

अध्याय VIII: आयुध फैक्ट्री संगठन

8.1 आयुध फैक्ट्री बोर्ड का कार्यनिष्पादन

8.1.1 भूमिका

8.1.1.1 आयुध फैक्ट्रियाँ भारत के रक्षा उद्योग की प्राचीनतम तथा विशालतम संगठन हैं जिनका इतिहास सन 1787 से प्रारंभ होता है। वर्तमान में पाँच वर्गों अथवा प्रचालन समूहों में (तालिका-21) विभाजित कुल 41¹¹⁷ फैक्ट्रियाँ कार्यरत हैं जो रक्षा सेवाओं के लिए तरह-तरह के गोलाबारूद, अस्त्र-शस्त्र, शस्त्र-सज्जित एवं युद्धक वाहन एवं पैराशूट सहित वस्त्र मदों का उत्पादन करती हैं। वे आयुध फैक्ट्री बोर्ड के अधीन कार्य करती हैं, जो भारत सरकार, रक्षा मंत्रालय के रक्षा उत्पादन विभाग के प्रशासनिक नियंत्रण में कार्य करता है। आयुध फैक्ट्री बोर्ड में एक अध्यक्ष तथा आठ सदस्य¹¹⁸ होते हैं।

तालिका-21

प्रचालन समूह	फैक्ट्रियों की संख्या
गोला बारूद एवं विस्फोटक	10
शस्त्र, वाहन एवं उपस्कर	10
सामग्री एवं संघटक	8
शस्त्रसज्जित वाहन	6
आयुध उपस्कर समूह	5
कुल योग	39

8.1.1.2 आयुध फैक्ट्री बोर्ड¹¹⁹ के उद्देश्य निम्नवत हैं:

- सशस्त्र बलों को अच्छी गुणवत्ता के शस्त्र, गोलाबारूद, टैंक तथा उपस्कर की आपूर्ति करना;
- गुणवत्ता में सुधार के लिए उत्पादन सुविधाओं का आधुनिकीकरण करना;
- तकनीक हस्तांतरण¹²⁰ एवं अंतर्वर्ती अनुसंधान एवं विकास के माध्यम से नवीनतम तकनीक को अपनाना; एवं
- उपभोक्ताओं की संतुष्टि तथा उपभोक्ता आधार में वृद्धि को सुनिश्चित करना।

8.1.1.3 इसके अतिरिक्त, रक्षा उत्पादन एवं अधिप्राप्ति के सरकार के नीतिगत उद्देश्यों के अंतर्गत बोर्ड का दायित्व निम्नवत है:

- आवंटित बजट संसाधनों का अधिकतम उपयोग करते हुए वांछित क्षमता एवं विहित समयवधि के अनुरूप सशस्त्र बलों की स्वीकृत आवश्यकताओं के मदों की शीघ्र अधिप्राप्ति;
- यथासंभव निश्चित समयवधि के अंतर्गत रक्षा सेवाओं द्वारा आवश्यक सैन्य उपस्कर/शस्त्र प्रणाली/प्लेटफार्म के अभिकल्प, विकास एवं उत्पादन में आत्मनिर्भरता हासिल करना; एवं
- देशीकरण में छोटे तथा मध्यम उपक्रमों की क्षमता में वृद्धि करना।

¹¹⁷ नालंदा तथा कोरवा में दो फैक्ट्रियाँ निर्माणाधीन हैं। निर्माण में विलंब के कारण दोनो आयुध फैक्ट्रियों में अभी कार्य प्रारंभ नहीं हो सका है तथा प्रचालन कार्य प्रारंभ होने का समय अभी अनिश्चित है।

¹¹⁸ सदस्य अपर सचिव स्तर के होते हैं जो वित्त, कार्मिक, योजना एवं सामग्री प्रबंधन, परियोजना एवं अभियंत्रिकी, तकनीकी सेवायें, सामग्री एवं संघटक, शस्त्र, वाहन एवं उपस्कर, गोलाबारूद व विस्फोटक, शस्त्रसज्जित वाहन (अवाडी) आयुध उपस्कर (कानपुर) से संबंधित होते हैं।

¹¹⁹ जैसा कि आयुध फैक्ट्री बोर्ड के ध्येय एवं दृष्टि विवरण में दर्शाया गया है।

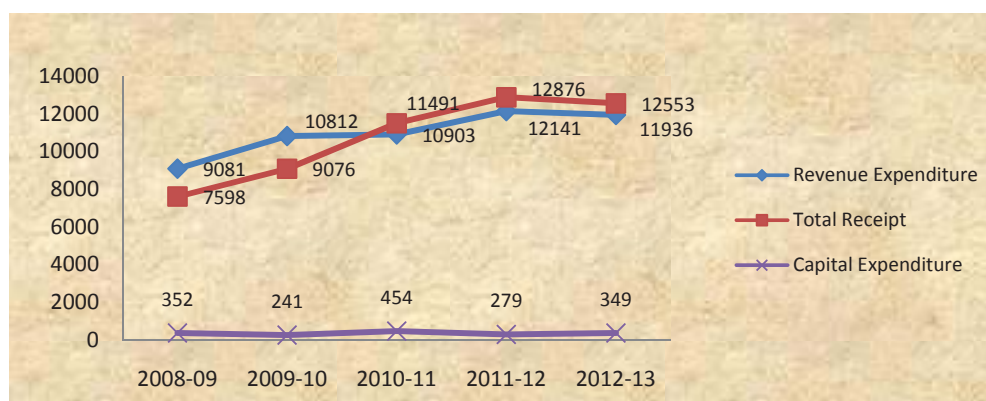
¹²⁰ रक्षा अनुसंधान एवं विकास संगठन अथवा मूल उपस्कर निर्माताओं से क्रय आधारित संविदाओं के माध्यम से तकनीक हस्तांतरण

8.1.1.4 वर्ष 2012-2013 के दौरान आयुध फैक्ट्री बोर्ड के कार्यनिष्पादन का हमारे द्वारा उपर्युक्त लक्ष्यों के प्रति, यथासंभव विश्लेषण किया गया है:

8.1.2 वित्तीय कार्यनिष्पादन

व्यय का रूझान चार्ट-7 में दर्शाया गया है:

**चार्ट - 7 : राजस्व और पूंजीगत व्यय के प्रति प्राप्ति का रूझान
(₹ करोड़ में)**



राजस्व व्यय

8.1.2.1 आयुध फैक्ट्री बोर्ड अपने राजस्व व्यय की पूर्ति के लिए लेखा शीर्ष 2079 के अंतर्गत अनुदान प्राप्त करता है। 2012-2013 के दौरान ₹11,936 करोड़ का अनुदान प्राप्त किया गया।

8.1.2.2 आयुध फैक्ट्री बोर्ड, रक्षा स्थापनाओं को निर्गम के प्रति अपने व्यय तथा प्राप्ति¹²¹ के लेखांकन के लिए शीर्ष 2079 का उपयोग करता है। एक अन्य लेखा शीर्ष 0079 में गैर रक्षा स्थापनाओं (राज्य पुलिस), खुले बाजार अथवा निर्यात के रूप में प्राप्तियों को दर्ज किया जाता है। उत्पादों का निर्गम मूल्य इस प्रकार निश्चित किया जाता है कि निर्माण लागत की भरपाई हो सके। 2012-2013 में आयुध फैक्ट्री बोर्ड ने ₹ 617 करोड़ का शुद्ध लाभ अर्जित किया जो व्यय का 5 प्रतिशत था। मूल्य नियतन पर और टिप्पणी पैराग्राफ 8.1.6 में की गई है।

8.1.2.3 2011-2012 में राजस्व व्यय¹²² 11 प्रतिशत बढ़ा किंतु 2012-2013 में मामूली रूप से 2 प्रतिशत घट गया। भंडार व्यय कुल राजस्व का 48 प्रतिशत रहा; निर्माण व्यय 36 प्रतिशत रहा। दोनों अव्यव मिलकर कुल राजस्व व्यय का 84 प्रतिशत हुए। दोनों ही अव्यवों में 2012-2013 के दौरान कमी आई: भंडार में 7 प्रतिशत तथा निर्माण में 2 प्रतिशत। भंडार के अंतर्गत व्यय में कमी का मुख्य कारण आपूर्ति में विलंब था।

8.1.2.4 यह ध्यान देने योग्य है कि जनवरी 2012 से भंडार की अधिप्राप्ति के नियम बदल गये थे। जनवरी 2012 के पूर्व, फैक्ट्रियों की अधिप्राप्ति वार्षिक आवश्यकता के अनुरूप होती थी, जो परिवर्तित होकर दो वर्ष की आवश्यकता एवं 50 प्रतिशत विकल्प उपबंध के योग की थोड़ी-थोड़ी करके सुपुर्दगी

¹²¹ आयुध फैक्ट्री बोर्ड अपने संपूर्ण राजस्व व्यय को लेखा शीर्ष 2079 पर भारत करता है। रक्षा स्थापना को निर्गम के समय लेखा में (-) डेबिट किया जाता है। अन्य उपभोक्ताओं (निर्यात, सिविल व्यापार) को बिक्री के प्रति प्राप्तियों को लेखा शीर्ष 0079 के प्रति दर्ज किया जाता है।

¹²² 2011-2012 में राजस्व व्यय में वृद्धि, उत्पादन में वृद्धि के कारण थी जिसके परिणाम स्वरूप निर्माण व्यय में 26 प्रतिशत की वृद्धि हुई।

करनी थी। इस छूट के बावजूद, 2012-2013 में भंडार की अधिप्राप्ति में वृद्धि नहीं हुई जो आयुध फैक्ट्री बोर्ड में मांगों की अनिश्चितता के संज्ञान में रूढ़िवादी दृष्टिकोण को प्रदर्शित करता है। पैरा 8.1.3.5 में फैक्ट्रियों में उत्पादन पर मांग पत्रों के पूर्व समापन (अर्थात मांग में कमी) के प्रभाव को दर्शाता है।

पूँजीगत व्यय

8.1.2.5 आयुध फैक्ट्री बोर्ड पूँजीगत व्यय (प्रधान शीर्ष 4076) जिसे नवीन पूँजी अनुदान भी कहा गया है, के लिए बजट सहयोग भी प्राप्त करता है। इस अनुदान से संयंत्र एवं मशीनरी की खरीद सहित नई परियोजनाओं का व्यय पूरित किया जाता है, जिसके लिए 2012-2013 में ₹ 349 करोड़ व्यय किया गया। इसके अतिरिक्त, नवीनीकरण एवं प्रतिस्थापना कोष नामक एक अलग कोष पुरानी मशीनों के प्रतिस्थापन के लिए उपयोग किया जाता है। वर्तमान में राजस्व अनुदान¹²³ से वार्षिक स्थानांतरण द्वारा ₹439 करोड़ का कोष बनाया गया है।

8.1.2.6 पूँजीगत व्यय पिछले कई वर्षों से लगभग एक समान ही रहा है: वास्तव में, नवीन पूँजी अनुदान के अंतर्गत ₹349 करोड़ की राशि 2008-2009 से लगभग उसी स्तर पर रही है। यह आयुध फैक्ट्री बोर्ड के कुल व्यय का केवल 3 प्रतिशत है। पूँजीगत व्यय के लिए न्यून धनराशि का आवंटन दो विद्यमान परियोजनाओं की धीमी प्रगति के कारण है,¹²⁴ 2012-2013 में दो नई परियोजनाएँ¹²⁵ स्वीकृत हुईं जिसके प्रति, वर्ष के दौरान कोई व्यय नहीं किया गया।

8.1.2.7 हमारे विश्लेषण में पाया गया कि संयंत्र एवं मशीनरी पर व्यय नई मशीनों की आवश्यकता को पूरा नहीं कर सका। मार्च 2013 तक, आयुध फैक्ट्री बोर्ड के डाटाबेस में 1468 मशीनों के क्रय के लिए 572 परियोजनाओं के प्रस्ताव विभिन्न स्तरों पर विचाराधीन थे। स्तर जहाँ अधिप्राप्ति के निर्णय विचाराधीन थे, का आगे का विवरण तालिका 22 में दिखाया गया है। विलंब से परियोजना के कार्यावधि पर प्रभाव पड़ेगा। उदाहरण के लिए, "टी-72 एवं टी-90 टैंक के ओवरहाल से सम्बन्धित पुर्जों के उत्पादन हेतु क्षमता की वृद्धि" हेतु ₹ 368 करोड़ के पूँजीगत परिव्यय पर अक्टूबर 2010 में यह परियोजना संस्वीकृत की गई जिसका समापन दिसम्बर 2013 में होना था। मार्च 2013 तक परियोजना पर केवल ₹ 58 करोड़ खर्च किए गए थे; मशीनों की 129 मदों के लिए अभी तक आदेश नहीं दिया गया था।

तालिका-22

स्थिति	मामलों की संख्या
फैक्ट्रियों में खोली गई निविदा	116
फैक्ट्रियों में आयोजित निविदा मूल्यांकन समिति की बैठकें	82
फैक्ट्री/बोर्ड में आयोजित निविदा क्रय समिति की बैठकें	41
अधिप्राप्ति पर कोई कार्रवाई नहीं	333
कुल योग	572

