Super Mega Category projects) at above site as per provisions/requirements (para 2.3.2 and 2.9) of the GO dated 25.10.2017 pertaining to the scheme (photocopy enclosed). Please note that the expenditure related to the capital investment, under the scheme for which LOC was issued, if any, made by the company prior to cut off date has to be checked and reported with dates. The fee/charges payable for the assignment are Rs. 3.00 lakhs (Rupees three lakhs only) plus applicable tax.

...2/-

-:: 2 ::-

You are requested to please submit your report within 30 days indicating detailed break-up of eligible investment (in accordance with Table 1 and para 2.15 of Rules-2017) considered/not considered under respective heads. You may approach us for discussion/clarifications needed, if any, before starting the assignment.

The following person of the captioned company may be contacted for further clarification and assistance: -

Sri Amit Jalan, Chief Accounts Officer
Contact No.: 9956295302

Thanking you,

Yours faithfully,



(D.K. Sharma)
Sr. Manager (Finance)

Encl.: As above.

SPEED/REGISTERED POST

PICUP/IEPP-2017/Gallantt/ 1431

Dated: 7 January, 2022

M/s Gallantt Ispat Ltd.,
8th Floor, Gallantt Landmark,
Bank Road,
GORAKHPUR - 273 001.

**Re: Amendment in Letter of Comfort (LOC) dated 14.11.2018
issued under Uttar Pradesh Industrial Investment &
Employment Promotion Policy - 2017 - Super Mega Category**

Dear Sirs,

Please refer to G.O. Ref. No. 2682/77-6-18-6(M)/2018 dated 31.08.2018, pursuant to which Letter of Comfort no. PICUP/IEPP-2017/Gallantt/1732 dated 14.11.2018 was issued to you for expansion & backward integration of existing steel plant with a capital investment of Rs. 509.55 crores at Gorakhpur (Poorvanchal Region) under Rules for Uttar Pradesh Industrial Investment & Employment Promotion Policy - 2017 (IEPP Rules-2017). Subsequently, by GO no. 1179/77-6-2021-6(M)/2018 TC-4 dated 23.03.2021 certain modifications were approved with respect to the benefits approved, viz. Additional benefits by way of reimbursement of additional 10% SGST under Para 3.4.1 of the Rules, infrastructure interest subsidy as per Para 3.5.2 of the rules, and withdrawal of benefit of EPF reimbursement as per Para 3.3 of the Rules. Before issuance of the amendment letter, you proposed modifications in the project, vide your letter dated 15.06.2021 and again by your letter dated 23.06.2021.

2. In this connection, it is to inform that your request dated 23.06.2021 for further revisions in the project has been considered and approved vide G.O. No. 33/77-6-2022-6(M)/2018 TC-4 dated 07.01.2022 (photocopy enclosed) for expansion & backward integration of existing integrated steel plant (with revised capital investment of Rs. 850.62 crores at Gorakhpur (Poorvanchal Region) in four phases. The approved item-wise capacities for the project are as under:

Sl. No.	Product (s)	Existing	As per LOC dated 14.11.2018	Revision in LOC dated 14.11.2018					Grand Total (MTPA)
				Phase I	Phase II	Phase III	Phase IV	Total	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9) (5+6+7+8)	(10) (3+9)
1.	Steel Billet	330000	165000	198000	-	-	125400	323400	653400
2.	Rolling Mill	330000	165000	198000	-	-	132000	330000	660000
3.	Electricity (CPP) (MW)	53.0	20.5	-	25	-	-	25	78
4.	Sponge Iron	297000	148500	-	247500	-	115500	363000	660000
5.	Pellet	-	600000	-	-	792000	-	792000	792000

"पिकप भवन", गोमती नगर, लखनऊ-226 010, भारत
दूरभाष : (0522) 2720689, 2720798 फ़ैक्स : (0522) 2720792
तार : पिकप
CIN : U65910UP1972SGC003525

"PICUP BHAWAN" Gomti Nagar, Lucknow-226010 (Ind
- Phones : (0522) 2720689, 2720798 Fax : (0522) 27207
GRAM : PIC
Visit us at : <http://www.picupindia.com>
E-mail : picup@sancharni.com

3. The approved revised cost of project is as under:

Particulars	Revised for proposed expansion (Rs., cr.)				
	Phase I	Phase II	Phase III	Phase IV	Total
Land & Site Development	3.25	11.75	15.00	0.00	30.00
Civil Works & Building	55.71	50.12	45.05	67.98	218.86
Plant & Machinery	128.33	105.79	124.36	135.45	493.93
Captive Power Plant (Coal based)	-	55.88	-	-	55.88
Contingencies	0.67	5.29	4.24	5.08	15.28
Sub Total	187.96	228.73	188.65	208.51	813.95*
Pre-operatives	0.00	2.12	1.70	2.04	5.86
Margin Money for Working Capital	1.01	10.08	0.00	19.72	30.81
Total	188.97	240.93	190.35	230.27	850.62

*This includes Site Development, Guest House, Canteen etc. which are not as per eligible capital investment. The eligible capital investment will be finalized as per Table 1 of Para 2.3.2 of IIEPP Rules 2017 at the time of capital verification.

4. On fulfilment of requirement as stipulated in G.O. No. 1359/77-6-17-5(M)/17 dated 25.10.2017, G.O. No. 2682/ 77-6-18-6(M)/2018 dated 31.08.2018 and G.O. No. 1179/77-6-2021-6(M)/2018 T.C.-4, dated 23.03.2021, G.O. No. 33/77-6-2022-6(M)/2018 TC-4 dated 07.01.2022 as amended from time to time, the above proposed expansion project shall be entitled for consideration of grant of the following facilities/reliefs: -

Sl. No.	Details of Incentives Sought	Benefit Approved
1.	Reimbursement of deposited GST.	Approved by G.O. No. 2682/ 77-6-18-6(M)/2018 dated 31.8.2018.
2.	10% SGST where 25% minimum SC/ ST workers employed subject to minimum of 400 total workers in industrial undertakings located in Paschimanchal and minimum of 200 total workers in B-P-M	Approved by G.O. No. 33/77-6-2022-6(M)/2018 TC-4 dated 07.01.2022.
3.	10% SGST where 25% minimum BPL workers employed subject to minimum of 400 total workers in industrial undertakings located in Paschimanchal and minimum of 200 total workers in B-P-M.	Approved by GO No. 1179/77-6-2021-6(M)/2018 T.C.-4 dated 23.03.2021
2.	Stamp Duty Exemption	Approved by G.O. No. 33/77-6-2022-6(M)/2018 TC-4 dated 07.01.2022.
4.	Capital Interest Subsidy	Already approved vide G.O. No. 2682/ 77-6-18-6(M)/2018 dated 31.8.2018.

Sl. No.	Details of Incentives Sought	Benefit Approved
5.	Infrastructure Interest Subsidy	Approved by GO No. 1179/77-6-2021-6(M)/2018 T.C.-4 dated 23.03.2021.
6.	EPF reimbursement	Stands withdrawn by G.O. No. 1179/77-6-2021-6(M)/2018 T.C.-4 dated 23.3.2021.

5. The above facilities/reliefs shall be provided to the company subject to the fulfilment of conditions stipulated in G.O. No. 1359/77-6-17-5(M)/17 dated 25.10.2017, G.O. No. 2682/ 77-6-18-6(M)/2018 dated 31.08.2018, G.O. No. 1179/77-6-2021-6(M)/2018 T.C.-4, dated 23.03.2021, and G.O. No. 33/77-6-2022-6(M)/2018 TC-4 dated 07.01.2022 as amended from time to time, and subject to the terms and conditions already stipulated vide Letter of Comfort no. PICUP/IIEPP-2017/Gallantt/1732 dated 14.11.2018 and the following additional terms and conditions:

- 1) All eligible incentives will be admissible as per para 3 of IIEPP Rules – 2017.
- 2) The company will also have to ensure compliance of G.O. No. 1395/77-6-2020-5 (M)/2017 T.C.-2, dated 12.6.2020 (amended vide G.O. No. 3955/77-6-2020-6 (M)/2018 dated 14.12.2020 and GO No. 1281/77-6-2021-5(M)/2013 T.C. (Mega)-1, dated 26.3.2021 (photocopies enclosed) with regard to Standard Operating Procedure (SOP) in respect of claims for SGST reimbursement.
- 3) The Outward 'Distinct Person' Transactions with other GSTIN under one PAN in State (as defined in Section 25(4) of the State GST Act, 2017) shall not be allowed for the purpose of reimbursement of net SGST.
- 4) The Outward 'Related Person' Transactions with other entities who may/may not be beneficiaries under various net SGST incentive schemes (within the meaning of Explanation in Section 15 of the State GST Act, 2017) shall not be allowed for the purpose of reimbursement of net SGST.
- 5) The company shall be solely responsible for any change in category due to reduction in cost of any item of capital investment, which is not as per eligible capital investment defined in Table 1 of Para 2.3.2 of IIEPP Rules 2017, at the time of capital verification by the empanelled auditors/valuers.
- 6) As per the GO dated 07-01-2022, if according to Rules 2017, Para 2.3, Table 1, if during capital verification, the category of industrial undertaking (while remaining in the mega category), changes due to decrease in capital investment or exclusion of non-admissible items, then the industrial undertaking will be eligible for incentives as per eligible category under the Rules.
- 7) It may be noted that capital investment on Captive Power Plant would be eligible for benefits only in the event that entire output from the Captive Power Plant is

consumed by the unit. In case of sale of power, the cost of Captive Power Plant would be deducted from eligible capital investment amount.

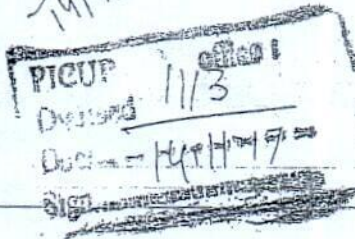
- 8) For the purpose of interpretation of any clauses of this letter, reference shall be made to the relevant Government Orders.

You are requested to kindly return the duplicate copy of this LOC (enclosed) as a token of acceptance of the terms & conditions contained hereinabove.

Yours faithfully,

Enclosure: As above.


(Sujata Sharma)
Managing Director



उत्तर प्रदेश शासन
औद्योगिक विकास अनुभाग-6
संख्या:-1359 /77-6-17-5(एम)/17
तखनऊ : दिनांक 25 अक्टूबर, 2017

भारत के संविधान के अनुच्छेद-162 के अन्तर्गत राज्य सरकार को दी गयी कार्यकारी शक्ति का प्रयोग करते हुए उत्तर प्रदेश औद्योगिक निवेश एवं रोजगार प्रोत्साहन नीति-2017 के क्रियान्वयन हेतु संलग्न नियमावली निर्गत करने की श्री राज्यपाल महोदय सहर्ष स्वीकृति प्रदान करते हैं।

संलग्नक: यथोक्त।

आलोक सिन्हा
प्रमुख सचिव।

संख्या:-1359 (1) /77-6-17-5(एम)/2017 तद्विनांक

प्रतिलिपि निम्नलिखित को सूचचार्य एवं आवश्यक कार्यवाही हेतु प्रेषित:-

1. महालेखाकर, उत्तर प्रदेश, इलाहाबाद।
2. समस्त-अपर मुख्य-सचिव/प्रमुख सचिव/सचिव, उत्तर प्रदेश शासन।
3. समस्त मुख्य कार्यपालक अधिकारी, विकास प्राधिकरण, उत्तर प्रदेश।
4. समस्त मण्डलायुक्त/जिलाधिकारी, उत्तर प्रदेश।
5. प्रबन्ध निदेशक, पिकप/उत्तर प्रदेश वित्तीय निगम।
6. अधिशासी निदेशक, उद्योग बन्धु, 12-सी, माल एवेन्यू, तखनऊ।
7. आयुक्त एवं निदेशक, उद्योग, उद्योग निदेशालय, कानपुर।
8. निदेशक, सूचना एवं जन सम्पर्क विभाग, उत्तर प्रदेश, इलाहाबाद।
9. समस्त अनुभाग, अवस्थापना एवं औद्योगिक विकास विभाग।
10. गार्ड फंक्शनी।

14-11-17

14/11/17
MGR (Tech) & Project Schemes / DM (NK) / AMFC (MK) /
Pl. put up immediately
Board Note adopting the
Ruler.
14.11.2017

आज्ञा से,
(अलकनंदा दयाल)
सचिव।

औद्योगिक निवेश एवं रोजगार प्रोत्साहन नीति-2017 के कियान्वयन सम्बन्धी नियमावली

1.0 संक्षिप्त नाम:

1.1 यह नियमावली "औद्योगिक निवेश एवं रोजगार प्रोत्साहन नीति-2017 के कियान्वयन सम्बन्धी नियमावली" कहलाएगी।

1.2 यह नियमावली दिनांक 13.7.2017 से उस अवधि तक प्रभावी रहेगी जब तक कि राज्य सरकार द्वारा इसे संशोधित नहीं किया जाता है।

2.0 परिभाषाएँ:

2.1 "स्वीकार्य पूँजी निवेश" का तात्पर्य, मेगा श्रेणियों के औद्योगिक उपक्रमों के सन्दर्भ में, बुन्देलखण्ड एवं पूर्वांचल क्षेत्र में पात्र पूँजी निवेश का 300 प्रतिशत एवं मध्यांचल क्षेत्र में पात्र पूँजी निवेश का 200 प्रतिशत, से है।

2.2 "स्वीकार्यता की तिथि" का तात्पर्य औद्योगिक निवेश एवं रोजगार प्रोत्साहन नीति-2017 के अन्तर्गत सुविधाओं के आहरण के प्रयोजनार्थ उस तिथि से है जिस पर औद्योगिक उपक्रम द्वारा उसकी श्रेणी के अनुसार पात्र पूँजी निवेश की शैशोलब्धता प्राप्त कर वाणिज्यिक उत्पादन प्रारम्भ किया जा चुका है। प्रतिबन्ध यह है कि जहाँ किसी औद्योगिक उपक्रम द्वारा प्रस्तावित पूँजी निवेश को चरणबद्ध रूप से किया जाता है, वहाँ ऐसे औद्योगिक उपक्रम द्वारा किसी एक चरण का वाणिज्यिक उत्पादन प्रारम्भ कर लिया गया हो एवं सुविधाओं हेतु आवेदन करने से पूर्व स्वीकार्यता की तिथि पर पहुँच गया हो। स्पष्ट किया जाता है कि केवल ऐसे औद्योगिक उपक्रम, जोकि प्रभावी तिथि के पश्चात् उत्पादन प्रारम्भ करते हैं, सुविधाओं हेतु पात्र होंगे।

2.3 "पूँजीगत निवेश" का तात्पर्य है:

2.3.1 लघु व मध्यम औद्योगिक उपक्रमों के सम्बन्ध में, पात्र निवेश की अवधि के भीतर भूमि, भवन व ऐसे यंत्र एवं संयंत्रों में किया गया निवेश, जैसा कि सूक्ष्म, लघु एवं मध्यम उद्यम विकास अधिनियम, 2006 में लघु एवं मध्यम उद्यमों के सन्दर्भ में परिभाषित है;

2.3.2 वृहत, मेगा, मेगा प्लस एवं सुपर मेगा औद्योगिक उपक्रमों के सम्बन्ध में श्रेणी के अनुसार पात्र निवेश की अवधि के भीतर (औद्योगिक उपक्रम की श्रेणी के अनुसार) भूमि, भवन, यंत्र एवं संयंत्र, यूटिलिटीज, टूल्स एवं उपकरण तथा ऐसी अन्य सम्पत्तियाँ, जो अन्तिम उत्पाद के उत्पादन में सहायक हो, में किया गया निवेश। पूँजीगत निवेश के उद्देश्य हेतु निम्न को माना जाएगा, जिसकी लागत औद्योगिक उपक्रम द्वारा वहन की गई हो :