8.1.3 रक्षा बलों के लिए मांग की पूर्ति

8.1.3.1 आयुध फैक्ट्री बोर्ड फैक्ट्रियों में उत्पादन का नियोजन निम्नलिखित आधार पर करता है:

¹²³ नवीनीकरण एवं प्रतिस्थापन कोष के लिए राजस्व अनुदान (प्रधान शीर्ष 2027) से स्थानांतरित धनराशि, संयंत्र एवं मशीनरी के वार्षिक मूल्य ह्रास तथा वार्षिक प्रतिस्थापन के लिए अनुमानित व्यय के समतुल्य होता है।

¹²⁴ आयुध फैक्ट्री नालंदा परियोजना एवं आयुध फैक्ट्री कोरवा की स्थापना के लिए क्रमशः ₹ 2160 करोड़ तथा ₹ 408 करोड़ के व्यय सहित नवंबर 2001 तथा अक्टूबर 2007 में स्वीकृति दी गई। मार्च 2013 तक दोनों परियोजनाओं पर ₹ 856 करोड़ व्यय किए गए।

¹²⁵ 51 मिमी मोर्टार बम बॉडी के लिए ग्रे आयरन फाउंड्री में क्षमता का सृजन तथा एंटी सबमरीन राकेट के लिए संघटकों के निर्माण हेतु हैवी एलाय पेनीट्रेटर परियोजना त्रिची में सुविधाओं का सृजन।

- **सशस्त्र बलों द्वारा प्रदर्शित आवश्यकता:** 2011 से, थलसेना अपने शस्त्र की आवश्यकता को पूरा करने के लिए 5 वर्षीय सापेक्ष योजना तैयार करता है। यह व्यवस्था वायु सेना एवं नौसेना द्वारा अपनाया जाना अभी शेष है, जो अपनी आवश्यकता को वार्षिक आधार पर प्रदर्शित करते हैं। तथापि, आयुध फैक्ट्री बोर्ड रक्षा बलों द्वारा प्रदत्त निश्चित आदेशों (मांगों) के आधार पर उत्पादन नियोजन करता है।
- **उत्पादन के लिए फैक्ट्रियों की क्षमता:** प्रदाता फैक्ट्रियों तथा संयोजक फैक्ट्रियों (जो निर्गम के लिए अंतिम उत्पाद को संयोजित करती हैं), की क्षमता को एक साथ रखकर आयुध फैक्ट्री बोर्ड सैन्य बलों की आवश्यकता को पूरा करने की अपनी क्षमता का आकलन करता है।

8.1.3.2 आयुध फैक्ट्री बोर्ड, रक्षा बलों के साथ संपर्क रखते हुए उत्पादन लक्ष्यों का निर्धारण करता है। यह लक्ष्य अंतिम उत्पादन तथा प्रदाता फैक्ट्रियों के लिए; आयुध फैक्ट्री बोर्ड द्वारा सूचित किया जाता है। 2008-2013 के दौरान लक्ष्यों की पूर्ति में आयुध फैक्ट्री बोर्ड का कार्यनिष्पादन तालिका-23 में दर्शाया गया है। 2012-2013 में आयुध फैक्ट्री बोर्ड, सैन्य बलों द्वारा आवश्यक मर्दों के लक्ष्य का केवल 39 प्रतिशत ही पूरा कर सका।

तालिका - 23

वर्ष	मर्दों की संख्या			कमी की प्रतिशतता
	लक्ष्य	उत्पादन	कमी	
2008-09	419	296	123	29
2009-10	434	300	134	31
2010-11	639	416	223	35
2011-12	547	195	352	64
2012-13	529	205	324	61

8.1.3.3 उत्पादन में कमी का कारण जानने के लिए हमने यादृच्छिक रूप से चयनित प्रचालन

तालिका-24

कारण	मर्दों की संख्या	कमी का मूल्य (₹ करोड़ में)
उपभोक्ताओं द्वारा मांगों में संशोधन	17	312
संघटकों की अप्राप्ति	16	416
कोई कारण दर्ज नहीं	28	538
उत्पादन के लिए स्वीकृति प्रतीक्षित	2	उपलब्ध नहीं
अन्य	5	44
कुल योग	68	1310

समूहों में 68 मर्दों के नमूनों का विश्लेषण किया। हमारे विश्लेषण के परिणाम तालिका 24 में दिये गए हैं। रिपोर्ट में 28 मर्दों के प्रति कोई कारण नहीं दर्शाया गया था। यह महत्वपूर्ण है कि आयुध फैक्ट्री बोर्ड ने लक्ष्यों की प्राप्ति पर प्रभावी आंतरिक नियंत्रण के लिए फैक्ट्रियों से कमी का कारण बताने का आग्रह किया। उदाहरण के लिए वाहन फैक्ट्री जबलपुर द्वारा माइन प्रोटेक्टेड वाहन मार्क-III के उत्पादन में 42 प्रतिशत की कमी थी तथा कमी का मूल्य ₹ 158 करोड़ था किंतु कमी का कोई कारण दर्ज नहीं किया गया।

8.1.3.4 अच्छी गुणवत्ता के संघटकों को समय पर प्राप्त करने में अक्षमता, कमी का एक महत्वपूर्ण कारण था। फैक्ट्रियाँ अपनी मांगों का लगभग 55 प्रतिशत भाग स्थानीय विक्रेताओं के माध्यम से पूरा करती हैं। शेष 45 प्रतिशत के लिए सहयोगी आयुध फैक्ट्रियों को आदेश देना होता है जिसे 'अंतर फैक्ट्री मांग' के रूप में वर्गीकृत किया जाता है। आपूर्ति के इन दोनों साधनों में समस्या विद्यमान थी जिसके कारण थलसेना को गोला-बारूद के जटिल मर्दों की आपूर्ति पर प्रभाव पड़ा जैसा कि तालिका-25 में दर्शाया गया है। सहयोगी संयोजक फैक्ट्रियों में हानियों पर अंतर फैक्ट्री मांग के प्रभाव के बारे में पैराग्राफ 8.1.6.2 में विश्लेषण किया गया है।

तालिका-25

मद	लक्ष्य (संख्या)	उपलब्धि (संख्या)	कमी (संख्या)	कमी का मूल्य (₹ करोड़ में)	कमी का कारण
शेल 155 मिमी एच.ई.ई.आर.एफ.बी. (बी.बी.)	15,000	7,552	7,448	50	<ul style="list-style-type: none"> आयुध फैक्ट्री इटारसी से बेस ब्लीड (प्रोपेलेंट) ग्रेन की कमी आयुध फैक्ट्री अंबाझरी से प्राप्त खाली गोलों में निर्माण संबंधी दोष
राकेट 84 मिमी एच.ई.	26,000	7,750	18,250	27	आयुध फैक्ट्री भंडारा द्वारा प्रोपेलेंट तथा व्यापार द्वारा खाली फ्यूज की आपूर्ति में कमी
बम 120 मिमी मोर्टार एच.ई.	47,000	21,602	25,398	38	स्थानीय विक्रेता द्वारा खाली बम बॉडी की अल्प आपूर्ति
बम 120 मिमी मोर्टार पी. डब्ल्यू.पी.	5,000	शून्य	5,000	8	<ul style="list-style-type: none"> प्रूफ में लगातार विफलता व्यापार फर्मों द्वारा आपूर्त हार्डवेयर तथा खाली बॉडी की अल्प आपूर्ति
राउंड 125 मिमी एच.ई.	60,000	40,569	19,431	92	गुणवत्ता समस्याओं के कारण आयुध फैक्ट्री अंबाझरी से प्रूफ परीक्षित गोलों की अनुपलब्धता

8.1.3.5 मांगों में अस्थिरता भी कमी का एक महत्वपूर्ण कारण था जहाँ उपभोक्ताओं, विशेषकर थलसेना ने वर्ष के दौरान ही मांग में कमी कर दी। कुछ जटिल मद, जिनका उत्पादन थलसेना द्वारा मांगों के पूर्व समापन के कारण प्रभावित हुआ, का विवरण तालिका-26 में दिया गया है।

तालिका-26

मद	लक्ष्य (संख्या)	उपलब्धि (संख्या)	कमी (संख्या)	कमी का मूल्य (₹ करोड़ में)
23मिमी शिल्का ए.पी.आई.टी. (गोलाबारूद)	50,000	8,651	41,349	11
84 मिमी राकेट लांचर देशज एम.के. III	1,000	540	460	49
शेल 105 मिमी आई.एफ.जी. एच.ई. (गोलाबारूद)	1,80,000	1,03,385	76,615	90
फ्यूज 117 एम.के 20 (गोलाबारूद)	1,50,000	56,470	93,530	25

8.1.4 उत्पादन

उत्पादन का मूल्य

8.1.4.1 2010-2013 के दौरान आयुध फैक्ट्री बोर्ड के पाँच प्रचालन समूहों में उत्पादन के मूल्य का रूझान तालिका-27 में दर्शाया गया है। गोला बारूद एवं विस्फोटक समूह ने आयुध फैक्ट्री बोर्ड के उत्पादन में 34 प्रतिशत का योगदान दिया। शस्त्रसज्जित वाहन तथा शस्त्र, वाहन एवं उपस्कर समूह ने कुल मिलाकर 79 प्रतिशत का योगदान दिया। इन तीन समूहों में उत्पादन के रूझान से आयुध फैक्ट्री बोर्ड के समग्र कार्य निष्पादन पर महत्वपूर्ण प्रभाव पड़ा।

तालिका-27

वर्ष	उत्पादन का मूल्य (₹ करोड़ में)					
	गोला बारूद एवं विस्फोटक	शस्त्र, वाहन एवं उपस्कर	शस्त्रसज्जित वाहन	सामग्री एवं संघटक	आयुध उपस्कर	कुल योग
2010-11	5,016	3,275	3,263	1,802	833	14,188
2011-12	5,286	3,902	3,895	2,138	967	16,188
2012-13	5,540	3,873	3,550	2,338	1,120	16,420

8.1.4.2 आयुध फैक्ट्री बोर्ड तैयार माल पर उत्पादन लागत की गणना करता है; हमने अपने विश्लेषण के लिए उत्पादन लागत में जारी कार्य के अंतिम स्टॉक को जोड़कर उसमें से जारी कार्य के प्रारंभिक स्टॉक को घटाकर उत्पादन का मूल्य प्राप्त किया। 2011-2012 में फैक्ट्रियों ने 14 प्रतिशत की वृद्धि दर्ज की जो कि 2012-2013 में घटकर 1.4 प्रतिशत हो गई। यह मुख्यतः शस्त्रसज्जित वाहन समूह के उत्पादन में भारी गिरावट के कारण हुआ जहाँ 2011-2012 के 19.4 प्रतिशत की वृद्धि के विपरीत 2012-2013 में उत्पादन 8.9 प्रतिशत गिर गया। इस समूह में, भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी के उत्पादन में ₹ 494 करोड़ की गिरावट देखी गई जो कि सेमी नॉक डाउन टी-90 टैंको के संयोजन में कमी के कारण थी। इसी तरह की स्थिति शस्त्र, वाहन एवं उपस्कर समूह में देखी गई: 2011-2012 में 19 प्रतिशत की वृद्धि दर्ज की गई थी किंतु 2012-2013 में उत्पादन 0.7 प्रतिशत घट गया।

8.1.4.3 हमने देखा कि उत्पादन में गिरावट के साथ-साथ जारी कार्य में सामग्री का संग्रहण भी था। विगत दो वर्षों में उत्पादन लागत पर जारी कार्य की प्रतिशतता 16 प्रतिशत से बढ़कर 2012-2013 में 19 प्रतिशत हो गई।

2010-2013 के दौरान जारी कार्य का रूझान तालिका-28 में दिया गया है। शस्त्र सज्जित वाहन समूह में उत्पादन की अवधि लंबी होती है जिससे इस समूह में जारी- कार्य की स्थिति अधिक निर्मित होती है।

तालिका-28

वर्ष	उत्पादन लागत के प्रतिशत के रूप में जारी कार्य					
	गोला बारूद एवं विस्फोटक	शस्त्र, वाहन एवं उपस्कर	शस्त्रसज्जित वाहन	सामग्री एवं संघटक	आयुध उपस्कर	कुल योग
2010-11	12	14	28	17	6	16
2011-12	12	14	25	18	6	16
2012-13	16	20	28	15	6	19

8.1.4.4 फैक्ट्री-वार विश्लेषण से जारी-कार्य का असामान्य रूझान देखने में आया जिस पर आयुध फैक्ट्री बोर्ड द्वारा गहन रूप से पुनरीक्षा किए जाने की आवश्यकता है। फैक्ट्रियों के चलन, जिनमें उत्पादन लागत के 40 प्रतिशत से अधिक का जारी-कार्य पाया गया, का विवरण तालिका-29 में दिया गया है:

तालिका-29

फैक्ट्री	मुख्य उत्पाद लाईन	वर्ष		
		2010-11	2011-12	2012-13
आयुध फैक्ट्री मेडक	युद्धक वाहन एवं उसकी मरम्मत	62	62	71
गन सेल फैक्ट्री कोशीपुर	ए.के. 630, गन, 84 मिमी आर.एल.एम. के-III, 84 मिमी टी.पी.टी. खाली प्यूज व प्राइमर	28	53	64
तोप गाड़ी फैक्ट्री जबलपुर	गन के बैरल व पुर्जे	47	35	56
धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर	बैरल व केसिंग के लिए फोर्जिंग, नोज एडाप्टर, स्टील व ब्रास रॉड, 30 मि.मी. सारथ के लिए खाली कारतूस खोल	38	40	26