तालिका-1

अ.	भूमि	परियोजना हेतु भूमि के मूल्य हेतु भूमि के पंजीकृत दस्तावेज में उल्लिखित वास्तविक कय मूल्य एवं स्टॉम्प तथा पंजीकरण शुल्क मान्य होगा। यदि भूमि उ.प्र. औद्योगिक विकास निगम लि. अथवा किसी प्राधिकरण द्वारा आबंटित की गई हो, तो वास्तविक आबंटन मूल्य को भूमि की लागत में सम्मिलित किया जाएगा। किन्तु पात्र पूँजी निवेश के अन्तर्गत भूमि के अंश के मद में कुल पात्र पूँजी निवेश की राशि की 25 प्रतिशत की अधिकतम सीमा तक ही सम्मिलित की जायेगी।
ब.	भवन	भवन का तात्पर्य परियोजना हेतु निर्मित नये भवन से है जिसमें प्रशासनिक भवन सम्मिलित है। यंत्र एवं संयंत्रों की स्थापना, अनुसंधान एवं विकास गतिविधियों, आन्तरिक (इन-हाउस) परीक्षण सुविधाओं, भण्डारण सुविधाओं, एवं उत्पादन प्रक्रिया से सम्बन्धित नये भवनों के निर्माण में की गई लागत को वास्तविक व्यय के आधार पर भवन के मूल्य हेतु आयोजित किया जाएगा।
स.	अन्य निर्माण	अन्य निर्माण का तात्पर्य कम्याउण्ड दीवार तथा द्वार, सुरक्षा केबिन, आन्तरिक सड़के, बोर वेल, पानी की टंकियाँ, जल व गैस की आन्तरिक पाइप लाइन्स, नेटवर्क एवं अन्य सम्बन्धित निर्माण से है।
द.	यंत्र एवं संयंत्र	यंत्र एवं संयंत्र का तात्पर्य नये स्वदेशी/आयातित यंत्र एवं संयंत्र, यूटिलिटीज, डाइज, मोल्ड्स से है जिसमें यातायात की लागत, नीव, इरेक्शन, इन्स्टॉलेशन तथा इलेक्ट्रिफिकेशन सम्मिलित हैं। इलेक्ट्रिफिकेशन की लागत में सब-स्टेशन व ट्रांसफॉर्मर का मूल्य सम्मिलित होगा। ऐसे अन्य टूल तथा उपकरण, जोकि उत्पादन में सहायक हों, भी सम्मिलित किए जाएंगे।
	यंत्र एवं संयंत्र में निम्नलिखित भी सम्मिलित होंगे	<ol style="list-style-type: none"> 1. गैर-पारंपरिक ऊर्जा के उत्पादन का प्लांट 2. औद्योगिक इकाई परिसर के भीतर परिवहन हेतु वाहन एवं माल-संचालन से सम्बन्धी उपकरण जोकि केवल ऐसे परिसर के भीतर माल के संचालन हेतु उपयोगी हों। 3. कैप्टिव पावर जनरेशन/को-जनरेशन प्लांट। 4. जल के प्योरिफिकेशन का यंत्र 5. प्रदूषण नियंत्रण के प्रयोजनार्थ यंत्र, जिसमें इफ्लुएन्ट्स/उत्सर्जनों अथवा ठोस/गैसीय वेस्ट का संग्रह, ट्रीटमेण्ट, डिस्पोजल की सुविधा सम्मिलित है। 6. डीजल जनरेटिंग सेट्स एवं ब्यालयर।
य.	अवस्थापना सुविधाएं	जैसा प्रस्तर 2.17 में परिभाषित की गई है।

24

"कट ऑफ तिथि" का तात्पर्य निवेश को प्रारम्भ किए जाने की उस तिथि से है जिसका विकल्प आवेदक द्वारा चुना गया हो।

- 2.5 "वाणिज्यिक उत्पादन प्रारम्भ होने की तिथि" का तात्पर्य उस तिथि से है जिस पर औद्योगिक उपक्रम द्वारा वाणिज्यिक उत्पादन प्रारम्भ किया गया हो, जैसा कि सम्बन्धित उपायुक्त उद्योग, जिला उद्योग एवं उद्यम प्रोत्साहन केन्द्र द्वारा प्रमाणित किया गया हो अथवा जैसा कि किसी चार्टर्ड अकाउण्टेण्ट द्वारा प्रमाणित किया गया हो।
- 2.6 "जमा की गई जी.एस.टी." एवं "जी.एस.टी." का तात्पर्य औद्योगिक उपक्रम द्वारा यथास्थिति, किसी त्रैमास अथवा वित्तीय वर्ष में जमा किए गये नेट एसजीएसटी की राशि से है।
- 2.7 "प्रभावी तिथि" का तात्पर्य उस तिथि से है जिससे यह नियमावली प्रभावी होगी, अर्थात् दिनांक 13.7.2017, जो औद्योगिक निवेश एवं रोजगार प्रोत्साहन नीति-2017 की विज्ञप्ति की तिथि है।
- 2.8 "प्रभावी अवधि" का तात्पर्य दिनांक 13.7.2017 से इस नियमावली के राज्य सरकार द्वारा संशोधन अथवा निरसन की तिथि तक की अवधि से है।
- 2.9 "पात्र पूँजी निवेश" का तात्पर्य ऐसे पूँजी निवेश से है जो किसी औद्योगिक उपक्रम द्वारा उसकी श्रेणी के अनुसार, पात्र निवेश की अवधि के भीतर किया गया हो, अलावा यह कि, श्रेणीवार, 3, 4, 5 अथवा 7 वर्ष की अधिकतम सीमा के भीतर रहते हुए, वाणिज्यिक उत्पादन को प्रारम्भ किए जाने की तिथि के पश्चात् किया गया पूँजी निवेश, पूँजी निवेश की 10 प्रतिशत की सीमा तक, पात्र पूँजी निवेश में सम्मिलित किया जायेगा।
- 2.10 "पात्र औद्योगिक उपक्रम" का तात्पर्य ऐसे नए, विस्तारीकरण अथवा विविधीकरण परियोजना के रूप में स्थापित औद्योगिक उपक्रम से हैं,
- 2.10.1 जोकि सूक्ष्म, लघु एवं मध्यम उद्यम विकास अधिनियम, 2006 की धारा 7 के अन्तर्गत लघु अथवा मध्यम उद्यम परिभाषित हों;
- 2.10.2 जोकि एक वृहत् औद्योगिक उपक्रम है एवं जिसमें सूक्ष्म, लघु एवं मध्यम उद्यम विकास अधिनियम, 2006 की धारा 7 में मध्यम उद्यम हेतु निर्धारित निवेश सीमा से अधिक निवेश हो, तथा जिसमें पूँजीगत निवेश की अधिकतम सीमा, बुन्देलखण्ड एवं पूर्वांचल क्षेत्र के जिलों में रु. 100 करोड़ तक, मध्यांचल एवं पश्चिमांचल (गौतम बुद्ध नगर व गाजियाबाद जिलों को छोड़) के जिलों में रु. 150 करोड़ तक, एवं गौतम बुद्ध नगर व गाजियाबाद जिलों में रु. 200 करोड़ तक हो।
- 2.10.3 मेगा औद्योगिक उपक्रम, जिसमें ऐसे औद्योगिक उपक्रम सम्मिलित नहीं किए जायेंगे जो कि संयुक्त क्षेत्र अथवा सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रम हो जिसमें सरकार अथवा किसी सरकारी उपक्रम की अंश पूँजी 50 प्रतिशत अथवा इससे अधिक हो) जिन्हें इस नियमावली द्वारा मेगा, मेगा प्लस अथवा सुपर मेगा श्रेणी के औद्योगिक उपक्रम के रूप में परिभाषित किया गया हो एवं निम्नलिखित सापेक्ष पूर्ण करते हो:

तालिका-2

श्रेणी	न्यूनतम पात्रता आवश्यकता		
	गौतमबुद्ध नगर तथा गाजियाबाद जनपद	मध्यांचल एवं पश्चिमांचल (गौतमबुद्ध नगर तथा गाजियाबाद जनपद को छोड़ कर)	बुंदेलखंड एवं पूर्वांचल
मेगा	रु० 200 करोड़ से अधिक परन्तु रु० 500 करोड़ से कम का पूँजी निवेश या 1000 से अधिक श्रमिकों को रोजगार	रु० 150 करोड़ से अधिक परन्तु रु० 300 करोड़ से कम का पूँजी निवेश या 750 से अधिक श्रमिकों को रोजगार	रु० 100 करोड़ से अधिक परन्तु रु० 250 करोड़ से कम का पूँजी निवेश या 500 से अधिक श्रमिकों को रोजगार
मेगा प्लस	रु० 500 करोड़ अथवा इससे अधिक परन्तु रु० 1000 करोड़ से कम का पूँजी निवेश या 2000 से अधिक श्रमिकों को रोजगार	रु० 300 करोड़ अथवा इससे अधिक परन्तु रु० 750 करोड़ से कम का पूँजी निवेश या 1500 से अधिक श्रमिकों को रोजगार	रु० 250 करोड़ अथवा इससे अधिक परन्तु रु० 500 करोड़ से कम का पूँजी निवेश या 1000 से अधिक श्रमिकों को रोजगार
सुपर मेगा	रु० 1000 करोड़ अथवा इससे अधिक का पूँजी निवेश या 4000 से अधिक श्रमिकों को रोजगार	रु० 750 करोड़ अथवा इससे अधिक का पूँजी निवेश या 3000 से अधिक श्रमिकों को रोजगार	रु० 500 करोड़ अथवा इससे अधिक का पूँजी निवेश या 2000 से अधिक श्रमिकों को रोजगार

बुंदेलखंड, पूर्वांचल, मध्यांचल एवं पश्चिमांचल के अन्तर्गत जिलों की सूची अनुलग्नक-5 पर है।

2.11 'निवेश की पात्र अवधि' का तात्पर्य

2.11.1 लघु व मध्यम औद्योगिक उपक्रमों के सम्बन्ध में, इस नियमावली की प्रभावी अवधि के भीतर पड़ने वाली कट-ऑफ तिथि से 3 वर्ष अथवा वाणिज्यिक उत्पादन के प्रारम्भ होने की तिथि, जो भी पहले हो, की अवधि से है।

ऐसे प्रकरण भी इसमें आच्छादित होंगे, जिनमें कट ऑफ तिथि, प्रभावी तिथि के तत्काल पूर्ववर्ती 3 वर्ष की अवधि में पड़ती हो किन्तु प्रतिबन्ध यह होगा कि ऐसे प्रकरणों में वाणिज्यिक उत्पादन प्रभावी तिथि पर अथवा इसके पश्चात् प्रारम्भ हो एवं किसी भी दशा में, निवेश की पात्र अवधि 3 वर्ष से अधिक न हो।

2.11.2 बृहत औद्योगिक उपक्रमों के सम्बन्ध में, इस नियमावली की प्रभावी अवधि के भीतर पड़ने वाली कट ऑफ तिथि से 4 वर्ष, अथवा वाणिज्यिक उत्पादन के प्रारम्भ होने की तिथि, जो भी पहले हो, की अवधि से है।

ऐसे प्रकरण भी इसमें आच्छादित होंगे जिनमें कट ऑफ तिथि, प्रभावी तिथि के तत्काल पूर्ववर्ती 4 वर्ष की अवधि में पड़ती हो, किन्तु प्रतिबन्ध यह होगा कि ऐसे प्रकरणों में वाणिज्यिक उत्पादन प्रभावी तिथि पर अथवा इसके पश्चात् प्रारम्भ हो एवं किसी भी दशा में, निवेश की पात्र अवधि 4 वर्ष से अधिक न हो।

- 2.11.3 मेगा एवं मेगा प्लस औद्योगिक उपक्रमों के सम्बन्ध में, प्रभावी अवधि के भीतर पड़ने वाली कट ऑफ तिथि से 5 वर्ष, अथवा वाणिज्यिक उत्पादन के प्रारम्भ होने की तिथि, जो भी पहले हो, की अवधि से है।

ऐसे प्रकरण भी इसमें आच्छादित होंगे जिसमें कट ऑफ तिथि, प्रभावी तिथि के तत्काल पूर्ववर्ती 3 वर्ष की अवधि में पड़ती है, किन्तु प्रतिबन्ध यह होगा कि पात्र पूँजी निवेश का न्यूनतम 40 प्रतिशत पूँजी निवेश प्रभावी तिथि के पश्चात् किया जाता है। किसी भी दशा में निवेश की पात्र अवधि 5 वर्ष से अधिक नहीं होगी।

- 2.11.4 सुपर मेगा औद्योगिक उपक्रमों के सम्बन्ध में, प्रभावी अवधि के भीतर पड़ने वाली कट ऑफ तिथि से 7 वर्ष, अथवा वाणिज्यिक उत्पादन के प्रारम्भ होने की तिथि, जो भी पहले हो, की अवधि से है।

ऐसे प्रकरण भी इसमें आच्छादित होंगे जिसमें कट ऑफ तिथि, प्रभावी तिथि के तत्काल पूर्ववर्ती 3 वर्ष की अवधि में पड़ती है, किन्तु प्रतिबन्ध यह होगा कि पात्र पूँजी निवेश का न्यूनतम 40 प्रतिशत पूँजी निवेश प्रभावी तिथि के पश्चात् किया जाता है। किसी भी दशा में निवेश की पात्र अवधि 7 वर्ष से अधिक नहीं होगी।

- 2.12 "कर्मचारियों" का तात्पर्य औद्योगिक उपक्रम के वेतन-पत्रक (पे-रोल) पर सभी कर्मचारी/कर्मियों से है।

- 2.13 "विस्तारीकरण/विविधीकरण" का तात्पर्य है जहाँ वर्तमान औद्योगिक उपक्रम नये पूँजी निवेश द्वारा अपने ग्राँस ब्लॉक में न्यूनतम 25 प्रतिशत की वृद्धि करता है।

- 2.14 "वृद्धिशील (इन्किमेण्टल) विक्रय धन" का तात्पर्य विस्तारीकरण के पश्चात् वर्तमान विक्रय धन एवं आधारभूत उत्पादन के विक्रय धन के अन्तर से है।

- 2.15 "अपात्र पूँजी निवेश"

निम्नलिखित को पूँजी निवेश की गणना में नहीं सम्मिलित किया जाएगा:

1. कार्यशील पूँजी
2. गुडविल
3. रायल्टी
4. प्रिलिम्नरी व प्रिऑपरेटिव व्यय
5. ब्याज जिसे कैपिटलाइज किया गया है
6. स्वयं उपयोग के अलावा विद्युत उत्पादन
7. तकनीकी कार्यज्ञान (knowhow) शुल्क/परामर्शी शुल्क

2.16 "औद्योगिक उपक्रम" का तात्पर्य ऐसी औद्योगिक इकाई से है जो किसी ऐसी संस्था के स्वामित्व में हो जो कम्पनी, साझेदारी फर्म, (जिसमें एल.एल.पी., सोसाइटी, न्यास, औद्योगिक सहकारिता समिति, अथवा स्वामित्व फर्म सम्मिलित हैं) के रूप में गठित हो, एवं जो सामग्री के निर्माण, उत्पादन, प्रौद्योगिकी अथवा ठेके के कार्य में प्रवृत्त हो अथवा प्रवृत्त होना प्रस्तावित कर रही हो। औद्योगिक उपक्रम में वे उद्यम भी सम्मिलित होंगे जिन्हें सूक्ष्म लघु और मध्यम उद्यम विकास अधिनियम, 2006 में लघु एवं मध्यम उद्यम के रूप में परिभाषित किया गया है।

प्राविधानित किया जाता है कि अस्पताल, मेडिकल/डेंटल कॉलेज, एवं शिक्षण संस्थान जो कि मेगा श्रेणियों द्वारा परिभाषित पूँजी निवेश करते हैं, एवं ऐसे अन्य सेवा क्षेत्र के उद्योग जिन्हें समय-समय पर अधिसूचित किया जाएगा, भी इस नियमावली के अन्तर्गत सुविधाओं हेतु पात्र होंगे।

ऐसे औद्योगिक उपक्रम जो कि प्रतिबंधित उद्योगों की सूची में अधिसूचित किए जाते हैं, सुविधाओं हेतु अपात्र होंगे।

2.17 "अवस्थापना सुविधाओं" से तात्पर्य ऐसी नई सड़कें, सीवर लाइन, जल निकासी, पावर लाइन, रेलवे साइडिंग, अवस्थापना सुविधाएं (जिसमें ऐसी अन्य सुविधाएं जो कि इकाई के संचालन हेतु आवश्यक हों) से है जो कि औद्योगिक उपक्रम के परिसर को मुख्य अवस्थापकीय ट्रंक लाइनों से जोड़ती हो। इसके अलावा औद्योगिक उपक्रम के स्वयं प्रयोग हेतु इफ्लुएन्ट ट्रीटमेंट प्लांट, सीवेज ट्रीटमेंट प्लांट, ट्रान्सफार्मर एवं पॉवर फीडर की स्थापना भी इसमें सम्मिलित होगी। परन्तु यदि आवेदनकर्ता द्वारा ब्याज पूँजी उपादान, अवस्थापना ब्याज उपादान, एवं औद्योगिक अनुसंधान, उत्पाद की गुणवत्ता सुधार एवं विकास हेतु ऋण पर ब्याज उपादान, तीनों सुविधाओं हेतु आवेदन किया गया है, तो इनमें किसी एक प्रकृति की सुविधा के अन्तर्गत सम्मिलित किये जाने वाले मदों को अन्य श्रेणी की सुविधा/सुविधाओं के अन्तर्गत पात्रता के आगमन हेतु सम्मिलित नहीं किया जायेगा।

2.18 "मॉडल संस्था" का तात्पर्य दि प्रदेशीय इण्डस्ट्रियल एण्ड इन्वेस्टमेंट कॉर्पोरेशन ऑफ उत्तर प्रदेश (पिकप) से है।