8.1.4.5 हमने आयुध फैक्ट्री मेडक एवं गन सेल फैक्ट्री कोशीपुर को आगे के विश्लेषण के लिए चयनित किया। आयुध फैक्ट्री, मेडक ने आकड़े उपलब्ध नहीं कराए। गन व सेल फैक्ट्री, कोशीपुर में जारी-कार्य में मुख्यतः गोला बारूद के मद शामिल थे जो प्रूफ (नमूना परीक्षण) के लिए प्रतीक्षित थे अथवा अस्वीकृत लॉट जिनकी मरम्मत किया जाना शेष था। (तालिका-30)

तालिका-30

मद	लागत (₹ करोड़ में)	स्थिति
सेल 125 मिमी एच.ई.ए.टी. गोलाबारूद: आयुध फैक्ट्री चांदा के लिए आई. एफ.डी. मद	76	<ul style="list-style-type: none"> ₹ 32 करोड़ मूल्य के 8 लॉट प्रूफ के लिए शेष ₹ 12 करोड़ के 3 अस्वीकृत लॉट मरम्मत के लिए शेष 8 लॉट गुणवत्ता स्वीकृति के लिए शेष
ए.के. 630 गन	36	<ul style="list-style-type: none"> प्रूफ एवं प्रूफ पश्चात प्रचालन के लिए शेष
84 मिमी राकेट लांचर मार्क-III	23	<ul style="list-style-type: none"> प्रूफ पश्चात प्रचालन के लिए शेष

8.1.4.6 उत्पादन प्रक्रिया पर प्रभावी नियंत्रण से विभिन्न स्तरों पर विलंब को रोका जा सकता है तथा अधिपत्रों (प्रत्येक मद का उत्पादन अधिपत्र द्वारा प्राधिकृत किया जाता है) का सही समय पर समापन किया जा सकता है। अधिपत्रों का 6 माह के अंदर समापन किया जाना चाहिए। आठ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में सामग्री प्रबंधन की हमारी पुनरीक्षा में ज्ञात हुआ कि 16 प्रतिशत अधिपत्र एक वर्ष से अधिक पुराने थे (तालिका-31)। एक वर्ष से अधिक अवधि तक चालू अधिपत्रों का मूल्य ₹ 434 करोड़ था। जारी कार्य के विशिष्ट मदों के हमारे विश्लेषण से ज्ञात हुआ कि फैक्ट्रियाँ अस्वीकृत स्टॉक को लंबे समय से जारी कार्य के रूप में दिखा रहीं थी।

तालिका-31

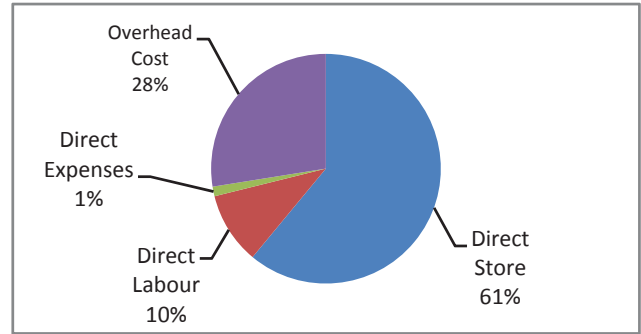
अवधि (वर्ष में) ¹²⁶	अधिपत्रों की संख्या	मूल्य (₹ करोड़ में)
1-2	2,329	244
2-5	391	178
5-8	57	11
8-11	13	1
कुल योग	2,790	434

¹²⁶ चूंकि लेखाओं (यह केवल वर्ष का उल्लेख करता है) के डाटाबेस में अधिपत्र की तिथि का उल्लेख नहीं किया गया है, इसलिए हम अधिपत्रों की संख्या का चयन नहीं कर सके, जो 6 माह से 1 वर्ष तक चालू थे।

8.1.5 उत्पादन लागत

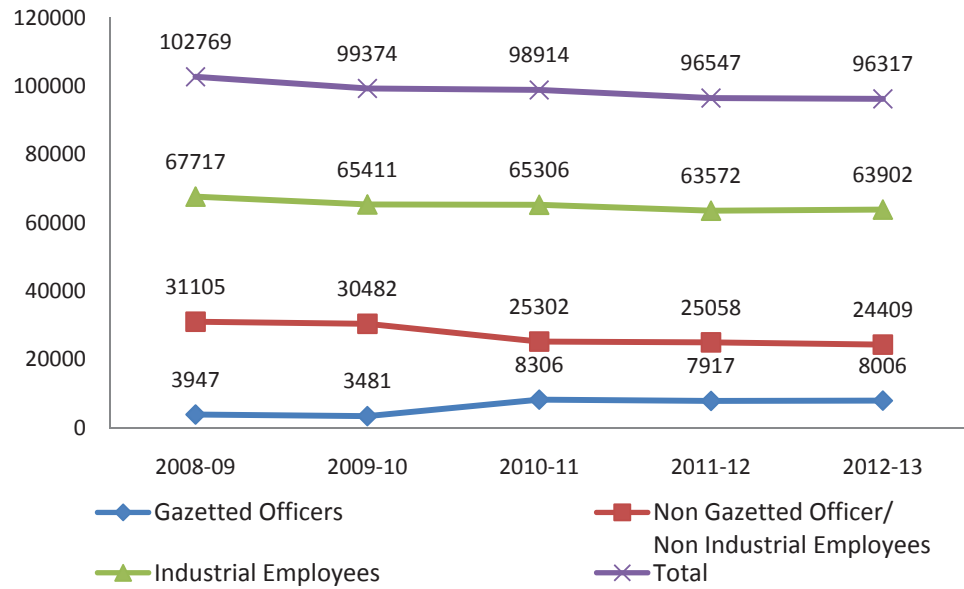
8.1.5.1 भंडार लेखा उत्पादन लागत का 61 प्रतिशत होता है। आयुध फैक्ट्री बोर्ड में उपरिख्य उत्पादन लागत का 28 प्रतिशत है जो कि काफी अधिक है।

चार्ट- 8



8.1.5.2 2012-2013 में आयुध फैक्ट्री बोर्ड में कुल 96317 कार्मिक कार्यरत थे जिसमें से 63902 औद्योगिक कर्मचारी (प्रत्यक्ष श्रम) के रूप में वर्गीकृत थे। 2008-2013 के दौरान औद्योगिक श्रम में 5.6 प्रतिशत की गिरावट आई। यह गिरावट सेवानिवृत्ति तथा उस स्तर पर पुनः भर्ती न होने के कारण आई। तथापि, अनौद्योगिक कर्मचारियों का औद्योगिक कर्मचारियों के रूप में पुनः वर्गीकरण होने के कारण संख्या में घट-बढ़ हो जाती है जैसे कि 2012-2013 में औद्योगिक कर्मचारियों की संख्या में 330 की मामूली वृद्धि हुई (चार्ट-9)। पर्यवेक्षण अधिकारियों पर औद्योगिक कर्मचारियों का अनुपात 2012-2013 में अत्यधिक 1.97 था, अर्थात् प्रत्येक 1.97 प्रत्यक्ष श्रम पर एक पर्यवेक्षण अधिकारी था। गहन मशीनी प्रचालन समूह में भी यथा शस्त्रसज्जित वाहन एवं गोलाबारूद एवं विस्फोटक समूह में भी पर्यवेक्षण अधिकारियों की संख्या अधिक थी।

चार्ट- 9 कर्मचारियों की वर्ष वार स्थिति



8.1.5.3 विगत पाँच वर्षों 2008-2013 के दौरान, आयुध फैक्ट्री बोर्ड द्वारा संयंत्र एवं मशीनरी की आधिप्राप्ति पर ₹3109 करोड़ व्यय किए गए। आयुध फैक्ट्री बोर्ड के 2004 के अनुदेश के अनुसार हर फैक्ट्री को नई मशीनों के प्रवर्तन द्वारा लागत कम करने तथा गुणवत्ता में वृद्धि का आकलन करना चाहिए। मूल तथ्य है कि नई मशीनों के प्रवर्तन के साथ श्रम लागत तथा सामग्री लागत कम होनी चाहिए।

8.1.5.4 2008-2013 के दौरान आवधिक मंहगाई सूचकांक में परिवर्तन के आधार पर निश्चित होता है, के अतिरिक्त वेतन में कोई भारी बदलाव नहीं किया गया। हमने उपभोक्ता मूल्य सूचकांक पर प्रत्यक्ष श्रम की लागत की सूची तैयार की तथा 2008-2009 को आधार वर्ष मानते हुए दरों को कम किया। न्यूनीकृत लागत से स्पष्ट होता है कि 2008-2013 के दौरान फैक्ट्रियों में प्रत्यक्ष श्रम लागत में 42 प्रतिशत की वृद्धि हुई (तालिका-32)। उसी अवधि में स्फीति पर संशोधित श्रम लागत में वृद्धि, प्रत्यक्ष श्रम में 5.6 प्रतिशत की समग्र कमी के बावजूद थी।

वर्ष	प्रत्यक्ष श्रम	
	वास्तविक	न्यूनीकृत ¹²⁷
2008-09	768	768
2009-10	1,102	981
2010-11	1,318	1,062
2011-12	1,490	1,108
2012-13	1,617	1,091

8.1.5.5 फैक्ट्रियों में आधुनिकीकरण के पश्चात अर्जित दक्षता के आकलन के लिए हमने आगे श्रम घंटों तथा मशीन घंटों के उपयोग के रूझान के साथ श्रम लागत में वृद्धि का विश्लेषण किया। परिणाम तालिका-33 में दिए गए हैं:-

तालिका-33

(लाख घंटों में)

वर्ष	मानक श्रम घंटे			मानक मशीन घंटे			उत्पादन लागत	वृद्धि (प्रतिशत में)
	उपलब्धता	प्रयुक्त	उपयोग (प्रतिशत में)	उपलब्ध	प्रयुक्त	उपयोग (प्रतिशत में)		
2008-09	1,158	1,623	140	1,696	1,294	76	10,610	-
2009-10	1125	1,269	113	1,839	1,261	68	11,818	11
2010-11	1,078	1,349	125	1,830	1,311	72	14,012	19
2011-12	1,080	1,375	127	1,577	1,232	78	15,933	14
2012-13	1,028	1,324	129	1,603	1,213	76	15,972	0.24

8.1.5.6 उपर्युक्त तालिका से स्पष्ट है कि हर वर्ष नई मशीनों की स्थापना के बावजूद 2008-2013 के दौरान उपलब्ध मशीन घंटों के रूप में उत्पादन की क्षमता वास्तव में कम हुई। 2008-2009 में 1696 मशीन घंटों से घटकर 2012-2013 में 1603 मशीन घंटे हो गए। यह निम्नलिखित कारणों के परिणाम से हो सकता है:-

- खराबी के कारण मशीन घंटों की हानि: हमने खराबी के कारण मशीन घंटों की हानि की पुनरीक्षा के उद्देश्य से 10 फैक्ट्रियों¹²⁸ का एक प्रतिदर्श चयनित किया। चार¹²⁹ फैक्ट्रियों ने डॉटाबेस उपलब्ध नहीं कराया। एक¹³⁰ फैक्ट्री ने किसी भी खराबी की जानकारी नहीं दी। शेष

वर्ष	औसत उपभोक्ता मूल्य सूचकांक	गणना
2008-09	145	768
2009-10	163	(1102/163)*145= 981
2010-11	180	(1318/180)*145= 1062
2011-12	195	(1490/195)*145= 1108
2012-13	215	(1617/215)*145= 1091

¹²⁸ आयुध फैक्ट्री अंबाझरी, आयुध फैक्ट्री कानपुर, भारी वाहन फैक्ट्री आवडी, आयुध फैक्ट्री खमरिया, गोलाबारूद फैक्ट्री किरकी, राइफल फैक्ट्री ईशापुर, लघु शस्त्र फैक्ट्री कानपुर, तोप गाड़ी फैक्ट्री जबलपुर, गन एवं शेल फैक्ट्री कोशीपुर एवं फील्ड गन फैक्ट्री कानपुर

¹²⁹ आयुध फैक्ट्री कानपुर, भारी वाहन फैक्ट्री आवडी, फील्ड गन फैक्ट्री कानपुर, गोलाबारूद फैक्ट्री किरकी

¹³⁰ लघु शस्त्र फैक्ट्री कानपुर

पाँच¹³¹ फैक्ट्रियों के विश्लेषण से ज्ञात हुआ कि 398 मशीनों में से, 17 से 55 मशीनें, 2009-2013 के दौरान एक माह से अधिक समय तक खराब रहीं। 14-15 मशीनों के मामले में हर वर्ष खराबी की अवधि छः माह से अधिक रही। आयुध फैक्ट्री बोर्ड में मशीन घंटों की हानि अधिक रही तथा खराबी की स्थिति 9-14 प्रतिशत रही।

- फैक्ट्रियाँ मशीन की कार्य अवधि व क्षमता का कम मूल्यांकन करती हैं। पैराग्राफ 8.1.2.7 इस बात की ओर इंगित करता है कि मशीनों की अधिप्राप्ति उनकी मांग के अनुरूप नहीं की गई।
- नई मशीनों की स्थापना में विलंब: 31 मार्च 2013 तक आयुध फैक्ट्री बोर्ड में ₹ 519 करोड़ मूल्य की 265 मशीनें स्थापना के लिए शेष थीं। शस्त्र, वाहन एवं उपस्कर समूह की फैक्ट्रियों में अस्थापित मशीनों की संख्या 30 प्रतिशत थी। आयुध फैक्ट्रियों में क्षमता वृद्धि की पुनरिक्षा के दौरान 10 प्रतिदर्श फैक्ट्रियों की जाँच से हमने पाया कि 29 प्रतिशत मशीनों की स्थापना में विलंब हुआ।

8.1.5.7 आयुध फैक्ट्री बोर्ड ने फैक्ट्रियों में 80 प्रतिशत क्षमता उपयोग की सीमा तय कर रखी है। पिछले पाँच वर्षों के दौरान वास्तविक उपयोग का औसत 74 प्रतिशत रहा। दूसरी तरफ, उत्पादन लागत के रूझान के संबंध में श्रम घंटों के उपयोग का रूझान संतोषजनक था।

8.1.5.8 नई मशीन के प्रवर्तन से मशीन द्वारा उत्पादित मर्दों के उत्पादन लागत पर स्पष्ट प्रभाव पड़ने की अपेक्षा की जाती है। इस उद्देश्य, से आयुध फैक्ट्री बोर्ड को मर्दों के उत्पादन हेतु अनुमान को संशोधित करने की आवश्यकता होती है: मशीन की स्थापना के पश्चात सामग्री/श्रम अनुमानों तथा अपरिहार्य अस्वीकृति की प्रतिशतता को कम किया जाना चाहिए। श्रम एवं सामग्री का भुगतान अनुमानों के आधार पर किया जाता है।

हमने पाया कि प्रतिदर्श 10 फैक्ट्रियों में 2009-2013 के दौरान स्थापित 80 प्रतिशत मशीनों के मामले में फैक्ट्रियों ने इस प्रकार का कोई संशोधन नहीं किया। स्पष्ट है कि आधुनिकीकरण के मूर्त लाभ की पुनरीक्षा की ओर आयुध फैक्ट्री बोर्ड अथवा फैक्ट्रियों ने कोई ध्यान नहीं दिया जिससे सामग्री एवं श्रम लागत में वृद्धि हुई। आयुध फैक्ट्रियों का निश्चित उपभोक्ता आधार है; जिसमें स्पर्धा कम है, उत्पादन में मितव्ययिता बरतने तथा उत्पादन लागत में कमी के लिए कोई प्रोत्साहन की व्यवस्था नहीं थी।

8.1.5.9 उत्पादन लागत में 27.5 प्रतिशत के उच्च स्तर का उपरिव्यय प्रभार भी लागत पर अपर्याप्त नियंत्रण का द्योतक है। सामग्री एवं संघटक समूह में उपरिव्यय का स्तर उच्चतम है जिसके पश्चात शस्त्र, वाहन एवं उपस्कर समूह का क्रम है जो थोड़ा कम है जैसा कि तालिका-34 में दिखाया गया है।

तालिका-34

वर्ष	उत्पादन लागत के प्रतिशत के रूप में उपरिव्यय					
	गोला बारूद एवं विस्फोटक	शस्त्र, वाहन एवं उपस्कर	शस्त्रसज्जित वाहन	सामग्री एवं संघटक	आयुध उपस्कर	कुल योग
2010-11	23.0	33.8	19.8	39.3	32.7	27.5
2011-12	23.3	31.7	18.0	37.3	33.3	26.5
2012-13	23.4	33.6	20.8	35.7	30.8	27.5

¹³¹ आयुध फैक्ट्री अंबाझरी, आयुध फैक्ट्री खमरिया, राइफल फैक्ट्री ईशापुर, तोप गाडी फैक्ट्री जबलपुर, गन एवं सेल फैक्ट्री कोशीपुर

8.1.5.10 कुछ फैक्ट्रियों में सतत रूप से उपरिव्यय का स्तर उच्च था एवं उसमें काफी भिन्नता थी। आयुध फैक्ट्रियाँ जिनमें उत्पादन लागत के 50 प्रतिशत से अधिक उपरिव्यय था, की सूची तालिका-35 में दी गई है।

तालिका-35

फैक्ट्री	मुख्य उत्पाद	वर्ष		
		2010-11	2011-12	2012-13
धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर	बैरल एवं केसिंग फोर्जिंग इत्यादि	65	61	53
आयुध फैक्ट्री मुरादनगर	विविध गोला बारूद के लिए कास्टिंग	62	60	58
राइफल फैक्ट्री ईशापुर	5.56 मिमी राइफल, स्पोर्टिंग राइफल	58	59	59
आयुध फैक्ट्री भंडारा	प्रोपेलेंट एवं चार्ज	77	73	54
आयुध फैक्ट्री देहरादून	दृश्य उपकरण एवं उपस्कर	64	62	61
लघु शस्त्र फैक्ट्री कानपुर	कार्बाइन, राइफल एवं रिवाल्वर	54	56	54
फील्ड गन फैक्ट्री कानपुर	बैरल, आयुध एवं रिवाल्वर	57	49	51
आयुध केबल फैक्ट्री चंडीगढ़	केबल एवं तार	63	65	52

8.1.5.11 हमने उच्च स्तर के उपरिव्यय का कारण जानने के लिए धातु एवं इस्पात फैक्ट्री, ईशापुर की पुनरीक्षा की। 2012-2013 में निश्चित उपरिव्यय ₹ 137 करोड़ था जिसमें से वेतन एवं भत्ते (₹ 79 करोड़) का भाग 58 प्रतिशत था तथा अन्य 10 प्रतिशत मूल्य ह्रास था। उच्च उपरिव्यय उस श्रमशक्ति पर उच्च व्यय का परिणाम है जो सीधे उत्पादन में भागीदार नहीं है। 2010-2013 के दौरान नियत उपरिव्यय 23 प्रतिशत बढ़ गया जबकि प्रधान मदों का उत्पादन केवल 13 प्रतिशत बढ़ा। निश्चित व्यय में सतत वृद्धि के बावजूद, उत्पादन लागत में वृद्धि यह स्पष्ट करती है कि ईशापुर फैक्ट्री में उपरिव्यय अधिक था। 'औद्योगिक कर्मचारियों को प्रदत्त विविध भत्ते' वेतन एवं भत्ते में शामिल थे जो कि उत्पादन के लिए आवश्यक प्रोत्साहन हैं तथा उन्हें प्रत्यक्ष श्रम में शामिल किया जाना चाहिए था। 2011-12 में विविध लेखा ₹13 करोड़ था।

8.1.6 उत्पादों का मूल्यांकन

8.1.6.1 फैक्ट्रियाँ लगभग 930 प्रधान मदें उत्पादित करती हैं। यह अपेक्षित है कि, वे उत्पादन लागत की वसूली को सशस्त्र बलों को इनकी बिक्री से, खुले बाजार में अन्य उपभोक्ताओं से, वे लाभ अर्जन करने के लिए मुक्त हैं। विगत तीन वर्षों के रूझान के आधार पर उत्पादों का निर्गम मूल्य वर्ष के प्रारंभ में निश्चित किया जाता है। अतः निर्गम मूल्य वास्तविक लागत से अधिक या कम हो सकता है। इसके अलावा, एक ही मद की उत्पादन लागत भिन्न-भिन्न फैक्ट्रियों में अलग-अलग हो सकती है। एक दूसरे को आर्थिक परिदान, प्रक्रम का स्वभाविक परिणाम है। 2012-13 में, 31 फैक्ट्रियों ने ₹ 1,044 करोड़ का लाभ अर्जन किया जबकि आठ फैक्ट्रियों ने ₹106 करोड़ की हानि वहन की थी। प्रचालन समूह वार अर्जित लाभ/हानि का विवरण तालिका-36 में दिया गया है। आयुध फैक्ट्री बोर्ड ने ₹938 करोड़ का शुद्ध लाभ अर्जित किया। इस लाभ में से ₹ 553 करोड़ थल सेना को निर्गम से प्राप्त हुए। शस्त्र समूह की फैक्ट्रियों ने अधिकतम लाभ अर्जित किया; इस समूह में, वाहन फैक्ट्री जबलपुर का ₹ 253 करोड़ का लाभ, समूह के कुल लाभ का 27 प्रतिशत था।

तालिका - 36

2012-13 के दौरान लाभ/हानि	गोलाबारूद एवं विस्फोटक	शस्त्र वाहन एवं उपस्कर	शस्त्रसज्जित वाहन	सामग्री एवं संघटक	आयुध उपस्कर	कुल योग
आई.एफ.डी.	-28	33	35	60	-3	97
थल सेना	180	271	99	-	3	553
एम.एच.ए.	63	20	4	-	1	88
अन्य	38	128	6	37	-9	200
कुल योग	253	452	144	97	-8	938

* आई.एफ.डी.: अंतर फौकट्री मांग, जहाँ सहयोगी फौकट्रियाँ अन्य फौकट्रियों के भंडार की आवश्यकता को पूरा करती हैं।

8.1.6.2 अंतर फौकट्री मांग के मदों का निर्गम मूल्य आयुध फौकट्री बोर्ड द्वारा वर्ष के प्रारंभ में निश्चित किया जाता है। यह मूल्यांकन में अव्ययों को समाहित करता है जिसकी पुनरीक्षा की आवश्यकता होती है क्योंकि इसका उत्पादन लागत तथा उत्पादों के मूल्यांकन पर महत्वपूर्ण प्रभाव पड़ता है। 2012-13 में अंतर फौकट्री मांग द्वारा फौकट्रियों के अंतिम उत्पाद के इनपुट के रूप में अन्य फौकट्रियों को उत्पादों के निर्गम में ₹ 97 करोड़ का लाभ अर्जन किया। परिणामस्वरूप, अंतिम उत्पाद निर्माता फौकट्रियों में सामग्री की लागत ₹ 97 करोड़ बढ़ गई क्योंकि जिस लागत पर ये मद अंतिम उत्पाद निर्माता फौकट्रियों को निर्गमित किए गए उसे अंतिम उत्पाद निर्माता फौकट्रियों ने इनपुट लागत के रूप में लिया और इस प्रकार लाभ के अव्यय के बराबर इनपुट लागत अनावश्यक रूप से बढ़ गया। यह अंततः मांगकर्ताओं, विशेषकर थल सेना को वहन करना पड़ा और उत्पाद महंगा हो गया।

8.1.6.3 यद्यपि आठ फौकट्रियों ने, जैसा कि तालिका-35 में दिखाया गया है, 2012-2013 में 50 प्रतिशत उपरिव्यय दिखाया जिसके बारे में पैराग्राफ 8.1.5.10 में चर्चा की गई है, इन आठ फौकट्रियों ने कुल मिलाकर 2012-2013 में ₹ 90.5 करोड़ का लाभ अर्जित किया। मांगकर्ताओं द्वारा मूल्य पर प्रभावी दृष्टि के अभाव में हानि वहन करने वाली फौकट्रियों ने अपनी अक्षमता की कीमत मांगकर्ताओं पर भरित कर दी। कुछ फौकट्रियों ने अर्धसैनिक बलों पर काफी अधिक मूल्य प्रभारित कर (गृह मंत्रालय के माध्यम से) थल सेना को निर्गम में हुई अपनी हानियों की भरपाई की। उदाहरण के लिए, राइफल फौकट्री ईशापुर ने 2012-2013 के दौरान थल सेना को निर्गम में ₹ 0.86 करोड़ की हानि वहन किया जिसे गृह मंत्रालय को की गई बिक्री से 8.05 करोड़ का लाभ अर्जित कर समायोजित किया गया।

प्रकरण अध्ययन: धातु एवं इस्पात फौकट्री ईशापुर में उत्पादन लागत एवं मूल्य निर्धारण

धातु एवं इस्पात फौकट्री ईशापुर ने फौकट्री में उत्पादित प्रधान मदों की संख्या में कमी दर्शाते हुए 2010-2011 के 66 से 2012-2013 में 28 की संख्या बताई। उसी अवधि में प्रधान मदों की उत्पादन लागत ₹ 177 करोड़ से बढ़कर ₹ 200 करोड़ हो गई। फौकट्री वास्तव में एक प्रदायक फौकट्री है जिसके कुल उत्पादन में अंतर फौकट्री मांग का भाग 86-92 प्रतिशत है। पैरा 8.1.5.10 में फौकट्री में उच्च उपरिव्यय (उत्पादन लागत का 65-53 प्रतिशत) को दिखाया गया है जिसके कारण उत्पादन अभिव्ययी हुआ। फिर भी, फौकट्री ने हर वर्ष लाभ अर्जन किया: 2012-2013 में फौकट्री ने ₹ 19 करोड़ का लाभ अर्जित किया।