2.19 "थ्रेशोल्ड पूँजी निवेश" का तात्पर्य किसी औद्योगिक उपक्रम द्वारा उसकी श्रेणी के अनुसार आवश्यक पात्र पूँजी निवेश का वह न्यूनतम स्तर है, जिसके पश्चात् इस नियमावली के अन्तर्गत वह सुविधाओं के वितरण हेतु अर्ह होगा, यथा निम्नवत् न्यूनतम पात्र पूँजी निवेश-

श्रेणी	क्षेत्र	न्यूनतम पात्र पूँजी निवेश
मेगा	बुन्देलखण्ड एवं पूर्वांचल	रु. 100 करोड़ से अधिक
	मध्यांचल एवं पश्चिमांचल	रु. 150 करोड़ से अधिक
	जिला गौतमबुद्ध नगर एवं जिला गाजियाबाद	रु. 200 करोड़ से अधिक
मेगा प्लस	बुन्देलखण्ड एवं पूर्वांचल	रु. 250 करोड़
	मध्यांचल एवं पश्चिमांचल	रु. 300 करोड़
	जिला गौतमबुद्ध नगर एवं जिला गाजियाबाद	रु. 500 करोड़
सुपर मेगा	बुन्देलखण्ड एवं पूर्वांचल	रु. 500 करोड़
	मध्यांचल एवं पश्चिमांचल	रु. 750 करोड़
	जिला गौतमबुद्ध नगर एवं जिला गाजियाबाद	रु. 1000 करोड़

2.20 "आधारभूत उत्पादन का बिक्रीधन" का तात्पर्य इकाई द्वारा वाणिज्यिक उत्पादन प्रारम्भ करने की तिथि जिस वित्तीय वर्ष में हो, उस वित्तीय वर्ष के पूर्ववर्ती 5 वर्षों में (अथवा 5 वर्षों से कम, यदि इकाई 5 वर्ष से कम अवधि में कार्यरत रही है) जिस वर्ष में अधिकतम विक्रयधन प्राप्त किया गया हो, एवं यदि चरणबद्ध रूप में परियोजना क्रियान्वित की जा रही है, तो प्रथम चरण के वाणिज्यिक उत्पादन की तिथि के पूर्ववर्ती 5 वर्षों में जिस वर्ष में अधिकतम विक्रयधन प्राप्त किया गया हो।

2.21 "अकुशल कर्मियों" का तात्पर्य औद्योगिक उपक्रम के वेतन-पत्रक पर अकुशल कर्मियों से है।

3.0 अनुमन्य सुविधायें

औद्योगिक उपक्रम, जोकि नियमावली के अन्तर्गत विभिन्न सुविधाओं का लाभ प्राप्त कर रहे हैं, वे अपनी श्रेणी हेतु स्वीकार्य पूँजी निवेश की 20 प्रतिशत की वार्षिक सीमा तक, एवं निम्न तालिका में इंगित अनुमन्य पूँजी निवेश की अधिकतम सीमा/अवधि तक सीमित रहते हुए, सुविधाओं हेतु पात्र होंगे; प्रतिबन्ध यह है कि वर्षवार समस्त सुविधाओं का योग उस वित्तीय वर्ष में जमा किये गये जी.एस.टी. की राशि से अधिक नहीं होगा। पात्र इकाई अपनी श्रेणी के अनुसार निम्नलिखित सुविधाओं हेतु अर्ह होगी :-

3.1 भूमि पर देय स्टाम्प शुल्क में छूट- 100 प्रतिशत बुन्देलखण्ड एवं पूर्वांचल क्षेत्र में, 75 प्रतिशत मध्यांचल एवं पश्चिमांचल (गौतम बुद्ध नगर एवं गाजियाबाद जिले को छोड़कर) क्षेत्र में एवं 50 प्रतिशत गौतमबुद्ध नगर एवं गाजियाबाद जिले में।

3.2 जमा किये गये जीएसटी की तालिका 3 में दर्शाये गये विवरण के अनुसारप्रतिपूर्ति।

3.3 सनी पात्र नई औद्योगिक उपक्रमों, जिनमें 100 या उससे अधिक अकुशल श्रमिकों को प्रत्यक्ष रोजगार उपलब्ध कराया गया हो, को उनके द्वारा कर्मचारी भविष्य निधि (ई.पी.एफ.)में श्रमिकों के पक्ष में जमा की गयी नियोक्ता योगदान की राशि की 50 प्रतिशत धनराशिकी प्रतिपूर्ति तालिका 3 में दर्शाये गये विवरण के अनुसार।

श्रेणी अनुसार सुविधाओं की प्रतिपूर्ति की मात्रा, सीमा एवं अवधि

तालिका-3

उद्योग की श्रेणी	जी.एस.टी. प्रतिपूर्ति की वार्षिक सीमा (प्रतिशत)	अवधि (वर्ष)	अनुमन्य पूँजी निवेश की अधिकतम वार्षिक सीमा (प्रतिशत)	अनुमन्य पूँजी निवेश (प्रतिशत)			
				बुन्देलखण्ड एवं पूर्वांचल	मध्यांचल	पश्चिमांचल	गौतम बुद्ध नगर एवं गाजियाबाद
जी.एस.टी. (जमा किये गये जी.एस.टी. की प्रतिपूर्ति की मात्रा त्रैमासिक आधार पर होगी।)							
लघु	90	5	20	100	90	90	80

मध्यम	60	5	20	100	90	90	80
बृहत्	60	5	20	100	90	90	80
मेगा/मेगा	70	10	20	300	200	100	80
प्लस/सुपर मेगा							
स्टाम्प शुल्क (प्रतिशत)							
				बुन्देलखण्ड एवं पूर्वांचल	मध्यांचल	पश्चिमांचल	गौतम बुद्ध नगर एवं गाजियाबाद
समस्त इकाईयाँ				100	75	75	50
औद्योगिक उपक्रम में दिव्यांग/एस.सी./एस.टी./महिला प्रवर्तकों की कम से कम 75 प्रतिशत इक्विटी होने की दशा में अतिरिक्त 20 प्रतिशत स्टाम्प शुल्क की प्रतिपूर्ति (अधिकतम 100 प्रतिशत) कर्मचारी भविष्य निधि(ईओपीओफो)(इस प्रतिबंध के साथ कि 100 या उससे अधिक अकुशल श्रमिकों को प्रत्यक्ष रोजगार उपलब्ध कराया गया हो)							
समस्त इकाईयाँ		5		नियोक्ता अंशदान का 50 प्रतिशत, वाणिज्यिक उत्पादन की तिथि से तीन वर्ष के पश्चात्			
औद्योगिक उपक्रम में दिव्यांग/एस.सी./एस.टी./महिला प्रवर्तकों की कम से कम 75 प्रतिशत इक्विटी होने की दशा में अतिरिक्त 10 प्रतिशत ईओपीओफो (नियोक्ता योगदान)की प्रतिपूर्ति (अधिकतम 70 प्रतिशत)							

- 3.4 निम्नलिखित प्रत्येक स्थिति में औद्योगिक उपक्रमों द्वारा पश्चिमांचल क्षेत्र में 400 या उससे अधिक श्रमिकों एवं बुन्देलखण्ड-पूर्वांचल-एवं-मध्यांचल क्षेत्र में 200 या उससे अधिक श्रमिकों को रोजगार उपलब्ध कराये जाने की दशा में राज्य सरकार के खाते में जमा किये गये जी. एस.टी. का 10 प्रतिशत अतिरिक्त सुविधा के रूप में उपलब्ध कराया जायेगा :-
- 3.4.1 औद्योगिक उपक्रमों द्वारा गरीबी रेंखा से नीचे रहने वाले कम से कम 25 प्रतिशत श्रमिकों को रोजगार देने पर।
- 3.4.2 औद्योगिक उपक्रमों द्वारा कम से कम 40 प्रतिशत महिला श्रमिकों को रोजगार देने पर।
- 3.4.3 औद्योगिक उपक्रमों द्वारा कम से कम 25 प्रतिशत एस.सी./एस.टी. श्रेणी के श्रमिकों को रोजगार देने पर।
- 3.5 पात्र औद्योगिक उपक्रम निम्नलिखित सुविधाओं हेतु भी अर्ह होंगे :-
- 3.5.1 प्लांट एवं मशीनरी के लिए वितरित सावधिक ऋण पर भुगतान किये गये वास्तविक ब्याज अथवा 5 प्रतिशत की ब्याज दर से किया गया भुगतान, जो भी कम हो, 5 वर्ष तक पूँजी ब्याज उपादान प्रतिपूर्ति की सुविधा इस प्रतिबन्ध के साथ उपलब्ध करायी

जायेगी कि सुविधा की अधिकतम वार्षिक सीमा रु0 50 लाख से अधिक नहीं होगी। यद्यपि औद्योगिक उपक्रम में दिव्यांग/एस.सी./एस.टी./महिला प्रवर्तकों की कम से कम 75 प्रतिशत इक्विटी होने की दशा में 2.5 प्रतिशत अतिरिक्त पूँजी ब्याज उपादान की सुविधा (अधिकतम 7.5 प्रतिशत) उपलब्ध करायी जायेगी।

3.5.2 अवस्थापना सुविधाओं (जैसा कि प्रस्तर 2.17 में परिभाषित किया गया है) के विकास हेतु लिये गये ऋण पर भुगतान किये गये वास्तविक ब्याज अथवा 5 प्रतिशत की ब्याज दर से किया गया भुगतान, जो भी कम हो, 5 वर्ष तक अवस्थापना ब्याज उपादान प्रतिपूर्ति की सुविधा इस प्रतिबन्ध के साथ उपलब्ध करायी जायेगी कि सुविधा की अधिकतम सम्पूर्ण सीमा रु0 1 करोड़ से अधिक नहीं होगी। यद्यपि औद्योगिक उपक्रम में दिव्यांग/एस.सी./एस.टी./महिला प्रवर्तकों की कम से कम 75 प्रतिशत इक्विटी होने की दशा में 2.5 प्रतिशत अतिरिक्त अवस्थापना ब्याज उपादान की सुविधा (अधिकतम 7.5 प्रतिशत) उपलब्ध करायी जायेगी।

3.5.3 औद्योगिक अनुसंधान, उत्पाद की गुणवत्ता सुधार एवं विकास के लिए औद्योगिक संगठनों, औद्योगिक इकाइयों के समूह द्वारा टेस्टिंग लैब, क्वालिटी सर्टिफिकेशन लैब एवं टूलरूम स्थापित करने हेतु प्लॉट, मशीनरी एवं इक्विपमेण्ट्स पर किये जाने वाले व्यय हेतु लिये गये ऋण पर भुगतान किये गये वास्तविक ब्याज अथवा 5 प्रतिशत की ब्याज दर से किया गया भुगतान, जो भी कम हो, 5 वर्ष तक ब्याज प्रतिपूर्ति की सुविधा इस प्रतिबन्ध के साथ उपलब्ध करायी जायेगी कि सुविधा की अधिकतम सम्पूर्ण सीमा रु0 1 करोड़ से अधिक नहीं होगी।

3.5.4 राज्य में स्थापित होने वाले सभी नये औद्योगिक उपक्रमों को इलेक्ट्रीसिटी ड्यूटी में 10 वर्ष हेतु छूट अनुमन्य होगी।

3.5.5 सभी नये औद्योगिक उपक्रमों द्वारा स्वयं प्रयोग हेतु कैपिटल पॉवर प्लान्ट से उत्पादित विद्युत को इलेक्ट्रीसिटी ड्यूटी से मुक्त रखा जाएगा।

3.5.6 सभी नये खाद्य-प्रसंस्करण उपक्रमों द्वारा प्रयोग किये जाने वाले कच्चे माल के क्रय पर 5 वर्ष तक के लिए मण्डी शुल्क से छूट उपलब्ध करायी जाएगी।

3.5.7 उद्योग/उपक्रम, जोकि जी.एस.टी. व्यवस्था के अन्तर्गत इनपुट टैक्स क्रेडिट हेतु अपात्र हैं, क्रय किये गये यंत्र एवं सयंत्र, निर्माण सामग्री एवं निर्माण और प्रचलन (कमीशनिंग) अवधि में क्रय किये अन्य पूँजीगत/कच्चे माल इत्यादि पर जमा किये गये जी.एस.टी. की प्रतिपूर्ति हेतु अर्ह होंगे। सम्पूर्ण पात्र पूँजी निवेश की गणना के समय इस प्रकार की राशि पूँजी निवेश में सम्मिलित की जायेगी।

3.5.8 औद्योगिक उपक्रमों द्वारा कम से कम 200 प्रत्यक्ष श्रमिकों (कुशल और अकुशल) को रोजगार उपलब्ध कराने पर नियुक्ता अंशदान पर अतिरिक्त 10 प्रतिशत ई0पी0एफ0 की प्रतिपूर्ति उपलब्ध करायी जायेगी।

3.5.9 दिव्यांग श्रमिकों को रोजगार उपलब्ध कराने वाले औद्योगिक उपक्रमों को प्रत्येक ऐसे श्रमिक हेतु रु. 500/- प्रतिमाह की राशि पे-रोल सहायता के रूप में उपलब्ध करायी जायेगी।

- 3.6 औद्योगिक उपक्रमों द्वारा पहले ही प्राप्त कर चुकी सुविधाओं, यथा-इलेक्ट्रीसिटी ड्यूटी, मण्डी शुल्क में छूट इत्यादि (पूँजी निवेश के मद से असम्बन्धित) की राशि का समायोजन प्रथम वर्ष में कुल अर्ह देय सुविधाओं की राशि से किया जायेगा। यदि किसी वित्तीय वर्ष में सुविधाओं की राशि अर्ह देय सुविधाओं की राशि से अधिक होती है तो ऐसी सुविधाओं की अतिरिक्त राशि को अगले वित्तीय वर्ष में प्राप्त किये जाने की अनुमति इस प्रतिबन्ध के साथ दी जायेगी कि औद्योगिक उपक्रम की श्रेणी के अनुसार समस्त सुविधाओं की राशि अनुमन्य सीमा की राशि से अधिक नहीं होगी।
- 3.7 सुविधाओं की संरचना के अन्तिमीकरण हेतु मेगा/मेगा प्लस/सुपर मेगा श्रेणी के अन्तर्गत औद्योगिक उपक्रमों के प्रस्ताव केस टू केस आधार पर संसाधित (प्रोसेस) किये जायेगे एवं इसमें ऐसी सुविधाएं भी सम्मिलित होगी, जो औद्योगिक निवेश एवं रोजगार प्रोत्साहन नीति-2017 से अधिक अथवा ऊपर हैं।
- 3.8 मेगा श्रेणियों के प्रकरणों में यथावश्यक सुसंगत नियमों के अन्तर्गत भूमि के आबंटन हेतु इम्पावर्ड कमेटी संबंधित विभाग/विकास प्राधिकरण/औद्योगिक विकास प्राधिकरण/हाउसिंग बोर्ड/यूपी.एस.आई.डी.सी/यूपिडा इत्यादि को निर्देश जारी करेगी।
- 3.9 नियमावली में उल्लिखित सभी सुविधायें (सम्बन्धित विभागों द्वारा प्रदान की जाने वाली ड्यूटी/शुल्क में छूट से सम्बन्धित सुविधाओं को छोड़कर) नोडल संस्था द्वारा वितरित की जायेगी।
- 3.10 राज्य सरकार के विभागों द्वारा स्वीकृत और अन्य नीतियों के अन्तर्गत सुविधा प्राप्त करने वाले औद्योगिक उपक्रम इस नियमावली के अन्तर्गत भी सुविधायें प्राप्त करने हेतु इस प्रतिबन्ध के साथ पात्र होंगे कि अन्य नीति में समान प्रकृति की सुविधा प्राप्त नहीं की जा रही है। यदि कोई औद्योगिक उपक्रम उद्योग विशिष्ट नीतियाँ यथा-कृषि एवं खाद्य-प्रसंस्करण नीति, सूचना प्रौद्योगिकी नीति, आदि के अन्तर्गत सुविधा प्राप्त कर रहा है तो उस प्रकृति की सुविधा इस नियमावली के अन्तर्गत उपलब्ध नहीं करायी जायेगी।
- 3.11 औद्योगिक उपक्रमों द्वारा उस माल का निर्माण किया जायेगा जिस पर सुविधायें प्राप्त करने हेतु वे पात्र हैं।
- 4.0 अन्य प्रावधान/शर्तें
- 4.1 चरणबद्ध उत्पादन: लघु, मध्यम एवं बृहत् श्रेणी के औद्योगिक उपक्रमों को, जो विभिन्न चरणों में परियोजना स्थापित करना चाहते हैं, प्रथम चरण के वाणिज्यिक उत्पादन के प्रारम्भ होने से पूर्व आवेदन करना होगा।
- 4.2 लेटर ऑफ कंफर्ट (एलओसी): बृहत्, मेगा, मेगा प्लस एवं सुपर मेगा श्रेणी के औद्योगिक उपक्रमों के केस में सुविधाओं की पात्रता हेतु नियमावली की प्रभावी अवधि के भीतर प्रदेश सरकार के स्वीकृति प्राधिकारी द्वारा अनुमोदन किया जाना आवश्यक होगा।