एक विशिष्ट मद के प्रति धातु एवं इस्पात फौकट्री ईशापुर ने 2012-2013 में उत्पादन के लिए विविध अनुमान अपनाया। उदाहरण के लिए, फ्यूज के लिए नोज एडाप्टर के 11 अनुमान थे जिसमें श्रम की अनुमानित इकाई लागत ₹ 1 से ₹ 107 तक थी। इन अनुमानों में नियत उपरिव्यय ₹ 1.50 से ₹ 363 तक था; परिवर्तनीय उपरिव्यय ₹ 0.5 से ₹ 126 तक था। परिणामस्वरूप, इन 11 अनुमानों के प्रति वास्तविक इकाई उत्पादन लागत ₹ 141 से ₹ 793 तक थी। इस अंतर फौकट्री मांग मद का इकाई निर्गम मूल्य ₹ 668 निश्चित किया गया। यह लागत नियंत्रण का प्रयास किए बिना अकुशलता को

स्वीकार करने व लागत को सीमित न करने के बारे में इंगित करता है तथा इस लागत को प्राप्तकर्ता फैक्ट्रियों पर भारित करने तथा सतत रूप से अंतिम उत्पाद के मूल्य को वृद्धित करने के बारे में बताता है। ऐसा प्रतीत होता है कि आयुध फैक्ट्री बोर्ड ने मूल्य निर्धारण पर पूरी छूट दे रखी है तथा अन्य भागीदारों तथा रक्षा बल अथवा रक्षा मंत्रालय ने भी मर्दों की लागत के लिए आयुध फैक्ट्री बोर्ड को उत्तरदायी नहीं ठहराया।

8.1.7 भंडार सूची

8.1.7.1 2012-2013 में शस्त्रसज्जित वाहन समूह एवं गोलाबारूद एवं विस्फोटक समूह में उत्पादन लागत के प्रतिशत के रूप में भंडार अधिक था जो क्रमशः 73 एवं 68 प्रतिशत रहा। इन दोनों समूहों की फैक्ट्रियाँ मूलतः संयोजन इकाइयाँ हैं जो इनपुट सामग्री सहयोगी फैक्ट्रियों अथवा व्यापार से अधिप्राप्त करती हैं।

8.1.7.2 आयुध फैक्ट्रियों में अधिक भंडारण एक स्थाई प्रवृत्ति है। 31 मार्च 2013 को फैक्ट्रियों में ₹ 10490 करोड़ की सामग्री विद्यमान थी जो उत्पादन लागत का दो तिहाई है। भंडार सूची का आगे का विवरण तालिका 37 में दिया गया है।

तालिका - 37

(₹ करोड़ में)

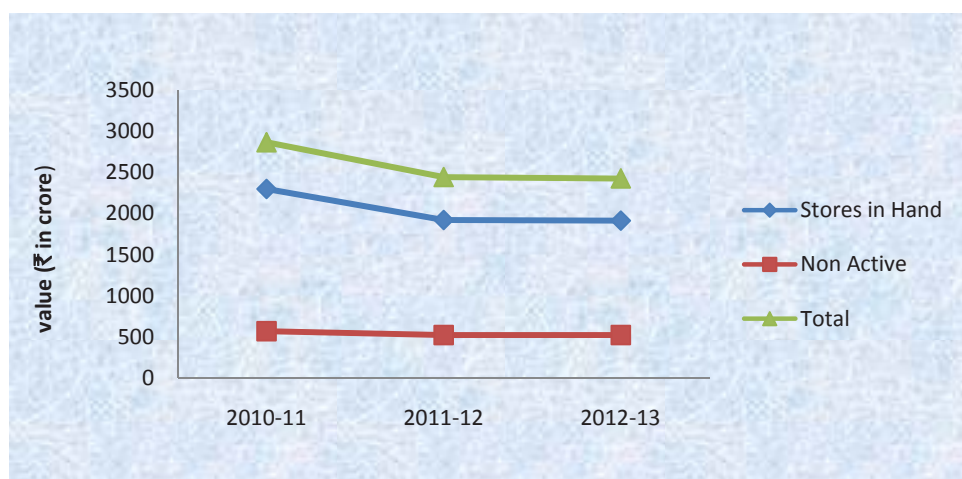
वर्ष	उपलब्ध भंडार	जारी कार्य	पारगमन भंडार	तैयार माल तथा संघटक	कुल भंडारण
2010-11	5,178	2,296	669	1,214	9,357
2011-12	5,337	2,551	537	1,212	9,637
2012-13	5,604	2,998	682	1,206	10,490

8.1.7.3 नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों¹³² में हमने भंडार सूची प्रबंधन की पुनरीक्षा संपादित की। पुनरीक्षा के परिणाम से स्पष्ट हुआ कि सभी प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में सामग्री भंडारण निर्धारित स्तर से अधिक था जिसके कारण अप्रयुक्त भंडार का जमाव हुआ। हमारे मुख्य निष्कर्ष निम्नवत थे:-

- 31 मार्च 2013 को सामग्री भंडारण का 51 प्रतिशत उपलब्ध भंडार (कच्चा माल) था। इस समूह में 2011-2013 के दौरान 15 प्रतिशत की कमी के बावजूद यह आयुध फैक्ट्रियों के लिए एक गंभीर विषय है।
- आयुध फैक्ट्री अधिप्राप्ति नियम पुस्तक में सामग्री भंडारण की फैक्ट्री-वार सीमा दी गई है जो फैक्ट्री की प्रकृति के अनुसार चार या छः माह की खपत के बराबर होती है। हमने देखा कि नौ फैक्ट्रियों में उपलब्ध भंडार का 95 प्रतिशत निर्धारित सीमा से अधिक था। सीमा से अधिक भंडारित इन मर्दों का चार-पाँचवाँ भाग से अधिक हिस्सा ऐसे मर्दों का था जो उपयोग में नहीं लाए गए इसलिए वे अप्रयुक्त भंडार के रूप में चिन्हित थे। ₹ 96 करोड़ मूल्य के मर्द न केवल निर्धारित भंडारण सीमा से अधिक थे बल्कि 2010-13 के दौरान अधिप्राप्ति के पश्चात एक बार भी उपयोग नहीं किए गए।
- अप्रयुक्त उपलब्ध भंडार ऐसे भंडारों का समूह है प्राप्ति की तारीख से तीन वर्ष या अधिक अवधि से उपयोग में नहीं लाए गए हैं। नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में विद्यमान भंडार की सूची का 21 प्रतिशत भाग अप्रयुक्त भंडार का था। 31 मार्च 2013 को अप्रयुक्त भंडार का मूल्य ₹ 512 करोड़ था; पुनरीक्षा के तीन वर्षों में अप्रयुक्त भंडार के आंकड़े लगभग एक समान ही रहें।

¹³² आयुध फैक्ट्री कटनी, धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर, मशीन टूल प्रोटोटाइप फैक्ट्री अंबरनाथ, आयुध फैक्ट्री अंबाझरी, गन एवं सेल फैक्ट्री कोशीपुर, भारी वाहन फैक्ट्री आवडी, आयुध फैक्ट्री मेडक, आप्टो इलेक्ट्रॉनिक फैक्ट्री देहरादून एवं आयुध फैक्ट्री देहरादून

चार्ट - 10



8.1.8 उपभोक्ता आधार की विविधता

8.1.8.1 थल सेना, आयुध फैक्ट्री बोर्ड का मुख्य उपभोक्ता है जो उत्पादन के 80 प्रतिशत भाग का उपयोग करता है। तथापि, फैक्ट्रियों से की गई आपूर्ति से थलसेना की कुल आवश्यकताओं का केवल 48 प्रतिशत ही पूरा हो पाता है। वायु सेना एवं नौ सेना मिलकर फैक्ट्री के निर्गम का 3.6 प्रतिशत भाग उपयोग करते हैं। राज्य पुलिस तथा अर्धसैनिक बलों को शस्त्र एवं गोलाबारूद की आपूर्ति में 2011-13 के दौरान 10 प्रतिशत की वृद्धि हुई तथा जो 2012-13 में फैक्ट्री के निर्गम का 6.9 प्रतिशत था।

8.1.8.2 निर्गम का 7.9 प्रतिशत छोटा भाग सिविल व्यापार का था जिसमें मुख्यतः रिवाल्वर, पिस्टल, स्पोर्टिंग राइफल इत्यादि शामिल थे। 2012-2013 में फैक्ट्रियों ने ₹948 करोड़ का सिविल व्यापार दिखाया। पिछले तीन वर्षों में सिविल व्यापार में वृद्धि हुई जिसके कारण फैक्ट्रियों ने काफी लाभ अर्जित किया।

8.1.8.3 2012-13 में ₹ 15 करोड़ के अल्प मूल्य का राजस्व निर्यात द्वारा अर्जित किया गया; जो 2011-2012 के ₹46 करोड़ से बहुत कम था। मशीन टूल प्रोटोटाइप फैक्ट्री, अंबरनाथ प्रमुख निर्यातक थी। तथापि, निर्यात भारत सरकार की प्रतिसंतुलन नीति का परिणाम है जिसमें आयातकों को घरेलू आपूर्तिकर्ताओं से निर्यात के साथ आयात के प्रतिसंतुलन की अपेक्षा होती है।

8.1.9 तकनीक का समावेशन

8.1.9.1 भारत में रक्षा उत्पादन के लक्ष्यों में से एक लक्ष्य है “यथासंभव अल्प समय में रक्षा बलों द्वारा आवश्यक सैन्य उपस्कर/शस्त्र प्रणाली/प्लेटफार्म की डिजाइन बनाने, विकास करने एवं उत्पादन करने में पर्याप्त निर्भरता प्राप्त करना”। यह आयुध फैक्ट्री बोर्ड का एक और लक्ष्य निर्मित करता है: “अंतर्वर्ती अनुसंधान एवं विकास तथा तकनीक हस्तांतरण के माध्यम से नवीनतम तकनीक का समावेशन करना”।

तकनीक हस्तांतरण

8.1.9.2 मूल उपस्कर निर्माता के साथ तकनीक हस्तांतरण आत्म निर्भरता के लिए एक महत्वपूर्ण साधन है। 1999-2005 के दौरान आयुध फैक्ट्री बोर्ड ने चार मूल उपस्कर निर्माताओं के साथ तकनीक हस्तांतरण करार किया (तालिका-38)। 2005 से, आयुध फैक्ट्री बोर्ड में कोई तकनीक हस्तांतरण

करार नहीं हुआ। यद्यपि इन तकनीक हस्तांतरण उत्पादों के देशीकरण की नियोजित तारीख 2002-2003 से 2009-2010 के मध्य थी, तकनीक का समावेशन पूरी तरह से नहीं हो सका जैसा कि तालिका-38 में दर्शाया गया है

तालिका-38

वर्ष	मद	ओ.ई.एम.	लागत (₹ करोड़ में)	स्वदेशीकरण की नियोजित अवधि	स्वदेशीकरण की स्थिति
मई 2004	ए.के. 630 गन	रोसेबॉरॉन एक्सपोर्ट रूस	96	2007-08	48 प्रतिशत
फरवरी 2005	84 मि.मी. राकेट लांचर मार्क- III	एफ.एफ.वी. आर्डनेन्स स्वीडन	460	2009-10	47 प्रतिशत
जून 2000	155 मि.मी. स्क्रीनिंग स्मोक ब्ल्यू इमिशन गोलाबारूद	मेसर्स डेनेल स्वार्टक्लिप, दक्षिण अफ्रीका	-	मार्च 2003	25 प्रतिशत
अक्टूबर 2003	130 मि.मी. कार्गो गोलाबारूद	आई.एम.आई. इजरायल	40	2008-09	आई.एम.आई. पर प्रतिबंध के कारण कोई प्रगति नहीं
फरवरी 2001	टी-90 टैंक	रोसेबॉरॉन एक्सपोर्ट	2424	2006-07	78 में से 59 कोड (मुख्य संयोजन)
	कुल योग		3020		

8.1.9.3 तकनीक हस्तांतरण से आत्मनिर्भरता प्राप्त नहीं हुई: मूल उपस्कर निर्माताओं द्वारा जटिल संयोजनों के अभिकल्प का हस्तांतरण न होना, संघटकों के लिए मजबूत विक्रेता आधार विकसित करने में अक्षमता तकनीक हस्तांतरण में बाधा के प्रमुख कारण हैं। इसके कारण आयुध फैक्ट्री बोर्ड को जटिल संघटकों के सतत आयात पर निर्भर होना पड़ा। टी-90 टैंक के तकनीक हस्तांतरण का मामला इसका एक उदाहरण है। अभिकल्प दस्तावेजों के अनुवाद में विलंब तथा रूस की फर्म द्वारा गन संयोजन जैसे जटिल संयोजनों के अभिकल्प को प्रदान करने में विफलता के कारण तकनीक हस्तांतरण में बाधा उत्पन्न हुई। इन अभिकल्पों के वैकल्पिक साधन पर निर्णय में विलंब से भी समस्या बढ़ी। इसके परिणाम स्वरूप, ₹ 4,913 करोड़ की लागत से टी-90 टैंकों (एवं उपकरण) का निर्यात हुआ। इसके अतिरिक्त, टी-90 टैंकों के जटिल संयोजनों/संघटकों के आयात पर ₹2,372 करोड़ का व्यय किया गया जो टी-90 टैंकों के देशज उत्पादन की कुल लागत का 62 प्रतिशत था।