- 4.3 अप्रेजल नोट उपलब्ध कराया जाना: सभी श्रेणियों के औद्योगिक उपक्रमों को स्वीकृति पत्र/एल.ओ.सी जारी होने की तिथि से 6 माह की अवधि के भीतर किसी शिडयूल्ड वाणिज्यिक बैंक (क्षेत्रीय ग्रामीण बैंक को छोड़कर) अथवा इन बैंकों के नियन्त्रणाधीन अथवा केन्द्र सरकार के नियन्त्रणाधीन वित्तीय संस्था द्वारा परियोजना की अप्रेजल नोट की प्रति नोडल संस्था को उपलब्ध कराया जाना आवश्यक होगा। यदि इकाई द्वारा किसी वित्तीय संस्था अथवा बैंक से ऋण नहीं प्राप्त किया जा रहा हो तो भी इकाई को उक्त वर्णित संस्थाओं में से किसी एक संस्था द्वारा परियोजना का अप्रेजल करवाना अनिवार्य होगा।
- 4.4 विस्तारीकरण एवं विविधीकरण:
- 4.4.1 विस्तारीकरण एवं विविधीकरण के प्रकरणों में होने वाला वृद्धिशील (इन्क्रिमेंटल) निवेश औद्योगिक निवेश एवं रोजगार प्रोत्साहन नीति-2017 के अन्तर्गत सुविधाओं हेतु पात्र होगा।
- 4.4.2 ऐसे सभी प्रकरणों में आधारभूत उत्पादन के विक्रयधन पर देय वैट/जी.एस.टी. की प्रतिपूर्ति अनुमन्य नहीं होगी।
- 4.4.3 विस्तारीकरण/विविधीकरण प्रस्तावित करने वाले औद्योगिक उपक्रमों को विस्तारीकरण/विविधीकरण परियोजनाओं हेतु स्वतंत्र लेखा अभिलेख रखने होंगे। यदि ऐसा करना सम्भव न हो, तो ऐसी दशा में सुविधाओं का निर्धारण वृद्धिशील विक्रयधन के आधार पर किया जायेगा।
- 4.4.4 इस नियमावली के अन्तर्गत सुविधाएं प्राप्त करने वाले नये औद्योगिक उपक्रम विस्तारीकरण/विविधीकरण की दशा में भी सुविधायें प्राप्त करने हेतु पात्र होंगे।
- 4.5 अवस्थापना एवं औद्योगिक निवेश नीति-2012 के अन्तर्गत मेगा प्रकरण: ऐसे आवेदकों के प्रस्ताव, जिनके आवेदनों पर अवस्थापना एवं औद्योगिक निवेश नीति 2012 (मेगा परियोजना) के अन्तर्गत सुविधाएं प्राप्त करने हेतु इन्फावर्ड कमेटी द्वारा विचार किया गया था परन्तु अन्तिम निर्णय प्रतीक्षित है, पूर्व मेगा नीति (अ.औ.नि.नी-2012) के अन्तर्गत विचार किये जाने हेतु पात्र होंगे।
- 4.6 सूचनायें उपलब्ध कराया जाना: सुविधाओं के वितरण की शर्तों के अनुसार, सभी पात्र औद्योगिक उपक्रमों द्वारा समय समय पर आवश्यक जानकारी यथा उत्पादन का विस्तृत विवरण, विक्रय, उत्पादन में रुकावट (यदि कोई हो), इकाई की बंदी, आदि स्पष्ट कारणों सहित, स्थायी पूँजी निवेश में वृद्धि का सत्यापित विवरण (यदि कोई हो), स्थायी सम्पत्तियों का विक्रय/नुकसान (यदि कोई हो), एवं इकाई के संविधान में बदलाव, पात्र इकाई का अंकेषित लेखा विवरण और आर्थिक चिट्ठा (प्रत्येक वित्तीय वर्ष समाप्त होने के 6 माह के भीतर), इत्यादि नोडल एजेंसी अथवा राज्य सरकार द्वारा यथा-अपेक्षित उपलब्ध कराना आवश्यक होगा।
- 4.7 परियोजना के पैरामीटर्स में परिवर्तन: औद्योगिक उपक्रमों द्वारा परियोजना की प्रकृति अथवा परियोजना लागत में परिवर्तन/बदलाव जिससे इसकी श्रेणी में परिवर्तन उत्पन्न हो, लैटर

ऑफ कम्फर्ट की शर्तों में परिवर्तन, इत्यादि हेतु दिये गये आवेदन का नोडल संस्था द्वारा स्वयं अथवा बाह्य सक्षम संस्था के माध्यम से परीक्षण कर स्वीकृति प्राधिकारी के विचार हेतु प्रस्तुत किया जायेगा, जिनका निर्णय अन्तिम होगा।

4.8 एल ओ सी का निरस्तीकरण:

4.8.1 सुविधाओं की निर्धारित सीमा (मात्रा/अवधि) पूरी होने पर अथवा नियमों एवं शर्तों का उल्लंघन होने पर लैटर ऑफ कम्फर्ट स्वतः निरस्त समझा जायेगा।

4.8.2 यदि औद्योगिक उपक्रमों द्वारा दी गयी जानकारी/अभिलेख असत्य पाये जाते हैं अथवा भौतिक तथ्यों को छिपा कर सुविधाएं प्राप्त की जाती है तो ऐसी दशा में लैटर ऑफ कम्फर्ट/स्वीकृति पत्र निरस्त किये जायेंगे एवं औद्योगिक उपक्रम को वितरित की गयी सभी सुविधाओं की राशि प्रदेश के प्रचलित अधिनियमों के अन्तर्गत भूमि राजस्व के बकायों के रूप में वसूली योग्य होगी।

5.0 प्रसंस्करण, स्वीकृति एवं वितरण की प्रक्रिया

5.1 लघु एवं मध्यम औद्योगिक उपक्रम

5.1.1 आवेदन जमा किया जाना : नीति के अन्तर्गत वित्तीय प्रोत्साहनों हेतु सभी प्रार्थना पत्र निर्धारित प्रारूप में (अनुलग्नक-I) नोडल संस्था को प्रस्तुत किये जायेंगे। नोडल संस्था प्रार्थना पत्रों को संबंधित उपायुक्त उद्योग, जिला उद्योग एवं उद्यम प्रोत्साहन केन्द्र को प्रसंस्करण हेतु अग्रसारित करेगी।

5.1.2 सभी आवश्यक दस्तावेज आवेदक द्वारा सम्बन्धित उपायुक्त उद्योग, जिला उद्योग एवं उद्यम प्रोत्साहन केन्द्र को सीधे प्रदान किए जाएंगे।

5.1.3 नोडल संस्था द्वारा प्रार्थना पत्रों की स्थिति एवं प्रगति की परीक्षा की जायेगी।

5.1.4 प्रसंस्करण एवं समीक्षा : संबंधित उपायुक्त उद्योग, जिला उद्योग एवं उद्यम प्रोत्साहन केन्द्र द्वारा जिला उद्योग एवं उद्यम प्रोत्साहन केन्द्र के अधिकारियों एवं कर्मचारियों की सहायता से प्रार्थना पत्रों को समीक्षित एवं प्रसंस्करणित कर सम्बन्धित उपायुक्त उद्योग को अग्रसारित किया जायेगा, जिनके द्वारा स्वीकृति समिति की बैठक आहूत की जायेगी।

5.1.5 स्वीकृति : सम्बन्धित मण्डलीय आयुक्त की अध्यक्षता में एक स्वीकृति समिति का गठन किया जायेगा जिसके सदस्य निम्नवत् होंगे:

- i. सम्बन्धित जिले के अपर जिलाधिकारी, (वित्त एवं राजस्व)
- ii. उप निदेशक/सहायक महानिरीक्षक/उप महानिरीक्षक, स्टाम्प
- iii. सम्बन्धित जिले के उपायुक्त उद्योग, जिला उद्योग एवं उद्यम प्रोत्साहन केन्द्र

- iv. सम्बन्धित विभागों के प्रतिनिधि जिनसे कि वित्तीय प्रोत्साहन प्रार्थित है
- v. संयुक्त आयुक्त उद्योग-संयोजक

समिति की बैठक में आवेदक औद्योगिक उपक्रम के प्रतिनिधि भी आमंत्रित किये जायेंगे; परन्तु उनकी अनुपस्थिति से स्वीकृति की प्रक्रिया बाधित नहीं होगी।

वित्तीय प्रोत्साहनों की स्वीकृति के पश्चात् सम्बन्धित संयुक्त आयुक्त उद्योग द्वारा निर्धारित प्रारूप में स्वीकृति पत्र/लेटर ऑफ कम्फर्ट निर्गत किया जायेगा।

5.1.6 वितरण- लघु-व-मध्यम उपक्रमों द्वारा निर्धारित प्रारूप (अनुलग्नक II) में नोडल संस्था को प्रार्थना-पत्र देना होगा।

5.1.7 नोडल संस्था प्रार्थना पत्रों को सम्बन्धित उपायुक्त उद्योग, जिला उद्योग एवं उद्यम प्रोत्साहन केन्द्रों को प्रसंस्करण हेतु अग्रसारित करेगी।

5.1.8 सभी आवश्यक दस्तावेज आवेदक द्वारा सम्बन्धित उपायुक्त उद्योग, जिला उद्योग एवं उद्यम प्रोत्साहन केन्द्रों को सीधे प्रदान किए जाएंगे।

5.1.9 दस्तावेजों को उपायुक्त उद्योग, जिला उद्योग एवं उद्यम प्रोत्साहन केन्द्रों के स्तर पर परीक्षण एवं स्वीकृति पत्र/लेटर ऑफ कम्फर्ट में निर्धारित शर्तों के अनुपालनों की पुष्टि के पश्चात्, प्रस्ताव को संयुक्त आयुक्त, उद्योग (संयोजक) के माध्यम से स्वीकृति प्राधिकारी के समक्ष प्रस्तुत किया जाएगा, एवं तत्पश्चात् औद्योगिक विकास विभाग, उ.प्र. शासन द्वारा निर्धारित प्रक्रियानुसार उपायुक्त उद्योग, जिला उद्योग एवं उद्यम प्रोत्साहन केन्द्रों द्वारा विभिन्न सुविधाओं का वितरण किया जाएगा।

5.2 वृहत्, मेगा, मेगा प्लस एवं सुपर मेगा औद्योगिक उपक्रम:

5.2.1 आवेदन जमा किया जाना नीति के अन्तर्गत वित्तीय प्रोत्साहनों हेतु सभी प्रार्थना पत्र निर्धारित प्रारूप में (वृहत् औद्योगिक उपक्रम हेतु अनुलग्नक-I एवं मेगा, मेगा प्लस एवं सुपर मेगा हेतु अनुलग्नक-III) नोडल संस्था को प्रस्तुत किये जायेंगे।

5.2.2 प्रसंस्करण एवं संवीक्षा नोडल संस्था प्रारम्भिक जाँच के प्राप्त पश्चात् प्रार्थना पत्रों को सम्बन्धित विभागों को अग्रसारित करेगी जो कि एक सप्ताह की अवधि के भीतर अपनी टिप्पणियों नोडल संस्था को उपलब्ध करायेंगे। नोडल संस्था ऐसे सभी प्रस्तावों को प्रसंस्करणित कर स्वीकृति/संस्तुति समिति की बैठक में प्रस्तुत करेंगे जिसमें कि सम्बन्धित विभागों के प्रतिनिधि एवं प्रार्थी उपक्रमों के प्रवर्तक/प्रतिनिधि आमंत्रित किये जायेंगे।

5.2.3 स्वीकृति:

5.2.3.1 बृहद औद्योगिक उपक्रमों हेतु: अवस्थापना एवं औद्योगिक विकास आयुक्त की अध्यक्षता में एक स्वीकृति समिति गठित की जायेगी, जिसके सदस्य निम्नवत् होंगे:

- i. प्रमुख सचिव, अवस्थापना एवं औद्योगिक विकास विभाग, उ० प्र० शासन
- ii प्रमुख सचिव, वित्त, उ० प्र० शासन
- iii प्रमुख सचिव, न्याय, उ० प्र० शासन
- iv प्रमुख सचिव, वाणिज्य कर, उ० प्र० शासन
- v प्रमुख सचिव, सूक्ष्म, लघु एवं मध्यम उद्यम विभाग, उ० प्र० शासन
- vi सम्बन्धित विभाग/प्राधिकरण/संस्था के प्रमुख सचिव, जिनसे कि वित्तीय प्रोत्साहन प्रार्थित है।
- vii प्राधिकृत संस्था के मुख्य अधिशासी अधिकारी-संयोजक

समिति की बैठक में आवेदक उपक्रम के प्रतिनिधि भी आमंत्रित किये जायेंगे परन्तु उनकी अनुपस्थिति से स्वीकृति की प्रक्रिया बाधित नहीं होगी। स्वीकृति समिति की बैठक प्रत्येक माह में कम से कम एक बार होगी।

बैठक की कार्यवाही के आधार पर सम्बन्धित विभागों को स्वीकृति पत्र/लेटर ऑफ कम्फर्ट का आलेख्य प्रसारित किया जाएगा जिस पर सम्बन्धित विभाग अपनी सहमति अंकित करेंगे। उक्तके पश्चात् नोडल संस्था द्वारा पात्र औद्योगिक उपक्रमों औपचारिक स्वीकृति पत्र/लेटर ऑफ कम्फर्ट निर्गत किया जायेगा।

5.2.3.2 मेगा, मेगा प्लस एवं सुपर मेगा औद्योगिक उपक्रम:

मुख्य सचिव की अध्यक्षता में गठित इम्पावर्ड कमेटी की संस्तुतियों के आधार पर मा. मंत्रिपरिषद् द्वारा सुविधाओं पर अनुमोदन प्रदान किया जायेगा। इम्पावर्ड कमेटी में निम्न सदस्य होंगे:

- i अवस्थापना एवं औद्योगिक विकास आयुक्त, उ० प्र० शासन।
- ii प्रमुख सचिव, अवस्थापना एवं औद्योगिक विकास विभाग, उ० प्र० शासन
- iii प्रमुख सचिव, वित्त, उ० प्र० शासन
- iv प्रमुख सचिव, न्याय, उ० प्र० शासन
- v प्रमुख सचिव, वाणिज्य कर, उ० प्र० शासन
- vi प्रमुख सचिव, सूक्ष्म, लघु एवं मध्यम उद्यम विभाग, उ० प्र० शासन
- vii प्रमुख सचिव, नियोजन, उ० प्र० शासन
- viii सम्बन्धित विभागों के प्रतिनिधि जिनसे वित्तीय प्रोत्साहन प्रार्थित है।

IX प्राधिकृत संस्था के मुख्य अधिशासी अधिकारी-संयोजक

समिति की बैठक में प्रार्थी उपक्रमों के प्रतिनिधि भी आमंत्रित किये जायेंगे।

माननीय मंत्रिपरिषद् के अनुमोदन एवं आवश्यक शासनादेश के निर्गत हो जाने के पश्चात् नोडल संस्था द्वारा पात्र औद्योगिक उपक्रमों को औद्योगिक विकास विभाग के अनुमोदन के पश्चात् लैटर आफ कम्फर्ट जारी किया जायेगा।

5.2.4 वितरण:स्वीकार्यता की तिथि पर पात्र वृहद्, मेगा, मेगा प्लस एवं सुपर मेगा औद्योगिक उपक्रम वितरण हेतु प्रार्थना-पत्र निर्धारित प्रारूप में (अनुलग्नक II/IV) नोडल संस्था को प्रस्तुत करेगा। नोडल संस्था आवेदक द्वारा उपलब्ध कराये गये पूँजी निवेश प्रमाण-पत्रों की वास्तविक स्थिति का निर्धारण व सत्यापन अपने पैनल मूल्यांकनकर्ताओं/चार्टर्ड एकाउन्टेन्ट्स/परामर्शदाताओं द्वारा करायेगी।

5.2.4.1 वृहत् औद्योगिक उपक्रमों के प्रकरणों में, वितरण का प्रार्थना-पत्र स्वीकृति समिति के समक्ष सुविधाओं पर विचार एवं अनुमोदन हेतु प्रस्तुत किया जाएगा। अनुमोदन के पश्चात्, नोडल संस्था द्वारा औद्योगिक विकास विभाग द्वारा निर्धारित प्रक्रियानुसार विभिन्न सुविधाओं की स्वीकृत राशि का वितरण किया जाएगा।

5.2.4.2 मेगा, मेगा प्लस एवं सुपर मेगा औद्योगिक उपक्रमों के प्रकरणों में प्रस्तावों को इम्पार्ड समिति की संस्तुति के पश्चात् मा. मंत्रिपरिषद् के समक्ष प्रथम वितरण हेतु प्रस्तुत किया जायेगा।