अंतर्वर्ती अनुसंधान एवं विकास

8.1.9.4 प्रत्येक आयुध फैक्ट्री में एक अनुसंधान एवं विकास अनुभाग होता है। इसके अतिरिक्त, विभिन्न मूल क्षेत्रों में विशिष्ट प्रवीणता के साथ विविध स्थानों पर 11¹³³ आयुध विकास केंद्र स्थापित किए गए हैं। ये केंद्र इस प्रकार के अभिकरण तैयार करते हैं जो फैक्ट्रियों को उनके अनुसंधान एवं विकास प्रयासों में नियोजन एवं सलाह प्रदान करते हैं। आयुध फैक्ट्री बोर्ड के पास अनुसंधान एवं विकास पर व्यय करने के लिए पूर्ण शक्तियाँ प्राप्त हैं।

¹³³ गोला बारूद फैक्ट्री किरकी में लघुशस्त्र गोलाबारूद, विकास केंद्र, आयुध फैक्ट्री चांदा में फिलिंग तकनीक एवं दीक्षात्मक संघटन विकास केंद्र, आयुध फैक्ट्री भंडारा में विस्फोटक एवं प्रोपेलेंट विकास केंद्र, आयुध फैक्ट्री अंबाझरी में गोलाबारूद हार्डवेयर, रॉकेट, मेकेनिकल फ्यूज एवं अलौह मिश्र धातु, मशीन टूल प्रोपेटाइज फैक्ट्री अंबरनाथ में इलेक्ट्रॉनिक फ्यूज एवं दिशानिर्देश, तोप गाड़ी फैक्ट्री जबलपुर में उच्च क्षमता शस्त्र एवं प्लेटफार्म केंद्र, राइफल फैक्ट्री ईशापुर में लघु शस्त्र विकास, आयुध फैक्ट्री कानपुर में आयुध एवं युद्धक उपकरण विकास केंद्र, धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर में एडवांस विकास (लौह) केंद्र, आप्टो इलेक्ट्रॉनिक फैक्ट्री देहरादून में आप्टोनिक्स विकास एवं इलेक्ट्रॉनिक्स केंद्र।

8.1.9.5 कुल राजस्व व्यय पर अनुसंधान एवं विकास व्यय का भाग नगण्य था जो 2012-13 में ₹ 48 करोड़ था, यह बोर्ड के संपूर्ण राजस्व व्यय का मात्र 0.40 प्रतिशत था। अनुसंधान एवं विकास व्यय के कारण सफलता भी प्राप्त हुई है। उदाहरण के लिए, आयुध फैक्ट्री बोर्ड में सम्मिलित प्रयास से 155 मिमी आर्टिलरी गन का विकास किया गया जो फरवरी 2013 में हुए परीक्षण मूल्यांकन में सफल रहा जिसके प्रति थल सेना ने 114 गन की मांग प्रस्तुत की।

8.1.9.6 तथापि, विलंब के कारण अनुसंधान एवं विकास प्रयासों पर प्रभाव पड़ा जिससे परियोजनाएँ बिना किसी सार्थक परिणाम के मध्य में ही बन्द हो गईं। उदाहरण के लिए, आयुध फैक्ट्री देहरोड में 155 मि.मी. रेड फास्फोरस सेल तथा स्क्रीनिंग स्मोक ब्ल्यू इमिशन के लिए दो परियोजनाएँ 118 तथा 17 माह तक विलंबित हो गईं। विलंब के कारण कमी को पूरा करने के लिए गोलाबारूद का आयात करना पड़ा। हैवी एलॉय पेनीट्रेटर प्रोजेक्ट, त्रिची में फिन स्टैबलाइज्ड आर्मर पियर्सिंग डिसकार्डिंग सेबो शॉट/बार हेड पर पाँच परियोजनाओं में से केवल एक परियोजना सफलतापूर्वक पूर्ण हो सकी। दो परियोजनाओं का पूर्व-समापन हुआ तथा दो परियोजनाएँ अभी परीक्षण के अंतर्गत थीं।

भाग- II हमारी लेखापरीक्षा प्रक्रिया

8.1.10 लेखापरीक्षा नियोजन

8.1.10.1 हमारी लेखापरीक्षा प्रक्रिया, किए गए व्यय, कार्यकलापों की जटिलता व कठिनता, प्रत्यायोजित वित्तीय शक्तियों, समग्र आंतरिक नियंत्रण तथा भागीदारों के हितों के आधार पर संगठन के संपूर्ण तथा उसके प्रत्येक यूनिट के जोखिम आकलन से प्रारंभ होती है। प्रक्रिया में पिछले लेखापरीक्षा निष्कर्षों को भी ध्यान में रखा जाता है। जोखिम आकलन के आधार पर लेखापरीक्षा की आवृत्ति तथा उसकी सीमा निश्चित की जाती है। इस प्रकार के जोखिम आकलन के आधार पर एक वार्षिक लेखापरीक्षा योजना तैयार की जाती है।

8.1.10.2 प्रत्येक यूनिट की लेखापरीक्षा की समाप्ति के पश्चात यूनिट के प्रमुख स्थानीय लेखापरीक्षा प्रतिवेदन, जिसमें लेखापरीक्षा के निष्कर्ष होते हैं, प्रदान किया जाता है। यूनिट से स्थानीय लेखापरीक्षा प्रतिवेदन की प्राप्ति के एक माह के भीतर लेखापरीक्षा निष्कर्षों का उत्तर प्रेषित करने के लिए अनुरोध किया जाता है। उत्तर के प्राप्त होने पर या तो लेखापरीक्षा निष्कर्ष को निस्तारित कर दिया जाता है या फिर अनुपालन के संबंध में आगे की कार्रवाई किए जाने की सलाह दी जाती है। इन स्थानीय लेखापरीक्षा प्रतिवेदनों में से महत्वपूर्ण लेखापरीक्षा आपत्तियों को लेखापरीक्षा प्रतिवेदन में शामिल किया जाता है जिसे भारत के संविधान के अनुच्छेद 151 के अंतर्गत भारत के राष्ट्रपति को प्रस्तुत किया जाता है। 2012-2013 के दौरान 4047 पार्टी दिवसों का उपयोग कर 47 यूनिटों की लेखापरीक्षा संपादित की गई। हमारी लेखापरीक्षा योजना में यह सुनिश्चित किया गया कि सबसे महत्वपूर्ण यूनिटें जहाँ जोखिम की स्थिति अधिक है, उन्हें उपलब्ध श्रमशक्ति संसाधनों के द्वारा लेखापरीक्षा में सम्मिलित किया जाए।

8.1.10.3 हमने 2012-2013 के दौरान 65 स्थानीय लेखापरीक्षा प्रतिवेदन जारी किया जिनमें 435 पैराग्राफ थे। इसके अतिरिक्त, 1 अप्रैल 2012 को 1816 पैराग्राफ सहित 535 स्थानीय लेखापरीक्षा प्रतिवेदन बकाया थे। यूनिटों के साथ नियंत्रित वार्ता के कारण 524 पैराग्राफ सहित 84 स्थानीय लेखापरीक्षा प्रतिवेदनों पर संतोषजनक उत्तर प्राप्त हो सका। 31 मार्च 2013 को 1727 पैराग्राफ सहित 516 स्थानीय लेखापरीक्षा प्रतिवेदन पर यूनिटों से उत्तर प्राप्त होना शेष था।

8.1.10.4 इस प्रतिवेदन में लेखापरीक्षा में पाए गए आयुध फैक्ट्री बोर्ड द्वारा उल्लंघन के 14 मामलों पर भी प्रकाश डाला गया है, जिसमें काफी बड़ी धनराशि संलग्न है।

8.2 आयुध फैक्ट्रियों में भंडार सूची प्रबंधन

कार्यकारी सारांश

आयुध फैक्ट्रियों में ₹104,90 करोड़ (31 मार्च 2013) के भंडारण विद्यमान थे, जो उत्पादन लागत का दो तिहाई थी। प्रधान नियंत्रक लेखा, फैक्ट्रियाँ (पी.सी.आफ.ए, फैक्ट्रियाँ) द्वारा तैयार वार्षिक लेखे की पुनरीक्षा में फैक्ट्रियों में भंडारण के अधिक स्तर को 'गंभीर विषय' के रूप में चिन्हित किया गया है। आयुध फैक्ट्री बोर्ड (बोर्ड) तथा फैक्ट्रियों में भंडार का डाटाबेस कम्प्यूटरीकृत है। अतः हमने अनुभव किया कि भंडार सूची प्रबंधन की पुनरीक्षा, आयुध फैक्ट्रियों में भंडार सूची प्रबंधन पर उपयुक्त अनुशंसा करने में सहायक होगी।

हमारी लेखापरीक्षा में 2010-2011 से 2012-2013 के वर्षों के दौरान आयुध फैक्ट्रियों के निष्पादन को शामिल किया गया है। इसमें कोलकाता स्थित आयुध फैक्ट्री बोर्ड तथा फैक्ट्रियों के सभी प्रचालन समूहों में से चयनित नौ आयुध फैक्ट्रियों को सम्मिलित किया गया है। चयनित फैक्ट्रियों में कुल मिलाकर ₹ 4,799 करोड़ के भंडारण विद्यमान थे, जो 31 मार्च 2013 को सभी आयुध फैक्ट्रियों द्वारा रक्षित कुल सामग्री का 46 प्रतिशत थी।

विद्यमान भंडार (एस.आई.एच.) अर्थात् फैक्ट्री के भंडार अनुभाग में उपलब्ध कच्चे माल का भंडार आयुध फैक्ट्रियों में एक गंभीर विषय है। 31 मार्च 2013 को नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में उपलब्ध भंडार का 50 प्रतिशत एस.आई.एच. के रूप में था जिसका मूल्य ₹ 2,425 करोड़ था। नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में निष्क्रिय एस.आई.एच. अर्थात् वे मद जो क्रय के पश्चात तीन अथवा अधिक वर्षों से उपयोग में नहीं लाए गए, 2010-2013 के दौरान 73 प्रतिशत बढ़ गया। हमारे विश्लेषण से ज्ञात हुआ है कि प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में एस.आई.एच. का 95 प्रतिशत भाग प्रधिकृत सीमा से अधिक था। सीमा से अधिक रक्षित इन मदों का चार-पांचवाँ से अधिक भाग वे मद थे जो हमारे विश्लेषण की अवधि 2012-2013 के दौरान बिल्कुल उपयोग में नहीं लाए गए। ₹ 96 करोड़ मूल्य के मद केवल निर्धारित भंडारण सीमा से अधिक ही नहीं थे बल्कि 2010-2013 के दौरान उसकी अधिप्राप्ति के पश्चात एक बार भी उपयोग में नहीं लाए गए। उपयोग के सभी विकल्पों के उपयोग की वर्तमान प्रक्रिया विफल रही जिसके कारण निष्क्रिय भंडार निर्मित हुआ। दूसरी तरफ, सक्रिय भंडार की परिभाषा (एक मद 'सक्रिय' के रूप में तब वर्गीकृत किया जाता है जब वह वर्ष के दौरान एक भी यूनिट उपयोग कर लिया जाता है) प्रतीकात्मक उपयोग का भारी जोखिम उत्पन्न करता है जिसके कारण उसे निष्क्रिय भंडार से अलग रखा गया है। सभी नौ फैक्ट्रियों ने ₹ 373 करोड़ मूल्य के 5925 मदों के प्रति प्रतीकात्मक उपयोग दर्ज किया जो कि एक सामान्य रूझान था।

जारी कार्य (डब्ल्यू.आई.पी.) वह सामग्री होती है फैक्ट्री के उत्पादन शॉप में उत्पादन के अधीन होती है। 2010-2013 के दौरान नौ फैक्ट्रियों में डब्ल्यू.आई.पी. 21 प्रतिशत बढ़ गया तथा मार्च 2013 तक डब्ल्यू.आई.पी. का मूल्य ₹ 1,501 करोड़ हो गया। डब्ल्यू.आई.पी. में वृद्धि का उत्पादन लागत में वृद्धि के अनुरूप न होना, खुले अधिपत्रों अर्थात् कई कारणों से उत्पादन के बन्द होने के बावजूद खुले अधिपत्रों के प्रति सामग्री अथवा श्रम की छद्म प्रविष्टि के जोखिम की ओर इंगित करता है। यद्यपि अधिपत्रों का 6 माह के अंदर समापन हो जाना चाहिए किंतु आठ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में 17 प्रतिशत अधिपत्र एक वर्ष से अधिक पुराने थे। एक वर्ष से अधिक अवधि तक खुले अधिपत्रों का मूल्य ₹ 434 करोड़ था। फैक्ट्रियाँ अस्वीकृत स्टॉक को डब्ल्यू.आई.पी. अथवा पारगमन भंडार के रूप में कुछ मामलों में 20 वर्ष से अधिक अवधि से दर्शा रहीं थी जो कि प्रकाश में नहीं लाया जा सका। सामग्री की पुनरीक्षा तथा अस्वीकृति के कारण हानि के लिए दायित्व तय करने की प्रक्रिया लंबी होने के कारण फैक्ट्रियों में अस्वीकृत भंडार को डब्ल्यू.आई.पी. अथवा एस.आई.टी. के रूप में दिखाकर अस्वीकृति को "छिपाने" की प्रवृत्ति बढ़ी जबकि दायित्व तय करने में विलंब से उद्देश्य पूर्ण न हो सका।