5.2.4.3 तत्पश्चात् अनुवर्ती वितरण इम्पार्ड कमेटी ही के अनुमोदन के पश्चात् किये जायेंगे।

5.2.4.4 अनुमोदन के पश्चात् नोडल संस्था द्वारा विभिन्न सुविधाओं की स्वीकृत राशि का वितरण राज्य सरकार से अनुमोदन की प्राप्ति के 30 दिन के भीतर औद्योगिक विकास विभाग द्वारा निर्धारित प्रक्रिया के अनुसार किया जाएगा।

6.0 प्रशासनिक व्यय:

6.1 लघु एवं मध्यम औद्योगिक उपक्रमों के प्रकरणों में आवेदक द्वारा स्वीकृत लाभों की धनराशि के 2 प्रतिशत के बराबर की राशि के प्रशासनिक व्ययों की प्रतिपूर्ति नोडल संस्था को की जायेगी व इस राशि को वितरण की राशि में से घटा लिया जायेगा।

6.2 वृहत् औद्योगिक उपक्रमों के प्रकरणों में आवेदक द्वारा स्वीकृत लाभों की धनराशि के 2 प्रतिशत के बराबर की राशि के प्रशासनिक व्ययों की प्रतिपूर्ति नोडल संस्था को की जायेगी व इस राशि को वितरण की राशि में से घटा लिया जायेगा। उक्त के अतिरिक्त आवेदक औद्योगिक उपक्रमों


द्वारा किये गये पूँजी निवेश का पैनेल मूल्यांकनकर्ताओं एवं चार्टर्ड एकाउन्टेन्ट्स द्वारा किये गये सत्यापन हेतु होने वाले व्ययों को भी आवेदक उपक्रम द्वारा वहन किया जायेगा।

- 6.3 मेगा, मेगा-प्लस एवं सुपर मेगा औद्योगिक उपक्रमों की स्थिति में आवेदक द्वारा स्वीकृत लाभों की धनराशि के 1.5 प्रतिशत के बराबर की राशि के प्रशासनिक व्ययों की प्रतिपूर्ति प्राधिकृत संस्था को की जायेगी व इस राशि को वितरण की राशि में से घटा लिया जायेगा। उक्त के अतिरिक्त आवेदक औद्योगिक उपक्रमों द्वारा किये गये पूँजी निवेश का पैनेल मूल्यांकनकर्ताओं एवं चार्टर्ड एकाउन्टेन्ट्स द्वारा किये गये सत्यापन हेतु होने वाले व्ययों को भी आवेदक उपक्रम द्वारा वहन किया जायेगा।

7.0 विविध :

- 7.1 नीति के अन्तर्गत स्वीकृत राशि का लेखा शीर्षक वित्त विभाग द्वारा आबंटित किया जायेगा। औद्योगिक विकास विभाग उक्त लेखा शीर्षक के नियंत्रक व प्राक्कलन अधिकारी होंगे। वह लेखा शीर्षक के बजट तथा पुनरीक्षित अनुमान प्रस्तावित करेंगे तथा आवश्यकतानुसार अनुपूरक माँग का प्रस्ताव करेंगे।
- 7.2 वृहद् एवं मेगा श्रेणियों के औद्योगिक उपक्रमों के सम्बन्ध में बजट प्राविधान की धनराशि को अवमुक्त करने की व्यवस्था प्रशासकीय विभाग द्वारा वित्त विभाग के परामर्श से तय की जायेगी।
- 7.3 अन्य विभागों से सम्बन्धित सुविधाओं हेतु बजट प्राविधान सम्बन्धित विभागों द्वारा किया जाए।
- 7.4 औद्योगिक निवेश एवं रोजगार प्रोत्साहन नीति 2017 के किसी बिन्दु के स्पष्टीकरण देने का अधिकार मूल नीति के प्राविधानों को बिना प्रभावित किए औद्योगिक विकास विभाग, उत्तर प्रदेश शासन का होगा।
- 7.5 इस नियमावली के साथ संलग्न आवेदन पत्र के प्रारूपों में किसी भी प्रकार के संशोधन अथवा परिवर्तन किये जाने हेतु औद्योगिक विकास विभाग सक्षम होंगे।
- 7.6 किसी भी प्रकार के विवाद की स्थिति में लखनऊ स्थित न्यायालयों में ही वाद दायर किया जा सकेगा।

आज्ञा से,


(अलकनन्दा दयाल)
सचिव।

लघु, मध्यम और बृहद औद्योगिक उपक्रमों के लिए आवेदन पत्र

(सभी सहायक अभिलेखों को आवेदक द्वारा अपनी ओर से विधिवत रूप से प्राधिकृत निदेशक/साझेदार/अधिकारी द्वारा अधिप्रमाणित किया जाना चाहिये)

पूँजीगत निवेश और परियोजना स्थलके आधार पर आवेदन किए गए औद्योगिक उपक्रम की श्रेणी

निवेश के लिए मापदंड	एमएसएमईडी अधिनियम, 2006 में यथा निर्धारित संयंत्र और मशीनरी में निवेश	25 लाख रु० से अधिक किन्तु अधिकतम 5 करोड़ रुपये	5 करोड़ रु० से अधिक किन्तु अधिकतम 10 करोड़ रुपये
निवेश की राशि			

निवेश के लिए मापदंड (बृहद औद्योगिक उपक्रम)	नियमों में यथा निर्धारित पूँजीगत निवेश		
मध्यम औद्योगिक उपक्रम के लिए संयंत्र और मशीनरी में निवेश की राशि (रु० दस करोड़) से अधिक और रु० ... तक का पूँजी निवेश	बुंदेलखंड और पूर्वांचल निवेश राशि रु० 100 करोड़ तक	मध्यांचल और पश्चिमांचल (गौतमबुद्ध नगर और गाजियाबाद को छोड़कर) निवेश राशि रु० 150 करोड़ तक	गौतमबुद्ध नगर और गाजियाबाद निवेश राशि रु० 200 करोड़ तक
निवेश की राशि			
जिला/क्षेत्र			

Maroti & Associates

(Chartered Accountants)

Head office:- Diamond Heritage, 5th Floor,
Unit-N503, 16, Strand Road,
Fairley Place, Kolkata - 700 001
Ph.: +91 33 4089 1300

Branch Office:- Chiranjiv Tower, 2nd Floor,
Unit No. 208, 43, Nehru Place,
New Delhi-110019,
Ph.: +011 43580996
Email Id:- audit@maroti.in

On the basis of Books of Accounts produced before us and the information, explanation and other records / documents provided to us, we do hereby certify the Fixed Capital Investment made by M/s Gallantt Ispat Limited as on 01/04/2022 as under:

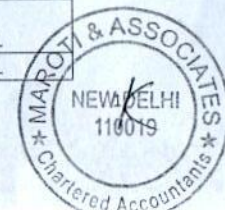
Certificate for Fixed Capital Investment made by the Company in the Proposed Project

Break-up of Cost of Project- Investment Details

M/s. Gallantt Ispat Limited*

Amt. (Rs. in Cr.)

S. No.	Particulars	Proposed Investment in the project	Proposed Investment in the project (As per Bank Appraisal)	Indicate first date of investment (cut-off date) **	If any investment made in the proposed project prior to 13.07.2017 then		If investment made in the proposed project after 13.07.2017 then indicate amount invested from first date of investment to the date of submitting the application for LOC or till the date of commencement of commercial Production (in case commercial production started)				Investment (if any) in the proposed project after commencement of commercial production (in project is being set up in phases, then after commencement of commercial production of final phase)
					Indicate amount invested from first date till 13.07.2017	Indicate amount invested from 13.07.2017 to the date of submitting the application for LOC or till the date of commencement of commercial Production (in case commercial production started)	(if project is being set up in phases, phase-wise investment be indicated from first date of investment)				
1	2	3	4	5	6	7	8a (Phase-1)	8b (Phase-2)	8c (Capital Work in Progress for the next Phases)	8d (Total upto 01.04.2022)	9
1	Land and Site Development	30	30	01.04.2018	NIL	NIL	3.25	1.23	0	4.48	NIL
2	Building and Civil Works	218.86	218.86		NIL	NIL	55.71	51.41	26.44	133.55	NIL
3	Plant & Machinery	549.81	549.81		NIL	NIL	128.33	147.99	64.70	341.03	NIL



4	Misc. Fixed Assets	0	0	NIL	NIL	0	52.01	3.69	55.69	NIL
	Sub Total (A) (1+2+3+4)	798.67	798.67	NIL	NIL	187.29	252.64	94.82	534.76	NIL
5	Provision for Cost Escalation & Contingencies	15.28	15.28	NIL	NIL	0	0.00	0	0.00	NIL
6	Preliminary & Preoperative Expenses	5.86	5.86	NIL	NIL	0.67	0.00	0	0.67	NIL
7	Interest During Construction Period	0	0	NIL	NIL	0	0.00	0	0.00	NIL
8	Margin Money for Working Capital	30.81	30.81	NIL	NIL	0	0.00	0	0.00	NIL
9	Other, Contingencies	0	0	NIL	NIL	0	0.00	0	0.00	NIL
	Sub Total (B) (5+6+7+8+9)	51.95	51.95	NIL	NIL	0.67	0.00	0	0.67	NIL
	Total (A+B)	850.62	850.62	NIL	NIL	187.96	252.64	94.82	535.43	NIL

Note: * This certificate has been issued in the name of Gallantt Ispat Limited (CIN: L27109DL2005PLC350523) which has been amalgamated into Gallantt Ispat Limited (Formerly known as Gallantt Metal Limited) having CIN: L27109DL2005PLC350524 vide order of Hon'ble NCLT, Kolkata Bench and Hon'ble NCLT, Delhi & Haryana Bench dated September 22, 2021 & May 20, 2022 respectively.

** We hereby certify that no investment has been made in the PROPOSED PROJECT prior to first date of investment.

Place : New Delhi

Date : 30.07.2022


For Maroti & Associates
Chartered Accountants
Firm Regn. No. 322770E

CA Komal Jain
Partner
Membership No. 303583
UDIN: 22303583ANYKGN9977

On the basis of Books of Accounts produced before us and the information, explanation and other records / documents provided to us, we do hereby certify the Fixed Capital Investment made by M/s Gallantt Ispat Limited as on 01/04/2022 as under:

Certificate for Fixed Capital Investment made by the Company in the Proposed Project
Break-up of Cost of Project- Investment Details
M/s. Gallantt Ispat Limited*

Amt. (Rs. in Cr.)

S. No.	Particulars	Proposed Investment in the project	Proposed Investment in the project (As per Bank Appraisal)	Indicate first date of investment (cut-off date) **	If any investment made in the proposed project prior to 13.07.2017 then		If investment made in the proposed project after 13.07.2017 then indicate amount invested from first date of investment to the date of submitting the application for LOC or till the date of commencement of commercial Production (in case commercial production started)				Investment (if any) in the proposed project after commencement of commercial production (in project is being set up in phases, then after commencement of commercial production of final phase)
					Indicate amount invested from first date till 13.07.2017	Indicate amount invested from 13.07.2017 to the date of submitting the application for LOC or till the date of commencement of commercial Production (in case commercial production started)	(if project is being set up in phases, phase-wise investment be indicated from first date of investment)				
					(if project is being set up in phases, phase-wise investment be indicated)	(if project is being set up in phases, phase-wise investment be indicated from 13.7.2017)					
1	2	3	4	5	6	7	8a (Phase-1)	8b (Phase-2)	8c (Capital Work in Progress for the next Phases)	8d (Total upto 01.04.2022)	9
1	Land and Site Development	30	30	01.04.2018	NiL	NiL	3.25	1.23	0	4.48	
2	Building and Civil Works	218.86	218.86		NiL	NiL	55.71	51.41	26.44	133.55	
3	Plant & Machinery	549.81	549.81		NiL	NiL	128.33	147.99	64.70	341.03	

4	Misc. Fixed Assets	0	0	NIL	NIL	0	52.01	3.69	55.69	NIL
	Sub Total (A) (1+2+3+4)	798.67	798.67	NIL	NIL	187.29	252.64	94.82	534.76	NIL
5	Provision for Cost Escalation & Contingencies	15.28	15.28	NIL	NIL	0	0.00	0	0.00	NIL
6	Preliminary & Preoperative Expenses	5.86	5.86	NIL	NIL	0.67	0.00	0	0.67	NIL
7	Interest During Construction Period	0	0	NIL	NIL	0	0.00	0	0.00	NIL
8	Margin Money for Working Capital	30.81	30.81	NIL	NIL	0	0.00	0	0.00	NIL
9	Other, Contingencies	0	0	NIL	NIL	0	0.00	0	0.00	NIL
	Sub Total (B) (5+6+7+8+9)	51.95	51.95	NIL	NIL	0.67	0.00	0	0.67	NIL
	Total (A+B)	850.62	850.62	NIL	NIL	187.96	252.64	94.82	535.43	NIL

Note: * This certificate has been issued in the name of Gallantt Ispat Limited (CIN: L27109DL2005PLC350523) which has been amalgamated into Gallantt Ispat Limited (Formerly known as Gallantt Metal Limited) having CIN: L27109DL2005PLC350524 vide order of Hon'ble NCLT, Kolkata Bench and Hon'ble NCLT, Delhi & Haryana Bench dated September 22, 2021 & May 20, 2022 respectively.

** We hereby certify that no investment has been made in the PROPOSED PROJECT prior to first date of investment.

Place : New Delhi

Date : 30.07.2022

For Maroti & Associates
Chartered Accountants
Firm Regn. No. 322770E



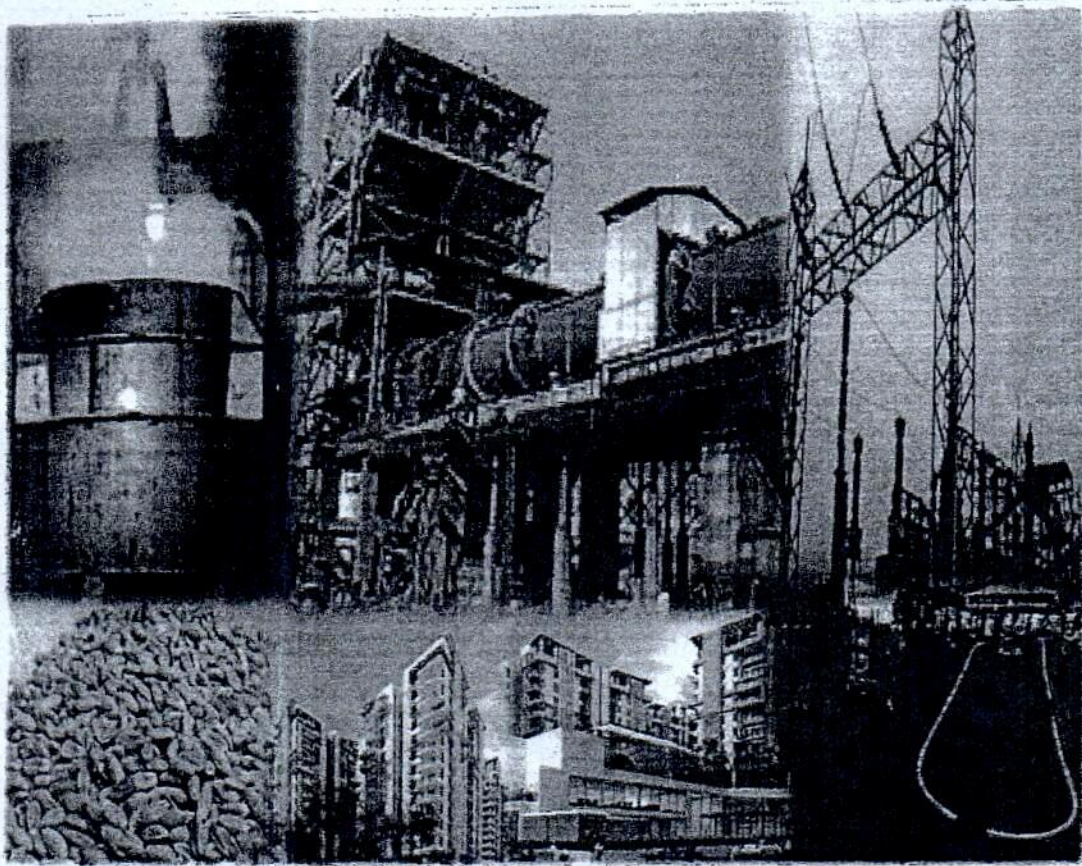
Kurana

CA Komal Jain
Partner

Membership No. 303583

UDIN: 220303583ANYKGN9977

GALLANTT



PROJECT REPORT

GALLANTT ISPAT LIMITED

Sector 23, GIDA Industrial Area, Sahjanwa
District-Gorakhpur, Uttar Pradesh.