भौतिक सत्यापन द्वारा प्रदत्त आश्वासन अपर्याप्त था तथा उससे भंडारों के भौतिक उपलब्धता की सही स्थिति प्रदर्शित नहीं होती थी। शॉप से मांग नोट के बिना सामग्री के 'ऋण निर्गम' का उपयोग के लिए बोर्ड की संस्वीकृति नहीं थी जो एक अनुचित प्रथा है। बोर्ड द्वारा भंडारण की पुनरीक्षा विस्तृत नहीं थी तथा उससे फ़ैक्ट्रियों को स्पष्ट तथा निश्चित निर्देश नहीं प्राप्त होते थे।

संस्तुतियाँ

- भंडार अधिप्राप्ति पर बजट अनुमान को फ़ैक्ट्रियों की उत्पादन योजना से भलीभांति संबद्ध होना चाहिए। बोर्ड को अंतर के कारणों की पुनरीक्षा करने के लिए एक वार्षिक प्रणाली विकसित करनी चाहिए जो अनुमान में शुद्धता को बढ़ाने में सहायक होगा। यह प्रक्रिया उप महानिदेशक (बजट) द्वारा निर्देशित होना चाहिए।
- बोर्ड को प्राधिकृत सीमा से अधिक भंडारण के बहुसंख्यक मामलों की पुनरीक्षा करना चाहिए तथा भंडारण के नियमों पर पुनर्विचार करना चाहिए।
- बोर्ड को विद्यमान भंडार के 'सक्रिय' रूप में वर्गीकृत करने के मानदंडों का पुनः परीक्षण करना चाहिए तथा इसे उपयोग की प्रतिशतता के रूप में तय करना चाहिए जिससे नाममात्र उपभोग के मामलों से बचा जा सके।
- भारी वाहन फ़ैक्ट्री आवडी में टी-72 टैंकों के ₹161 करोड़ मूल्य के निष्क्रिय भंडार (8530 मद्) को तकनीकी पुनरीक्षा के लिए इस प्रकार व्यवस्थित करना चाहिए (उपलब्ध टी-72 टैंकों की मरम्मत के लिए आवश्यकता की पहचान करने के पश्चात) जिससे इन मद्दों पर बोर्ड से विशिष्ट निर्देश प्राप्त करने में आसानी हो। इस से विशिष्ट निर्देश प्राप्त करने में आसानी हो। इस प्रकार के व्यवस्थापन से बोर्ड के पास बेहतर व्यवस्था योग्य सामग्री उपलब्ध होगी।
- बोर्ड को बिना उत्पादन वाले खुले अधिपत्रों के प्रति व्यय की छलपूर्ण प्रविष्टि के जोखिम की पहचान करनी चाहिए। ऐसे अधिपत्रों को व्यवस्थित करने के लिए तथा उसकी पुनरीक्षा करने के लिए एक वार्षिक कार्ययोजना बनाने से जोखिम कम करने में सहायता मिलेगी।
- भारी वाहन फ़ैक्ट्री आवडी में एम.बी.टी. अर्जुन के कारण जारी कार्य (डब्ल्यू.आई.पी.) मद्दों को तकनीकी पुनरीक्षा हेतु व्यवस्थित किया जाना चाहिए जिससे बोर्ड से इन मद्दों पर विशिष्ट निर्देश प्राप्त करने में सुविधा मिल सके।
- बोर्ड को लंबी अवधि से पारगमन भंडार तथा डब्ल्यू.आई.पी. के रूप में प्रदर्शित मद्दों के मद्-वार वार्षिक विश्लेषण के लिए जोर देना चाहिए। यह जोखिम आधारित प्रतिदर्श, जिसमें मूल्य एवं समय दोनों विश्लेषण निहित होते हैं, के अनुसार किया जाना चाहिए।
- बोर्ड को 'ऋण निर्गम' की नियमित प्रथा के कारणों की पुनरीक्षा करनी चाहिए तथा इस अनुचित प्रथा को समाप्त करने के लिए कदम उठाने चाहिए।
- बोर्ड को उन मद्दों, जो कि 'निष्क्रिय' हो गए हैं, के लिए समयबद्ध कार्रवाई सुनिश्चित करने के लिए उन्हें अतिरिक्त घोषित करने तथा उनके निस्तारण करने की प्रक्रिया को सरल करना चाहिए।
- बोर्ड को जॉच बोर्ड के गठन एवं उसकी रिपोर्ट के प्रस्तुतीकरण तथा इन रिपोर्टों पर कार्रवाई के लिए एक व्यवहारिक समयावधि निश्चित करना चाहिए।
- बोर्ड को दो डाटाबेसों के निर्बाध समन्वय के लिए एक समयबद्ध योजना बनानी चाहिए।

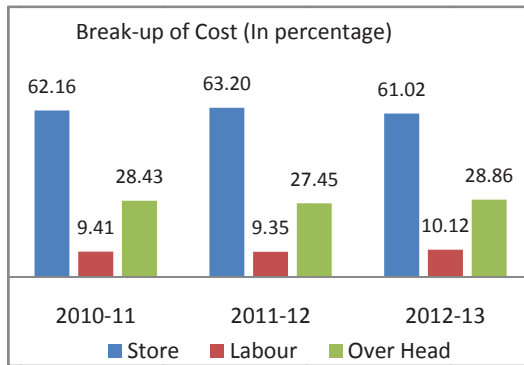
बोर्ड ने समापन बैठक (सितंबर 2014) के दौरान उपर्युक्त सभी संस्तुतियों को स्वीकार किया।

8.2.1 भूमिका

39 आयुध फैक्ट्रियाँ रक्षा सेवाओं के लिए विभिन्न मदों का निर्माण करती हैं। ये मद पाँच प्रचालन समूहों में व्यवस्थित किए जाते हैं तथा इनमें शस्त्र, गोलाबारूद, शस्त्र सज्जित वाहन, परिवहन वाहन, वस्त्र एवं उपस्कर आदि शामिल हैं। फैक्ट्रियाँ आयुध फैक्ट्री (बोर्ड) के समग्र नियंत्रण में कार्य करती हैं। बोर्ड में सदस्य, नियोजन एवं सामग्री प्रबंधन तथा अभियंत्रिकी (पी.एवं एम.एम.) भंडार सूची प्रबंधन का प्रभारी होता है। सदस्य (पी. एवं एम.एम.) के संगठन का विवरण परिशिष्ट-IX में दिया गया है।

आयुध फैक्ट्रियाँ सशस्त्र बलों द्वारा प्रदर्शित आवश्यकता (वार्षिक मांग) तथा उनके साथ परस्पर संपर्क करके अपने उत्पादन कार्य का नियोजन करती हैं। जनवरी 2010 में ही थलसेना के साथ प्रक्रम को व्यवस्थित किया गया जब थलसेना द्वारा गोला बारूद के लिए पाँच वर्षीय संभावित योजना पर कार्य किया गया; शस्त्रों के लिए यह योजना फरवरी 2011 में प्रारंभ हुई। थलसेना के आयुध फैक्ट्रियों के प्रमुख उपभोक्ता होने के कारण संभाव्य योजना से बोर्ड को उत्पादन तथा अन्य संबद्ध कार्यकलापों यथा भंडार की अधिप्राप्ति एवं भंडार प्रबंधन हेतु बहु वर्षीय योजना बनाने में सहायता मिलती है।

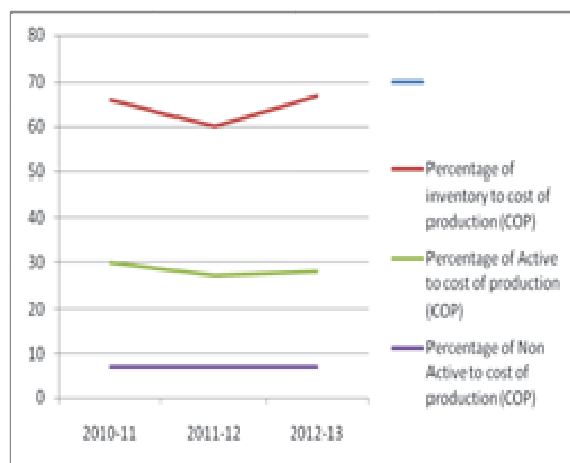
चार्ट -11



2010-2013 के दौरान आयुध फैक्ट्रियों में उत्पादन लागत का लगभग 60 प्रतिशत हिस्सा भंडार का था (चार्ट-11)। पिछले तीन वर्षों 2010-13 के दौरान भंडार की औसत वार्षिक खपत ₹ 9,500 करोड़ थी तथा उस अवधि में औसत उत्पादन लागत ₹15,300 करोड़ था। फैक्ट्रियाँ, आयात, देशी स्रोतों तथा अन्य सहयोगी फैक्ट्रियों के माध्यम से भंडार का क्रय करती हैं।

8.2.2 हमने यह लेखापरीक्षा क्यों संपादित की

चार्ट-12



31 मार्च 2013 को फैक्ट्रियों के पास कुल मिलाकर ₹10,490 करोड़ का भंडारण था जो उत्पादन लागत का दो तिहाई थी। 2012-2013 में भंडारण में वृद्धि का रुझान था (चार्ट-12) तथा यह उत्पादन लागत का 66 प्रतिशत हो गया। निष्क्रिय भंडार, जो कि पूरे वर्ष के दौरान उपयोग में नहीं लाए गए, का स्तर पिछले तीन वर्षों के दौरान एक समान था। प्रधान नियंत्रक लेखा द्वारा तैयार वार्षिक लेखे की पुनरीक्षा में, फैक्ट्रियों में भंडार के उच्च स्तर को 'एक गंभीर विषय' के रूप

में चिन्हित किया गया। हमने अनुभव किया कि भंडार सूची प्रबंधन की पुनरीक्षा से हमें भंडारण के कारणों की पहचान करने तथा भंडार सूची प्रबंधन पर उपयुक्त अनुशंसा करने में बोर्ड को सहयोग प्रदान करने में सहायता मिलेगी।

8.2.3 लेखापरीक्षा का क्षेत्र एवं प्रतिदर्श

हमारी लेखापरीक्षा में 2010-2011 से 2012-2013 के वर्षों में आयुध फैक्ट्रियों के निष्पादन को शामिल किया जाता है। इसमें कोलकाता स्थित बोर्ड एवं सभी प्रचालन समूहों की फैक्ट्रियों में से चयनित नौ¹³⁴ आयुध फैक्ट्रियों को सम्मिलित किया गया है। चयनित फैक्ट्रियों के पास कुल मिलाकर ₹ 4,827 करोड़ की सामग्री उपलब्ध है जो आयुध फैक्ट्रियों के पास विद्यमान कुल सामग्री का 50 प्रतिशत है। तालिका-39 में लेखापरीक्षा प्रतिदर्श चयन का विवरण दिया गया है।

तालिका-39 : समग्र संख्या व चयनित प्रतिदर्श

भंडार का वर्ग ¹³⁵	संपूर्ण संख्या		प्रतिदर्श		लेखापरीक्षा की सीमा (प्रतिशत में)	अम्युक्ति
	मदों की संख्या	मूल्य (₹ करोड़ में)	मदों की संख्या	मूल्य (₹ करोड़ में)		
ए	2659	727	161	636	100	भंडार के वे मद जो प्रतिदर्श में शामिल नहीं किए गए वे निम्नवत हैं: (क) पाँच फैक्ट्रियाँ यथा ओ.एफ.कटनी, एम.एस.एफ., एम.टी.पी.एफ., जी.एस.एफ. एवं ओ.एफ.डी. में ₹10 लाख मूल्य से कम के मद (ख) तीन फैक्ट्रियों यथा ओ.एफ.ए.जे, ओ.एफ.एम.के. एवं ओ.एल.एफ. में ₹ 1 करोड़ से कम के मद एवं (ग) एच.वी.एफ. में दो करोड़ से कम के मद
बी	2072	592	55	79	50	
सी	98463	1101	78	194	25	
कुल योग	103194 ¹³⁶	2419 ¹³⁷	294	909		

स्रोत: चयनित आयुध फैक्ट्रियों में मूल्यांकित भंडार लेजर का डाटाबेस

8.2.4 लेखापरीक्षा का उद्देश्य

हमारी लेखापरीक्षा का उद्देश्य यह आश्वासन देना था कि:-

- कोष की आवश्यकता के आकलन एवं भंडार अधिप्राप्ति पर कोष के उपयोग को चरणबद्ध करने के लिए एक प्रभावी प्रणाली उपलब्ध थी;
- फैक्ट्रियों द्वारा रक्षित भंडार प्राधिकृत नियमों के अंतर्गत रखने तथा निष्क्रिय भंडार के निर्माण को रोकने के लिए उनका समय पर उपयोग सुनिश्चित करने हेतु उपयुक्त व्यवस्था विद्यमान थी;
- उत्पादन के प्राधिकार के प्रति समयबद्धता से समापन को सुनिश्चित करने के लिए 'जारी कार्य' के रूप में वर्गीकृत भंडार की पुनरीक्षा की जाती है;

¹³⁴ आयुध फैक्ट्री कटनी, म.प्र. (ओ.एफ.क.) धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर, पश्चिम बंगाल (एम.एस.एफ.), मशीन टूल प्रोटोटाइप फैक्ट्री अंबरनाथ महाराष्ट्र (एम.टी.पी.एफ.) आयुध फैक्ट्री अंबाझरी, महाराष्ट्र (ओ.एफ.ए.जे.) गन एवं सेल फैक्ट्री काँशीपुर, पश्चिम बंगाल (जी.एस.एफ.) भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी, चेन्नई (एच.वी.एफ.), आयुध फैक्ट्री मेडक, तेलंगाना (ओ.एफ.एम.के.) आप्टो इलेक्ट्रॉनिक फैक्ट्री देहरादून (ओ.एल.एफ.डी.) एवं आयुध फैक्ट्री देहरादून उत्तराखण्ड (ओ.एफ.डी.)