PREPARED BY:

Rajesh Sushil & Company

Chartered Accountants
Gorakhpur

TABLE OF CONTENTS

S. No.	Particulars	Page No.
1	PROJECT AT A GLANCE	01
2	INTRODUCTION / BUSINESS OVERVIEW	03
3	THE MANAGEMENT	04
4	DETAILS OF THE PROJECT	05
5	PLANT CAPACITY & MANUFACTURING PROCESS	06
6	RAW MATERIAL AVAILABILITY & SPECIFICATIONS	14
7	LOCATIONS, UTILITIES AND SERVICES	15
8	PLANT ORGANISATION & MANPOWER	17
9	IMPLEMENTATION SCHEDULE	18
10	FINANCIAL	19



1.0 PROJECT AT A GLANCE

1.01 NAME OF THE COMPANY : **M/S. GALLANTT ISPAT LIMITED**

1.02 ADDRESS OF THE COMPANY : **HEAD OFFICE**
8th Floor, Gallantt Landmark
Bank Road, Gorakhpur - 273 001

REGISTERED OFFICE

I-7, Jangpura Extension
New Delhi - 110014.

FACTORY & OFFICE

AL-5 Sector 23
GIDA Industrial Area, Sahjanwa,
District - Gorakhpur
Uttar Pradesh - 273209

1.03 CONSTITUTION : Public Limited Company

1.04 DATE OF INCORPORATION : 11.02.2005

1.05 PROMOTERS AND DIRECTORS : Mr. Chandra Prakash Agrawal
Mr. Santosh Kumar Agrawal
Mr. Prem Prakash Agarwal
Mr. Nitin Kandoi

1.06 PRODUCTS : i) Sponge Iron
ii) M.S. Billets
iii) TMT Bars
iv) Captive Power Plant
v) Pellet

1.07 CAPACITY

S. No.	Product (s) Units	Existing Capacity	Proposed Expansion Capacity					Total Capacity after expansion
			Phase-1	Phase-2	Phase-3	Phase-4	Total	
1	Steel Billet	330000	198000	-	-	125400	323400	653400
2	Rolling Mill	330000	198000	-	-	132000	330000	660000
3	Electricity	53 MW	-	25 MW	-	-	25 MW	78 MW
4	Sponge Iron	297000	-	247500	-	115500	363000	660000
5	Pellet	-	-	-	792000	-	792000	792000



PROJECT COST AND MEANS OF FINANCE

SL.NO.	PARTICULARS	EXISTING (AS on 31-03-21)	PHASE-1				PHASE-2				PHASE-3			PHASE-4					TOTAL ADDITION	TOTAL INVEST MENT
			SMS	ROLLI NG	MISC	TOTAL	DRI	POWE R	MISC	TOTAL	PELLE T	MISC	TOTAL	SMS	ROLLI G	DRI	MISC	TOTAL		
1)	LAND AND SITE DEVELOPMENT	24.66	0.00	0.00	3.25	3.25	0.00	0.00	11.75	11.75	0.00	15.00	15.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	30.00	54.66
2)	CIVIL WORK & BUILDING	77.47	22.52	29.48	3.71	55.71	30.80	6.63	12.69	50.12	23.49	21.56	45.05	25.37	11.58	16.03	15.00	67.98	218.86	296.33
3)	PLANT AND MACHINERY	448.39	47.82	57.33	23.18	128.33	72.17	55.89	33.61	161.67	124.36	0.00	124.36	28.35	49.35	57.75	0.00	135.45	549.81	998.20
4)	MISCELLANEOUS ASSETS	48.84	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	48.84
5)	CONTINGENCIES	0.00	0.24	0.32	0.11	0.67	2.57	1.56	1.16	5.29	3.70	0.54	4.24	1.34	1.52	1.84	0.38	5.08	15.28	15.28
6)	PRE - OPERATIVES	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.03	0.63	0.46	2.12	1.48	0.22	1.70	0.54	0.61	0.74	0.15	2.04	5.86	5.86
7)	TOTAL FIXED COST	599.36	70.58	87.13	30.25	187.96	106.57	64.71	59.67	230.95	153.03	37.32	190.35	55.60	63.06	76.36	15.53	210.55	819.81	1419.17
	MARGIN MONEY FOR WORKING CAPITAL	103.25				1.01				10.08			0.00					19.72	30.81	134.06
TOTAL		702.61	70.58	87.13	30.25	188.97	106.57	64.71	59.67	241.03	153.03	37.32	190.35	55.60	63.06	76.36	15.53	230.26	850.62	1553.23

MEANS OF FINANCE :

	PROMOTER'S CONTRIBUTION -																			
	TERM LOAN	0.00				0.00				30.00			0.00					0.00	30.00	30.00
	UNSECURED LOAN	136.71				0.00				63.29			-100.00					-100.00	-136.71	0.00
	SHARE HOLDER'S FUND / INTERNAL ACCRUAL	565.90				188.97				147.74			290.35					330.26	957.33	1523.23
	TOTAL	702.61				188.97				241.03			190.35					230.26	850.62	1553.23



2.0 INTRODUCTION / BUSINESS OVERVIEW

Gallantt Ispat Limited (GIL) is a well established public limited company, listed on both the premier stock exchanges of India viz. Bombay Stock Exchange Limited and National Stock Exchange of India Limited. GIL is one of the companies of "Gallantt Group" which was incorporated in 2005, with an object to carry on the business of manufacturers, producers etc. in wheat products, all kinds of iron and steel products such as sponge iron, pig iron, cast iron, bars, rods, billets and production of power with Captive Power Plant etc. However with passing of time, promoters of the Company started exploring new areas of operation and are being entered into new ventures.

Gallantt Ispat Limited is one of the fast and aggressively growing organization, which has captured a substantial market of Sponge Iron, M.S., Billets and TMT Bars in the state of Uttar Pradesh within a short span of time. The group has about three decades of experience in steel and industries and is well known by its brand name "Gallantt" which is ISO 9001:2008, 14000, 18000 OHSAS & ISI certified. We are currently catering to various reputed clients such as Shalimar Corp Ltd., Viraj Construction Pvt. Ltd., Parasnath Developers, Omega Developers & Builders, BBD University, Uttar Pradesh Rajkiya Nirman Nigam, Uttar Pradesh Bridge Corporation and several other State Government Departments.

The group has come a long way since 1984, when it made a simple and humble beginning by setting up a small industrial venture, to presently running an Integrated steel Plant with Captive Power Plant in the state of Uttar Pradesh. The Steel Unit along with captive power plant in Gorakhpur with an investment of Rs. 600 Crore, is the only one of its kind in the State of U.P., Bihar, Uttaranchal, Haryana and Delhi. The in house consumption of entire Sponge Iron to manufacture billets which is further rolled into TMT bars along with installation of captive power plant to utilize the waste heat improves profitability of the company thereby making it economically more viable. This growth has been achieved by a maintained strategy of continual investment in our manufacturing facilities and technology. As a testimony to this, "Gallantt" has become one the major secondary steel producers in India.

Installation of private railway siding for easy movement of raw material and finished goods has incurred lower logistics costs and proved enormous advantages to the Company and kept other similar business houses in the region very far and out of competition.

Company sells substantial part of its production in U.P. acknowledging the region's enormous potential for steel consumption, we have planned to expand the present installed capacity in a phased manner. Such a step would require a huge investment within a short span of two years, for which Company is well equipped with. At Gallantt Ispat, we have evolved an agile business model, which can respond to the rapidly evolving market realities with speed and has helped us to consistently achieve volume guidance over the years. During past few years, despite sluggish demand, our model of marketing achieved higher sales target.

EXPERTISE OF MANAGEMENT

Executive Directors and Senior Management Personnel responsible for strategic planning are competent and expert enough to take real time decision. They have vast knowledge about the Sales and Marketing, Productions and Finance Management. Management of the Company has been owning and running steel and agro units for decades and are aware of business nuisance. Rapid growth in turnover, profitability and timely repayment of loan are results of superb control of the management personnel of the Company and these are indicators of the ability of the management in forecasting and decision making. Under the able and noble guidance of Mr. C. P. Agrawal, Mr. S.K. Agrawal, Mr. P.P. Agrawal, Mr. Nitin M Kandoi and Mr. Mayank Agrawal, Company has achieved several milestones and marching ahead on the road to progress exploring new horizons.



3.0 THE MANAGEMENT

Chandra Prakash Agrawal, Chairman & Managing Director

Aged about 65 years, C.P. Agrawal is possessing multifunctional experience of more than thirty years. He is very well versed in all aspects of marketing, finance, costing, technical matters and administration. In his term of office spanning nine years, he has contributed extensively towards the growth of the Company and has been actively responsible for the installation implementation and functioning of units of the project of the Company and attainment of the highest standards of quality. By focusing on key areas such as Finance, ERP implementation, Value Engineering, Process Documentation, Environment Health and Safety measures, he has significantly strengthened the foundation of the Company. The turnover of the Company has increased manifold under his guidance. Being the 'Key Person' and 'a man of action'; he is heading the General Administration and Finance of the Group. The modest beginning under his able guidance has made the group emerge as one of the fastest growing.

Santosh Kumar Agrawal, Director – Sales

Santosh Kumar Agarwal has more than 35 years of experience in the Steel and Agro Industries. He was closely associated with Gallantt Udyog Limited as Managing Director and during his tenure of service, Company achieved a high level of turnover and growth. He is looking after the sales and day to day management of the company. His vast experience will be of enormous help for the company's smooth running.

Prem Prakash Agrawal, Whole-time Director

Having an aggregate experience of more than twenty five years in the manufacturing of Wheat Flour Products and more than a decade in the steel industry, Prem Prakash Agrawal manages the functioning of various departments in the organization such as Financial Matters, Customer Relationship Management, Estimation and day to day administration. His valuable contributions towards the growth of the Company is commendable as he has been actively involved in all the activities of the company shoulder to shoulder with other officers for the installation, Implementation and functioning of units of the project of the Company to attain the best quality. The Company has streamlined the process and achieved great administration and discipline within the organization under his guidance.

Nitin M Kandoi, Director- Operations

Nitin Kandoi has been actively involved and immersed in the operations of the steel manufacturing facility of Gallantt Udyog Limited since 1995. His active involvement in setting up of the operations of our Company has been instrumental in the implementation of technological advances made in the manufacturing processes. Under his Directorship, the company has accomplished and achieved various targets and plans. Company also achieved higher levels of growth. His expertise in the steel and power businesses has been instrumental in contributing to the growth of the Company. Mr. Kandoi manages the operation and functioning of steel and power plants, besides Purchase and procurement Departments of the Company.



4.0 DETAILS OF THE PROJECT

The Indian economy is rapidly growing and is emerging as the second largest developing economy of the world, which has a great impact on domestic consumption of steel as well as export potential to other countries. As a result of this, the demand for iron & steel remains extremely good, which would continue for next 10 years if not less, since the per capita consumption of steel in India is still very low compared to other developed countries? For rapid development of economy and infrastructure of the country it is necessary to increase the production of steel within the country.

In view of the tremendous market potential of iron & steel and wheat products promoters have decided to expand the capacity of the existing Integrated Steel Plant and Power Plant for increase in production of Sponge Iron (DRI), Steel Billets, Re-rolled products (TMT Bars & Structural) with Captive Power Plant. Expansion in the existing plant would improve the overall profitability of the project making it financially more viable.

The in-house consumption of entire sponge iron for manufacturing of billets, which would further be rolled into TMT bars and captive power plant utilizing the waste heat rejects from the sponge iron would improve the overall profitability of the project.

The modules of the projects and their relative advantages are as follows:

S. No	Division	Rational
1.	Pellets	Iron ore pellets will be produced from Iron Ore fines and will be used in Sponge Iron plant as a raw material.
2.	Sponge Iron	Sponge iron will be produced from Iron Ore/pellets & Coal and will be used in SMS units to produce steel billets. Further, waste heat of sponge iron kilns shall be utilized by the captive power plant for power generation.
3.	Steel Melting Shop	MS Billets will be produced consuming in house produced Sponge Iron and MS Billets will be used in rolling mill.
4.	Rolling Mill	MS Billets produced in SMS unit will be used in Rolling Mill to produce MS Bars and Structural.
5.	Captive Power Plant	Waste heat and Char coming out from DRI kilns and coal shall be used for producing Power. This will reduce the overall cost of power significantly. Generated power shall be consumed in the units itself.



5.0 PLANT CAPACITY & MANUFACTURING PROCESS

5.01 PLANT CAPACITY

Based on the existing demand of the products consumption pattern, the plant capacity has been worked out on 330 days, triple shift basis. There are many inter-related factors, which will affect the output of the plant resulting increase in actual production compared to installed capacity.

Attainment of plant capacity depends on various activities. It needs co-ordination among different section and maximum capacity can be achieved after few years. Capacity Utilization also depends on power availability. Considering all the parameters, practical capacity utilization has been considered.

5.02. Pellet Plant

Pellet manufacturing (Pelletizing) is a process that involves mixing very finely ground particles of iron ore fines of size less than 200 mesh with additives like bentonite and then shaping them into oval/spherical lumps of 8-16 mm in diameter by a pelletizer and hardening the balls by firing with a fuel. It is the process of converting iron ore fines into "Uniformed Sized Iron Ore Pellets" that can be charged directly into a blast furnace or into a furnace used in the production of Direct Reduced Iron (DRI).

The typical properties of the pellets are as follows.

Chemical analysis(On dry basis)	Unit	Value	Tolerance
Fe	%	65	Minimum
FeO	%	0.3	Maximum
SiO ₂ + Al ₂ O ₃	%	5	Maximum
CaO	%	0.03	± 0.01
MgO	%	0.06	± 0.01
Basicity	%	65	Maximum
Phosphorus	%	0.05	Maximum
Physical properties			
Bulk Density	t/Cum	2.2	± 0.2
Tumbler Index	%	93	Minimum
Abrasion Index	%	3	Min ± 0.5 %
Cold Crushing Strength (Avg)	Kg/P	250	Minimum
Metallurgical properties			
Porosity	%	18	Minimum
Reducibility	%	62	Minimum\

Process technology

There are four stages involved in the production of pellets. They are:

- Raw material preparation.
- Formation of green balls or pellets.
- Induration of the pellets.
- Cooling, storage and transport of pellets.

During the process for pelletization iron ore concentrate from iron ore beneficiation plant is dried and heated to about 120 deg C. The dried material is fed to the ball mill for grinding. Concentrate / ground iron ore of typical size 80% sub 45 microns is required to be at 9%



moisture. Suitable binder (Bentonite) is added to the concentrate and is thoroughly mixed in high intensity mixer. The wet material is fed to the disc pelletizer which is rotated at a pre determined rpm and at an inclination. Additional water is sprayed on to the disc in which the material is coagulated and by continuous rotary motion forms into nodules/ pellets. These pellets are called green pellets as they do not have the required strength. The process of making of pellets consists of:

Ball Formation – Surface tension of water & gravitational force creates pressure on particles, so they coalesce together & form nuclei which grow in size into ball. The forces responsible for the agglomeration of iron ore fines are surface tension and capillary action of water and gravitational forces of particles due their rotation in balling unit. When the solid particles come in contact with water, the ore surface is wetted and coated with water film. Due to the surface tension of water film, liquid bridges are formed. As result of the movement of particles inside the balling unit and of the combination of the individual water droplets containing ore grains, first agglomerates, called seeds, are formed. The liquid bridges in the interior of these seeds hold them together as in a network. With the further supply of water, the agglomerates condense and become denser. Capillary forces of liquid bridges are more active in this stage of green ball formation. The optimum of this ball formation phase is attended when all the pores inside the balls are filled with liquid. When the solid particles are fully coated with water, the surface tension of water droplets becomes fully active dominating the capillary forces. Besides this effect, the rolling movement of grains and movement or shifting of particles relative to each other plays an important role.

Pelletizing in discs – Green pellets with a size range of 8-16 mm are prepared in balling drum or discs. Discs are preferred to produce quality green pellets as these are easy to control operation with minimum foot space. The disc is an inclined pan of around 5 to 7.5 meters diameter rotating at around 6 to 8 rpm. The inclination of disc is around 45 Deg. and it can be adjusted in the off-line between 45 deg. to 49 deg. The pre wetted mix is fed into the disc at a controlled rate. Ore fines are lifted upwards until the friction is overcome by gravity and the material rolls down to the bottom of the disc. This rolling action first forms small granules called seeds. Growth occurs in the subsequent revolutions of the disc by the addition of more fresh feeds and by collision between small pellets. As the pellet grows in size, they migrate to the periphery and to the top of the bed in the discs, until they overflow the rim. Pellet growth is controlled by the small amount of water sprayed in the disc and the adjustment in the disc rotational speed. The green pellets are then screened in a roller screen and the required size material is fed to the traveling grate.

Induration (Heat Hardening) – Pellet induration consists of three main steps:

- Drying of green pellets.
- Firing of pellets at around 1300 Deg. C to sinter the iron oxide particles.
- Cooling of hot pellets before discharging.

During drying (180-350 deg C), moisture content in the green pellet is evaporated. Surface and interstitial moisture evaporates at lower temperatures where as chemically combined water (as goethite or limonite) or any hydrate or hydroxide combinations lose their water at slightly higher temperature. During pre-heating stage (500–1100 deg C), decomposition of carbonates and hydrates takes place. Gasification of solid fuels like coal or coke and conversion of iron oxides like goethite, siderite to higher oxide state, hematite, also takes place. Commencement of solid oxide bonding and grain growth are the important steps in this stage. During firing stage (1250 -1340 deg C), the temperature is below the melting temperature of major oxide phase but within the reactivity range of gangue components and additives. Formation of oxides and slag bonds is decisive in this stage. Bonding of mineral grains developed during induration of pellets is affected by the following factors:

- Solid oxide bonding: Oxidation of ferrous iron oxides to ferric iron oxides results in bonding and bridging, but only to limited amount.



- Re-crystallization of iron oxides: Essentially a physical process in which smaller particles consolidate into larger ones with the loss of surface energy. Continued growth of iron oxide crystals imparts sufficient strength. Grain growth for hematite starts at around 1100 deg C.
- Slag bonding: Gangue by forming melt transport medium for ferrous or ferric oxides facilitate grain growth and crystallization of oxide grains. It also enables the mechanism to proceed at lower temperatures than would be required in its absence.

This treatment (Induration) causes certain chemical reactions to occur that change pellet's specific metallurgical properties. These reactions may include the oxidation of magnetite and dehydration of earthy hematite. For BF grade "fluxed pellets" are produced by additions of limestone, dolomite, silica, etc. to the balling feed. These additions react with the gangue in the iron ore to enhance the performance of the pellets in certain downstream processing steps.

Pellet cooling and handling – The pellets are then cooled and screened. The over size is crushed and along with the undersized is sent to the stock house bins where they are reprocessed.

5.03. Steel Melt Shop

Company proposes to install furnaces to the capacity of 200 MT per heat. It includes the existing installation. This installation would be sufficient to produce 6,53,400 TPA MS Billets. One additional CCM is also proposed to be installed besides the existing one.

Induction Furnaces will utilize:-

i) M. S. Scrap / C. I. Scrap / Pig Iron	-	20.00%
ii) Continuous Feeding of DRI	-	80.00%
iii) Melting and Tapping from Induction Furnace	-	144 Min

The induction melting technology has brought a significant revolution where it has been proved that the steel produced out of sponge iron mixed with Cast Iron and M.S. Melting Scrap/Pig iron coupled with electric induction furnace, medium frequency, constant power track has become formidable process and can offer better economics at a relatively smaller scale operations.

The process involves the charge mix of Raw material mainly Sponge Iron, C. I. Scrap / M. S. Scrap, into molten bath with constant power track through Solid State generator converting A.C. Power into D.C. Power and again to convert the same into A.C. Power after changing the frequency of cycle in between 250 to 500 HZ through thrusters (an electronic device). This converted A. C. power with a frequency of 250 to 500 HZ is passed through capacitor Rack after achieving the de-sired voltage and the same is passed through copper Bus Bar into Molten bath having copper coil, cooled through water circulation, transparent the heat energy into molten bath at constant voltage to melt the Iron and Steel at a temperature of 1625°C.

The continuous efforts made by technologists have led to the development of the process parameters by which considerable quantity of sponge iron are used in steel making. This has brought a new era in steel melting technology in the country where scrap scarcity can no more be a threat to the mini steel plants.



Continuous Casting Machine:

Liquid Metal from Induction Furnace is carried in a ladle over the Concast Machine. The liquid metal flows from the ladle through a slide gate system underneath it into water cooled copper mould tubes which solidifies the liquid metal into a square shaped mould which we call as M.S. Billets.

From the considered casting cycle time, the number of strands required to cast 100 mm sq. and 110 mm sq. billets is worked out to be two (2). Based on the above, 3 - strand billet casting machine suitable for casting up to 200 mm square meter was selected. The caster is 6/11 meter radius machine with two strands with a provision to add one more strand in future.

5.04 TMT Bar Mill

Company proposes to install total capacity of 100 MT per hour, it includes the existing installation. The process involves converting the shape stock viz. Ingots/billets to desired finished section in hot condition by way of passing the material between a pair of grooved rolls and providing suitable reduction at various stages. The whole operation is conducted at a particular temperature range and within a limited time span. The stages of rolling operation are comprised of heating of feed stock to rollable temperature, rolling the feed stock in different mill stands, cropping the hot bar during process of rolling between stands as applicable and subsequently finishing in the form of hot rolled deformed bar in straight length. The hot bar coming out of last pass is then conveyed through TMT line and collecting in a cooling bed after shearing. The bars at almost ambient temperature are sheared to commercial length stored and kept ready for dispatch.

In TMT process hot bars are subjected to quenching by means of an intense cooling installation (cooling installation specially designed water spray system). This step hardens the surface layer to marten site while the core structure remains austenite. When the bar is free of water chamber heat flows from core to surface and surface gets tempered to structure called tempered marten site. In the cooling bed due to atmosphere cooling, the hardened zone is tempered by temperature homogenization in the cross section and the austenite core is transferred to ductile-ferrite-pearlite core.

5.05 DRI Plant: Sponge Iron

The Company proposes to install Kilns of total capacity of 2000 MT/Day. The process for the production of sponge iron consists of the reduction of iron ore / pellets with solid carbonaceous material (coal/coke/lignite) in a rotary kiln at high temperature, cooling to room temperature in the rotary cooler with indirect water cooling system, screening and magnetic separation of the product. Sponge iron being magnetic gets attracted and separated from the non-magnetic char.

In the process for the production of sponge iron, the raw materials (iron ore / pellets, feed coal and lime stone / dolomite) are fed to the rotary kiln through feed tube in a pre-determined ratio by electronic weighing equipment. Rotary kiln is generally of 4.2 meters in diameter and 76 meters Long and inclined at 2°. It is internally lined with refractory of 250 mm thick. It is rotated by an AC variable speed motor at a steeples variable speed ranging from 0.2 to 1.0 rpm. Due to inclination and rotary motion of the kiln the material moves from the feed 'end' of the kiln to the discharge end in approximately 12 hrs. (Tendency time). The fine coal is blown counter currently from the discharge end of the kiln to maintain the required temperature and the carbon concentration in the bed. The kiln has seven shells air fans mounted on the top



which blow air in the respective zones to maintain the required temperature profile. The material and the hot gasses move in the counter current direction and as a result Iron Ore / pellets gets pre-heated and gradually reduced by the time it reaches the discharge end.

The kiln is divided into two zones namely pre-heating zone and reduction zone. The pre-heating zone is normally 30% of the total length of the kiln and the rest is taken as the reduction zone. The material gets heated to the reduction temperature in the pre-heating zone up to 500°C, the iron ore / pellets, coal and limestone gets dried and all the moisture is vapourised. Thereafter, the material moves to reduction zone. In reduction zone, the iron ore/ pellet is deoxidized where the magnetite is reduced to metallic iron. Temperatures are maintained at around 1000 degrees C in this zone to enable the de-oxidization of the Iron ore/ Pellet.

Coal contains sulphur in it. During the decomposition of the coal, the sulphur is released in the form of Iron sulphide. The iron sulphide (FeS) has deleterious effect in the steel making and is to be removed. So limestone is used to prevent the sulphur pick up by the sponge iron. All the above reactions are possible only in the presence of CO. The generation of the CO is most important reaction, which is called the Boudard reaction. This reaction is highly endothermic which is also reversible. The conditions favorable for the forward reaction i.e. the generation of CO is:

- The higher temperature favours the production of CO.
- The concentration of the reactants has to be high so that the forward reaction occurs.
- Low pressure favours the CO generation.

Oxygen required for the burning of these combustibles is supplied from the air tubes placed along the length of the kiln. By controlled combustion, the temperature in the various zones is maintained so that the reduction is proper and to sufficient degree.

The reduction of iron ore/pellet is topo-chemical i.e. the reduction proceeds from the surface to the core. The iron ore/pellet on partial reduction has all the different stages of the reduction.

The hot material after the reduction is complete is then transferred to the rotary cooler via the transfer chute. The rotary cooler is of 3.2 meters dia and 46 meters long made up of Mild Steel shell. It is also inclined at 2° approximately and rotates at variable speed from 0.2- 1.2 rpm. It is driven by an AC variable speed motor. The water is sprayed on the top of the shell, which cools the material inside the cooler indirectly. The heat from the material is extracted by the shell. In order to increase the surface area for the heat extraction fins are welded inside. Complete shell is covered by thin layer of water. The heat is transferred from the shell to the water by convection. By this, the material gets cooled to 80°C and is discharged on the belt conveyor by the double pendulum valve. The double pendulum valve acts as the seal for the prevention of the atmospheric air into the kiln cooler system.

The total kiln cooler system is kept under positive pressure. This prevents the atmospheric air from getting into the system. The kiln has to be always operated on positive pressure, as any leakage into the system will cause the re-oxidation of the sponge iron there by causing the drop in the quality of the product.

The material after the discharge from the cooler is dropped on to the cooler discharge conveyor. A diversion chute is provided at the head end of this conveyor for diversion of the material in case of break down in the production separation. The material is then sent to the product separation system.



In product separation system consisting of double deck screen, the material is screened to 0-15 mm size fractions. The oversize i.e. +20 mm obtained is small quantity so it is taken on the floor or diverted to the sponge iron bin. The 0-3mm size fraction is called the fines are fed to a drum type magnetic separator where the magnetic sponge iron fines and the non-magnetic dolochar separated and fed to the respective bins through the chutes and conveyor. The coarser fraction is similarly separated by another magnetic separator and fed to respective bins. This magnetic fraction is called the sponge iron lumps and the non-magnetic as dolochar which is the unburned coal. This dolochar acts as a fuel for our captive power plant. As such, it is transferred to power plant through conveyors and is consumed along with coal in there boiler to generate power.

The gasses, which flow in the counter current direction of the material, go to the dust-settling chamber where the heavier particles settle down. These particles are continuously removed by the wet scrapper system. The gasses then pass to the after burner chamber where the residual carbon or CO is burned by the excess air available. The gasses are at high temperature and have lot of heat energy, which shall be utilized for the power generation through the waste heat recovery boiler. The hot gasses after the heat recovery boiler get cooled to below 200°C. The gases are then cleaned passing the gasses to ESP (Electrostatic precipitator). This clean gas at a temperature of below 90 degree centigrade is passed into the atmosphere through the chimney.

5.06 Captive Power Plant

Presently company has generating capacity of 53 MW and proposes adding of 25 MW. After this addition, the total power generation capacity of the unit will be 78.00 MW.

Waste Heat Recovery Boiler

The waste heat recovery boiler Kilns will generate steam with the outlet parameters of 110 Ksc(a) and 640 Deg. C., while taking in the feed water at 160° C from the de-aerator. The entire waste gas from the sponge iron kiln will be utilized in the waste heat boiler for the steam generation.

Steam generated in the boiler is fed to the main steam line. About 0.25 TPH of steam is used for the ejector and turbine gland sealing after pressure and temperature reduction to 235 Deg. C. Around 0.096 TPH of feed water is used as spray. 68.36 TPH of steam is fed to the extraction cum condensing turbine. The uncontrolled extraction from the turbine at 6.5 Ksc (a) gives 6.26 TPH of steam approximately at a temperature of 231 Deg. C. This steam is used in the de-aerator, for heating up the feed water to temperature of 160 Deg. C.

Atmospheric Fluidised Bed Combustion Boiler

Fluidised bed combustion is a "Clean Technology for a better tomorrow" where technology and economy have been interwoven harmoniously in quest of a better environment. The environmentally friendly perspective of this technology is as follows:

- At the low combustion temperature of 850°C / 900°C, no Nitrogen Oxides result from the Nitrogen in the combustion air, with the end result of extremely low NOx emissions even with fuels rich in Nitrogen.
- Formation of SOx is essentially prevented by the addition of limestone. This is both mixed into the fuel and blown into the combustion chamber. Due to the favourable conditions in the fluidized bed, about 90% of the resulting Sulphur Oxides can be removed.



- Better Plant flexibility at partial loads of about 25% and quick load changes.
- Low Auxiliary Power consumption compared to other coal fired Boiler versions.

The Steam Generator would be semi-outdoor type, natural circulation, balanced draft, Single-drum, designed for firing different grades of coal. The Boiler is of bubbling fluidised bed type to handle even high ash coal.

Capacity of AFBC coupled with adjacent WHRB has been selected to ensure adequate margin over the requirement of turbine at 100% MCR. AFBC would be designed to operate with "The HP heaters out of service" condition (resulting in lower feed water temperature at Economizer inlet) and deliver Steam to meet the Turbo-Generator requirement at 100% MCR. Economizer section of the Boiler would be non-Steaming type. Super heater sections would be convection type and designed so as to maintain rated Steam temperature of 540°C (\pm 5°C) at super heater outlet over the control range of 60% to 100%, MCR. Attemperator is provided at the outlet of convection super heater for temperature control at Steam Generator outlet. The Boiler furnace and flue gas passages would be designed for appropriate low velocities in order to minimize erosion.

Suitable balanced draft System would be provided for the Steam Generator with one forced draft and one induced draft fans. Each of these fans would be capable of meeting the air requirement at 100% Boiler MCR load. The forced draft fans would be radial type with inlet vane control for regulation of airflow. The induced draft fans would be radial type with multi louver damper control the regulation. The forced draft fans would control total air flow to Boiler and the induced draft fan would control furnace draft of the Boiler through automatic control loops. In addition to the FD fan, one primary air fan of 100% capacity shall be provided for transportation of fuel.

The Boiler would be top supported type and would be provided with all supporting Steel platforms, galleries and stairways for easy approach and Maintenance of the Unit. Adequate weather protection would be provided for instruments and operating personnel. Necessary insulation along with skin casing to limit outside surface temperature to the safe level would be provided.

Steam Turbine Generators and Auxiliaries

STEAM TURBINE

The Steam Turbine will be of condensing type. The set will be complete with Condenser, Air Evacuation System, 2 x 100% Condensate Extraction Pumps, Generator Cooling, System, Gland Sealing with Gland Vent Condenser, Lube Oil System, LP & HP Re-generative Feed Heaters, etc.

EXCITATION SYSTEM

The Excitation System envisaged will be brush-less type. The Excitation System shall be capable of Supplying the Excitation Current of the Generator under all condition of Operation of Load, Voltage and Power. Rated current and Voltage of the Exciter shall be at least 120% of normal Excitation Current and at least 110% of no Load Excitation

Voltage with maximum of 140% ceiling. The Exciter response ratio shall be greater than 1.5. The Field Breaker and Field Suppression System will also be part of Exciter System. Automatic high speed Thyristorised, Auto Manual AVR capable of maintaining Steady State Terminal Voltage within \pm 0.5% of the preset Value under all Operating Conditions and capable of



smooth and continuous running over the Operating Range. The Generators shall be provided with Temperature Detector embedded at different location, i.e. Stampings, Stator Windings, etc.

ELECTRICAL SET-UP:

Company being having its own Power Plant will need only emergency / short supply power from Purvanchal Vidyut Vitran Nigam Limited. For this purpose, a connection of 10 MW is already taken which is connected from 132 KV GIDA Substation. In addition to this, DG Sets are also installed for emergency arrangements..

QUALITY CONTROL LABORATORY.

A full-fledged Quality Control laboratory will be established at the plant premises, conforming to the testing requirements, as per BIS norms for both Physical and Chemical Testing of raw materials and cement.



6.0 RAW MATERIAL AVAILABILITY & SPECIFICATION

6.01 Pellet Plant

The raw material for pellet manufacturing is an Iron Ore fine which is available in plenty in open market in India as India has a 4th largest Iron Ore reserves in world and Government of India has imposed a ban on iron ore exports.

6.02 S.M.S. Division

The raw materials are easily available and will be sourced as under:

1. Main raw material requirement is sponge iron which will be produced in the own sponge iron unit.
2. Other raw material requirement such as MS Scraps and other variety of scraps will be procured from local suppliers.
3. The Ferro Alloys will be procured from manufacturers across India.

6.03 Rolling Mill

M.S. Billets manufactured by SMS Division of the plant will form the raw material for Rolling Mill.

6.04 Sponge Iron Division

The major Raw Materials required for production of Sponge Iron by the rotary kiln process are: sized graded iron ore or pellets and Non-Coking coal, Dolomite in small quantities, which are easily available in the open market. The in house production of Pellet will be used for production of Sponge Iron.

6.05 Captive power Plant

Out of the total installed capacity of 78 MW, 40.5 MW shall be produced by Waste heat of sponge iron division for which no fuel is required. For additional 37.5 MW Atmospheric Fluidised Bed combustion Boiler and Circulating Fluidized Combustion Boiler (CFBC), coal, rice husk and dolochar shall be used. Dolochar is the burnt coal generated during the sponge iron production as a bye product. It acts as a fuel for this boiler. Entire dolochar generated shall be consumed by power plant. Coal shall be purchased through railway racks from Coal India Limited. Rice husk is locally available.



7.0 LOCATION, UTILITIES AND SERVICES

LOCATION

The unit is established at Plot No. AL-5, Sector-23 at GIDA, Sahjanwa, Gorakhpur (U.P.). GIL has been allotted 113 acres of land. The site has all the required all infrastructural facilities as under:

Connectivity

The site is also well connected with all type of transportation.

National Highway	:	The site is located on NH 28.
Railway Station	:	The site is just 1 kilometers away from the Sahjanwa Railway Station.
Railway Siding	:	Unit has constructed its own private Railway Siding which greatly helps in transporting main raw material of the unit i.e. Iron Ore and Coal through Railway Racks.
Road Transport	:	Eastern U.P. has a vast population as such consumable materials are being received through Trucks in heavy quantity and in turn while going back these trucks are available for transportation of finished goods at very competitive rates. Unit had never faced any kind of non availability of trucks for transporting finished goods.
Air Port	:	Gorakhpur Airport is 20 kilometers away from the site.

Thus, the location of the site will be advantageous to the company in transportation of Raw materials as well as the Finished Products.

Manpower

Various kinds of skilled and unskilled workers employed in the steel industry all over the country are majority from U.P. and Bihar. As such getting a chance to work in their own region would be a big attraction and therefore adequate manpower will be easily available.

Proximity to Market

Existing produced quantity of steel is easily sold in the local market of Eastern U.P. as there is enough requirements in the area in regard to the production capacity. Company is not able to fulfill the local demand of the Eastern U.P. as such looking to the heavy demand, company has decided for the expansion of the capacity.

POWER

The total power requirement of the unit is proposed to be met with own power. An emergency arrangement shall be managed by the existing connection of 10 MW connected from 132 KV GIDA substation. Suitable DG Sets for auxiliary and emergency loads are already installed in the unit.



WATER

Company has permission to use ground water. Plaintiff ground water is available as the region of tarai (the low land area) as such there is no problem of the water, company already has suitable borings which are sufficient for the purposes.

ROAD AND DRAINAGE

The site is located on National Highway however internal roads and drainage has already been developed.



8.0 PLANT ORGANISATION & MANPOWER REQUIREMENT

Efficient management of the unit requires judicious manpower planning, selection of Qualified and experienced personnel and appropriate organizational structure clearly defining the functions and responsibility of the managerial and supervisory staff.

The manpower requirement in accordance with the targeted production of plant operation has been estimated on the following consideration:-

- i) The estimated production and productivity level which is achievable in various sections of the plant with the proposed plant and machineries.
- ii) The total number of personnel required to perform various duties associated with the different processing steps leading to production of steel billets, Re-rolled Products, captive power plant and Wheat products.

A preliminary estimate of the manpower requirement for expansion are based on the present strength, allowing for leave, absenteeism, sickness and holidays for smooth and efficient operation of various sectors of proposed expansion of the plant. Further, the implementation of industrial laws and regulations and location factors of labour employment will also have to be considered. Division wise man power requirement are as under:-

S.No	Division	Existing	Addition	Total
01	Sponge Iron Division	150	150	300
02	SMS Division	225	130	355
03	Re-rolling Mill	250	145	395
04	Power Plant	150	50	200
05	Pellet Plant	Nil	60	60
06	Flour Mill	25	Nil	25
07	Common	300	215	515
	Total	1100	750	1850

Besides above unit creates indirect job opportunities for thousands of people.



9.0 IMPLEMENTATION SCHEDULE

The expansion of several production units along with utilities and services require co-operation for procurement of equipment, equipment foundations, award of all contracts and supervision of all construction jobs at plant site. The project implementation schedule has been drawn up to maintain a strict time schedule. The factors which are responsible for timely implementation of the project are:-

- i. Arrangement of proper finance for the project.
- ii. Finalisation of layout of the proposed plant.
- iii. Design / modification of existing utilities and services.
- iv. Placement of orders for plant and machinery.
- v. Arrangements for Govt. sanctions and supply of power.
- vi. Recruitment of personnel.

THE SCHEDULE IS AS FOLLOWS

Activity	Phase-1	Phase-2	Phase-3	Phase-4
Acquisition of Additional Land	April 2018 to March 2023			
Arrangement of Water	Existing	Existing	Existing	Existing
Start of Civil Works	April 2018	April 2019	April 2021	April 2023
Start of Ordering for Plant & Machinery	April 2018	December 2019	April 2021	April 2023
Final Delivery of Plant & Machinery	December 2020	March 2021	March 2022	December 2023
Erection and Commissioning	February 2021	June 2021	June 2022	February 2024
Trail Run	March 2021	August 2021	August 2022	March 2024
Commercial Production	April 2021	October 2021	October 2022	April 2024



9.0 FINANCIALS

Statement Of Profitability

Rs. In Lacs

Particulars	2020-21	2021-22	2022-23	2023-24	2024-25	2025-26	2026-27	2026-28	2028-29	2029-30	2030-31	2031-32	2032-33
	AUDIT/EST	PROJECTED	PROJECTED	PROJECTED	PROJECTED	PROJECTED	PROJECTED	PROJECTED	PROJECTED	PROJECTED	PROJECTED	PROJECTED	PROJECTED
Agro & Sales Real Estate	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Sales Steel	1,10,485.07	1,98,799.75	2,12,969.57	2,13,314.64	2,65,176.76	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30
Sales	1,10,485.07	1,98,799.75	2,12,969.57	2,13,314.64	2,65,176.76	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30
Net Sales	1,10,485.07	1,98,799.75	2,12,969.57	2,13,314.64	2,65,176.76	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30	2,66,643.30
Other Operating Income	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Profit on sale of Fixed Assets	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Other Income / Subsidy/Govt Incentives	-	4,455.76	10,606.22	11,581.82	11,605.57	15,176.28	15,207.25	15,207.25	15,207.25	15,207.25	15,207.25	4,395.72	4,395.72
Other Income (Rent Income)	239.70	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00	50.00
Total	1,10,724.78	2,03,305.50	2,23,625.79	2,24,946.46	2,76,832.34	2,81,869.58	2,81,900.55	2,81,900.55	2,81,900.55	2,81,900.55	2,81,900.55	2,71,089.02	2,71,089.02
Variable Cost													
Raw Materials Consumed Steel													
- Indigenous	81,641.21	1,62,743.21	1,63,273.39	1,52,977.39	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88
Net Cost of Raw Materials	81,641.21	1,62,743.21	1,63,273.39	1,52,977.39	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88	1,92,354.88
Power & Fuel	1,274.10	3,641.95	84.39	1,034.79	2,481.59	2,481.59	2,481.59	2,481.59	2,481.59	2,481.59	2,481.59	2,481.59	2,481.59
Salary & Wages	2,946.40	4,277.60	5,207.28	5,444.88	6,642.90	6,642.90	6,642.90	6,642.90	6,642.90	6,642.90	6,642.90	6,642.90	6,642.90
Handling Expenses	1,198.81	2,226.06	2,806.24	3,123.04	3,832.29	3,832.29	3,832.29	3,832.29	3,832.29	3,832.29	3,832.29	3,832.29	3,832.29
Consumable Stores	2,555.60	4,118.40	5,643.00	6,910.20	8,447.09	8,447.09	8,447.09	8,447.09	8,447.09	8,447.09	8,447.09	8,447.09	8,447.09
Repair & Maintenance Charges	719.80	1,390.14	1,765.93	1,924.33	2,347.03	2,347.03	2,347.03	2,347.03	2,347.03	2,347.03	2,347.03	2,347.03	2,347.03
Depreciation	2,255.98	3,598.12	4,351.46	4,704.38	5,522.80	5,522.80	5,522.80	5,522.80	5,522.80	5,522.80	5,522.80	5,522.80	5,522.80
	92,591.91	1,81,995.49	1,83,131.68	1,76,119.00	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58



Cost of Production	92,591.91	1,81,995.49	1,83,131.68	1,76,119.00	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58
Add : Opening Stock of Finished Goods	2,674.14	1,868.61	5,466.99	5,856.66	5,866.15	7,292.36	7,332.69	7,332.69	7,332.69	7,332.69	7,332.69	7,332.69	7,332.69
Less : Closing Stock of Finished Goods	1,868.61	5,466.99	5,856.66	5,866.15	7,292.36	7,332.69	7,332.69	7,332.69	7,332.69	7,332.69	7,332.69	7,332.69	7,332.69
Cost of Sales	93,397.44	1,78,397.10	1,82,742.01	1,76,109.51	2,20,202.37	2,21,588.25	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58	2,21,628.58
Gross Profit	17,327.33	24,908.40	40,883.78	48,836.94	56,629.96	60,281.33	60,271.97	60,271.97	60,271.97	60,271.97	60,271.97	49,460.44	49,460.44
	15.68%	12.53%	19.20%	22.89%	21.36%	22.61%	22.60%	22.60%	22.60%	22.60%	22.60%	18.55%	18.55%
Less: Selling General & Administrative Exp.													
General & Administrative Exp.	1,277.86	1,988.00	2,129.70	2,133.15	2,651.77	2,666.43	2,666.43	2,666.43	2,666.43	2,666.43	2,666.43	2,666.43	2,666.43
Selling Expenses	1,188.66	994.00	1,064.85	1,066.57	1,325.88	1,333.22	1,333.22	1,333.22	1,333.22	1,333.22	1,333.22	1,333.22	1,333.22
Profit before Interest but after Dep.	14,860.81	21,926.41	37,689.24	45,637.22	52,652.31	56,281.68	56,272.32	56,272.32	56,272.32	56,272.32	56,272.32	45,460.79	45,460.79
Less: Interest													
On Term Loan	69.27	157.50	166.25	96.25	26.25	-	-	-	-	-	-	-	-
On Working Capital	208.76	420.00	420.00	420.00	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Others	912.44	1,400.00	1,400.00	700.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
	1,190.47	1,977.50	1,986.25	1,216.25	26.25	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Balance	13,670.34	19,948.91	35,702.99	44,420.97	52,626.06	56,281.68	56,272.32	56,272.32	56,272.32	56,272.32	56,272.32	45,460.79	45,460.79
Profit Before Taxation	13,670.34	19,948.91	35,702.99	44,420.97	52,626.06	56,281.68	56,272.32	56,272.32	56,272.32	56,272.32	56,272.32	45,460.79	45,460.79
Income tax provision													
Current	2,978.83	5,020.74	8,985.73	11,179.87	13,244.93	14,164.97	14,162.62	14,162.62	14,162.62	14,162.62	14,162.62	11,441.57	11,441.57
Deferred Tax (Net)	398.39			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Profit After Taxation	10,293.12	14,928.17	26,717.26	33,241.10	39,381.13	42,116.71	42,109.70	42,109.70	42,109.70	42,109.70	42,109.70	34,019.22	34,019.22



BALANCE SHEET

	2020-21	2021-22	2022-23	2023-24	2024-25	2025-26	2026-27	2026-28	2028-29	2029-30	2030-31	2031-32	2032-33
	UNAUDIT	PROJ	PROJ	PROJ	PROJ	PROJ	PROJ	PROJ	PROJ	PROJ	PROJ	PROJ	PROJ
LIABILITIES:													
1- Share Holders Fund													
Equity Share Capital	2824	2824	2824	2824	2824	2824	2824	2824	2824	2824	2824	2824	2824
Capital Subsidy from Govt	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
General Reserve	5364	5364	5364	5364	5364	5364	5364	5364	5364	5364	5364	5364	5364
Share Premium	36899	36899	36899	36899	36899	36899	36899	36899	36899	36899	36899	36899	36899
Profit & Loss Account	47444	61863	88070	120801	159673	201280	242880	284480	326080	367679	409279	442789	476298
Sub Total	92531	106949	133156	165888	204759	246366	287966	329566	371166	412766	454366	487875	521385
2-Term Loan	0	3000	2000	1000	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3- Working capital Loan	3710	6000	6000	6000	0	0	0	0	0	0	0	0	0
4-Unsecured Loan	13671	20000	20000	10000	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5- Interest free loan agnst VAT	9867	9867	9867	9867	9867	9867	9867	9867	9867	9867	9867	9867	9867
6-Current Liabilities													
Sundry Creditors agsint LC	0	10641	13178	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Liabilities for Expenses	2779	2779	2779	2779	2779	2779	2779	2779	2779	2779	2779	2779	2779
Liabilitis for Goods	655	655	655	655	655	655	655	655	655	655	655	655	655
Liability for Capital Goods	0	2000	2000	2000	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Advance against sale of Properties	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Advance from Customers	1389	1389	1389	1389	1389	1389	1389	1389	1389	1389	1389	1389	1389
Sub Total	4823	17464	20001	6823	4823	4823	4823	4823	4823	4823	4823	4823	4823
7- Deferred Tax Liability / (Assets)	-625	-625	-625	-625	-625	-625	-625	-625	-625	-625	-625	-625	-625



8- Provision for Dividend	0	510	510	510	510	510	510	510	510	510	510	510	510
9- Provision for Income Tax													
Total	123977	163165	190909	199462	219334	260941	302541	344141	385741	427340	468940	502450	535959
ASSETS:													
1-Gross Block	59978	101868	121156	121156	142515	142515	142515	142515	142515	142515	142515	142515	142515
Less : Capital Investment Subsidy, etc	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Less: Depreciation	20114	23713	28064	32768	38291	43814	49337	54860	60382	65905	71428	76951	82474
Net Block	39863	78156	93092	88388	104224	98701	93178	87655	82133	76610	71087	65564	60041
2-Capital Work In Progress	27121	1500	10000	21359	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3-Investment	4268	4268	4268	4268	4268	4268	4268	4268	4268	4268	4268	4268	4268
3-Investment in Wholly Owned Subsidiaries	6002	6002	6002	6002	6002	6002	6002	6002	6002	6002	6002	6002	6002
4-Current Assets	15489	41703	45736	43840	53624	53705	53705	53705	53705	53705	53705	53705	53705
5-Cash and Bank Balance	414	717	991	4786	20396	67445	114568	161691	208814	255936	303059	342091	381124
6-Advances	6232	6232	6232	6232	6232	6232	6232	6232	6232	6232	6232	6232	6232
7-Advance Payment of Tax	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235
8-Receivable from PICUP (Old Scheme)	24353	24353	24353	24353	24353	24353	24353	24353	24353	24353	24353	24353	24353
9- Receivable Governmet Incentives	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10- Surplus Fund /FDRs for Future Project	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Total	123977	163165	190909	199463	219334	260941	302541	344141	385741	427341	468941	502450	535960



DETAILS OF RECEIVABLE SUBSIDIES FOR NEW EXPANSION

	2021-22	2022-23	2023-24	2024-25	2025-26	2026-27	2026-28	2028-29	2029-30	2030-31
Total Sale Amount	198800	212970	213315	265177	266643	266643	266643	266643	266643	266643
Elegible sales of Steel										
Maximum Sales under 2006 Scheme	37788	37788	37788	37788	37788	37788	37788	37788	37788	37788
Maximum Sales Under 2012 Scheme	71825	71825	71825	71825	71825	71825	71825	71825	71825	71825
Sales under 2017 Scheme (Phase-1,2 &3)	89187	103357	103702	155564	157030	157030	157030	157030	157030	157030
Sales under 2017 Scheme (Phase-4)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SGST Refund on Steel Sales										
Under 2006 Scheme	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Under 2012 Scheme @9%	4395.72	4395.72	4395.72	4395.72	4395.72	4395.72	4395.72	4395.72	4395.72	4395.72
Under 2017 Scheme @9% (70%)	4775.95	5534.74	5553.22	8330.44	8408.97	8408.97	8408.97	8408.97	8408.97	
Under 2017 Scheme @9% (10% Addl BPL)	682.28	790.68	793.32	1190.06	1201.28	1201.28	1201.28	1201.28	1201.28	
Under 2017 Scheme @9% (10% Addl SC/ST)	682.28	790.68	793.32	1190.06	1201.28	1201.28	1201.28	1201.28	1201.28	
Sub Total under 2017 Phase-1,2&3	6140.50	7116.10	7139.85	10710.56	10811.53	10811.53	10811.53	10811.53	10811.53	0.00
Under 2017 Scheme @9% (70%)	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Under 2017 Scheme @9% (10% Addl BPL)	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Under 2017 Scheme @9% (10% Addl SC/ST)	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Sub Total under 2017 Phase-4	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
TOTAL REFUND	10536.22	11511.82	11535.57	15106.28	15207.25	15207.25	15207.25	15207.25	15207.25	4395.72
Interest Subsidy	70.00	70.00	70.00	70.00						
TOTAL BENEFIT	10606.22	11581.82	11605.57	15176.28	15207.25	15207.25	15207.25	15207.25	15207.25	4395.72