¹³⁵ 'ए' वर्ग के मद वे मद हैं जिनकी वार्षिक खपत कुल खपत मूल्य का 80 प्रतिशत होता है, 'बी' वर्ग के मद वे मद हैं जिनकी वार्षिक खपत कुल खपत मूल्य का 15 प्रतिशत होता है तथा 'सी' वर्ग के मद वे मद हैं जिनकी वार्षिक खपत कुल खपत मूल्य का 5 प्रतिशत होता है

¹³⁶ 3.04 लाख भंडार मदों में से, 2.01 लाख भंडार मद का स्टॉक शेष 'शून्य' था एवं वास्तविक स्टॉक मद 1.03 लाख थे।

¹³⁷ नौ आयुध फैक्ट्रियों के डाटाबेस में 31 मार्च 2013 को विद्यमान भंडार का मूल्य ₹2419.24 करोड़ दर्शाया गया है जबकि वार्षिक भंडार लेखे में ₹2425.25 करोड़ दिखाया गया है, जिसका समायोजन किया जाना अभी शेष है।

- पारगमन भंडार को तत्परता से प्रभारित किया जाता था तथा फैक्ट्रियों के मध्य विवादों को निस्तारित किया जाता था जिससे इन मदों का निपटारा सुनिश्चित किया जा सके; और
- भंडार सूची प्रबंधन पर आंतरिक नियंत्रण विद्यमान था तथा उनका प्रभावी ढंग से कार्यान्वयन किया जाता था।

8.2.5 लेखापरीक्षा मानदण्ड के स्रोत

लेखापरीक्षा उद्देश्य का आकलन करने के लिए अपनाए गए लेखापरीक्षा मानदण्ड के प्रमुख स्रोत निम्नवत थे:-

- ओ.एफ.बी. अधिप्राप्ति नियमपुस्तक 2005 एवं 2010;
- फैक्ट्री लेखांकन नियमावली (एफ.ए.आर.);
- रक्षा लेखा विभाग कार्यालय नियम पुस्तक भाग-VI (डी.ए.डी.ओ.एम. भाग-VI);
- रक्षा मंत्रालय तथा आयुध फैक्ट्री बोर्ड द्वारा जारी आदेश एवं अनुदेश;
- वित्तीय शक्तियों का प्रत्यायोजन;
- आयुध फैक्ट्रियों एवं आयुध फैक्ट्री बोर्ड की बैठकों का कार्यवृत्त; तथा
- सामान्य वित्तीय नियमावली (जी.एफ.आर.)

8.2.6 लेखापरीक्षा कार्यविधि

लेखापरीक्षा अक्टूबर 2013 से जनवरी 2014 के मध्य सम्पादित किया गया। एक कम्प्यूटरीकृत माध्यम आईडिया (इन्टरएक्टिव डाटा एक्सट्रैक्शन एवं एनालिसिस) का उपयोग करके सभी नौ फैक्ट्रियों में भंडार सूची के डाटाबेस का विश्लेषण किया गया। हमने विद्यमान भंडार, जारी कार्य एवं पारगमन भंडार पर ध्यान केंद्रित किया जो कुल भंडार का 89 प्रतिशत था।

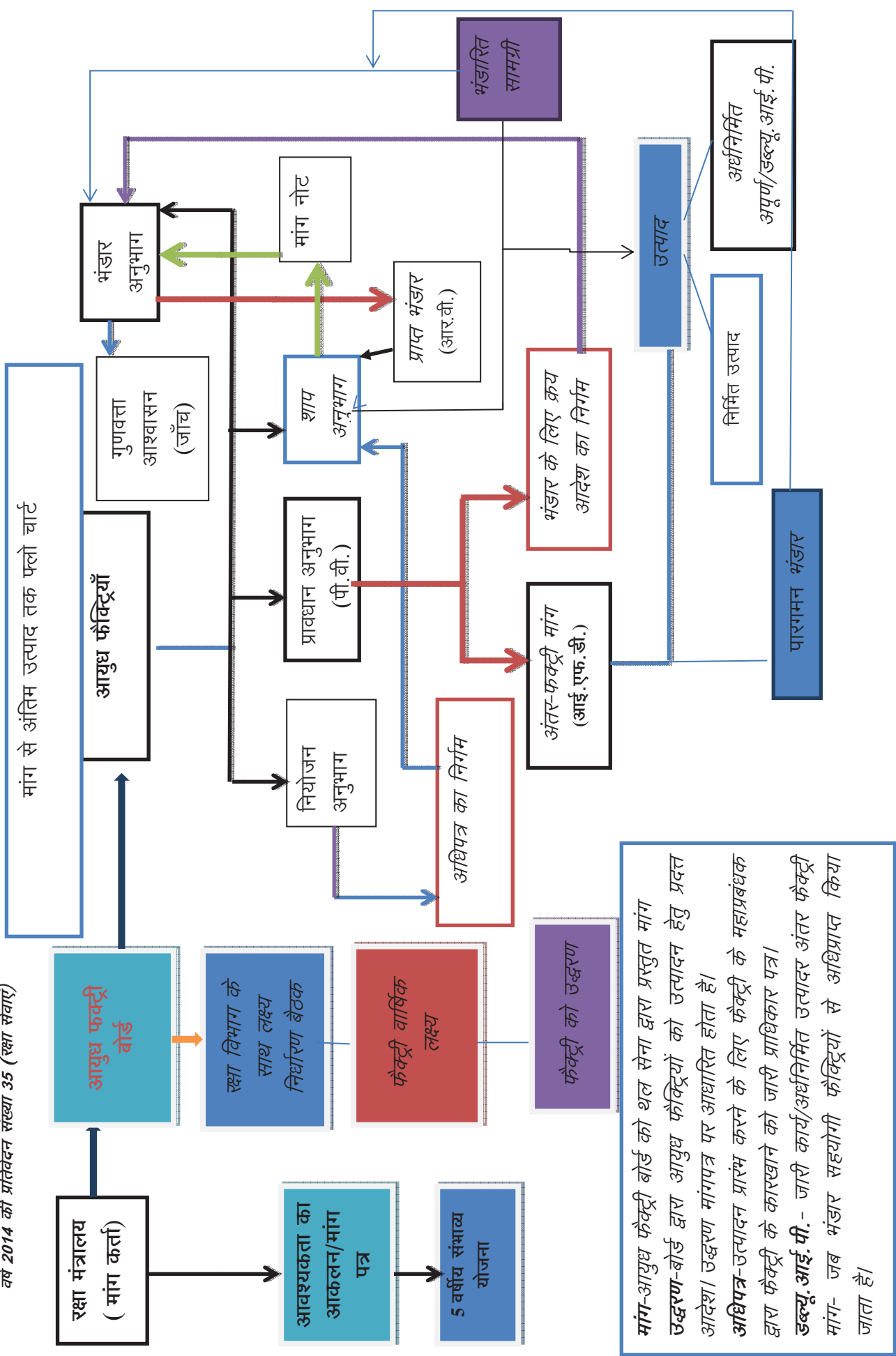
नवंबर 2013 में आयोजित एवं 'प्रारंभ बैठक' के दौरान बोर्ड से लेखापरीक्षा उद्देश्य तथा लेखापरीक्षा मानदंड पर चर्चा की गई। लेखापरीक्षा के दौरान फैक्ट्री प्रबंधन को निष्कर्षों के बारे में सूचित किया गया। मार्च 2014 में जारी हमारे मूल प्रारूप रिपोर्ट के प्रति बोर्ड का प्रत्युत्तर सितंबर 2014 में प्राप्त हुआ। जहाँ उचित था, बोर्ड एवं आयुध फैक्ट्रियों का विचार संशोधित प्रतिवेदन में शामिल किया गया। 'समापन बैठक' 3 सितंबर 2014 को आयोजित हुई जिसमें रिपोर्ट पर चर्चा की गई।

8.2.7 आभार

बोर्ड तथा नौ आयुध फैक्ट्रियों के अधिकारियों एवं कर्मचारियों से प्राप्त सहयोग एवं समर्थन के लिए हम आभार व्यक्त करते हैं।

8.2.8 मांग से भंडार तक का प्रक्रम प्रवाह

अगले पृष्ठ में दिए गए फ्लो चार्ट में आयुध फैक्ट्रियों में भंडार के क्रय एवं उपयोग की प्रक्रिया का वर्णन किया गया है।



8.2.9 लेखापरीक्षा निष्कर्ष

लेखापरीक्षा उद्देश्य: कोष की आवश्यकता के आकलन तथा भंडार अधिप्राप्ति के लिए कोष के उपयोग को चरणबद्ध करने हेतु एक प्रभावी प्रणाली विद्यमान थी।

8.2.9.1 भंडार प्रबंधन पर व्यय

अधिप्राप्ति की लागत प्रत्येक वित्त वर्ष के प्रारंभ में बोर्ड द्वारा आवंटित भंडार बजट से पूरी की जाती है। प्रतिदर्श आयुध फैक्ट्रियों में भंडार प्रबंधन के लिए कोष के उपयोग का विवरण तालिका-40 में दिया गया है:-

तालिका-40 भंडार हेतु कोष का उपयोग

(₹ करोड़ में)

वर्ष	बजट अनुमान (बी.ई.)	वास्तविक व्यय (ए. ई.)	अंतर (ए.ई-बी.ई.)	भिन्नता का प्रतिशत
2010-11	3,632	2,515	-1,117	-31
2011-12	2,101	2,372	271	13
2012-13	2,222	2,056	-166	-07

बजट अनुमान एवं वास्तविक उपयोग के बीच का अंतर 3 वर्षों के दौरान काफी कम हो गया जिससे भंडार की आवश्यकता के अनुमान में प्रगति के बारे में पता चलता है। तथापि फैक्ट्री-वार विश्लेषण (परिशिष्ट-X) अनुमानित एवं वास्तविक व्यय के मध्य भारी अंतर प्रदर्शित करता है। उदाहरण के लिए, आप्टो इलेक्ट्रॉनिक्स फैक्ट्री, देहरादून 2012-2013 में वास्तविक व्यय बजट से 87 प्रतिशत अधिक बढ़ गया; उसी वर्ष में धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर में वास्तविक व्यय बजट से 57 प्रतिशत अधिक बढ़ गया। दूसरी ओर, मशीन टूल प्रोटोटाइप फैक्ट्री (एम.टी.पी.एफ.) अंबरनाथ ने 2012-2013 में अपने बजट का 31 प्रतिशत खर्च न कर सकी। पाँच फैक्ट्रियों में बचत से अन्य चार फैक्ट्रियों के आधिक्य का समायोजन हो गया जिससे 2012-2013 में समग्र व्यय लगभग बजट सीमा के अंदर ही रहा।

2010-2013 की अवधि के दौरान भंडार पर व्यय 18 प्रतिशत घट गया। यह मुख्यतः भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी द्वारा 2010-2011 में टी-90 औजारों के थोक आयात¹³⁸ के कारण था जिसके पश्चात दो वर्षों में लगभग 'निरंक' अधिप्राप्ति हुई। 2010-2013 की अवधि के दौरान अवाडी में कमी, शेष फैक्ट्रियों में भंडार पर व्यय में वृद्धि की भरपाई से अधिक था।

बोर्ड ने अनुभव किया (सितंबर 2014) कि बजट अनुमान तभी तैयार किए जाते हैं जब निश्चित मांगपत्र उपलब्ध नहीं होते हैं अतः अनुमान की शुद्धता का निर्णय संशोधित अनुमानों के आधार पर लिया जाना चाहिए जो मांगपत्र की प्राप्ति के पश्चात तैयार किए जाते हैं तथा अधिक सटीक होते हैं।

हम स्वीकार करते हैं कि बोर्ड में व्यय, मांगपत्रों पर समरूप से आधारित होते हैं जिनका सदैव आकलन करना संभव नहीं होता। अनुमानों पर आधारित बजटीय प्रवाह निर्बाध उत्पादन सुनिश्चित होता है। तथापि फैक्ट्री स्तर पर अनुमानों से भिन्नता जैसा कि आप्टो इलेक्ट्रॉनिक्स फैक्ट्री देहरादून तथा धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर के बारे में बताया गया है; एक ऐसा विषय है जिसका अनुश्रवण किए जाने की आवश्यकता है।

व्यय के माह-वार विश्लेषण (परिशिष्ट-XI) से फैक्ट्रियों में असमान व्यय के बारे में ज्ञात होता है जहाँ थोक व्यय वित्त वर्ष के अंतिम तिमाही जनवरी-मार्च में किया गया जिससे अंतिम माह का व्यय गैर

¹³⁸ सेमी नाकड डाउन तथा कंप्लीट नाकड डाउन मद

अनुपातिक रूप से अधिक हो गया। व्यय की अधिकता प्रमुख रूप से भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी, आप्टो इलेक्ट्रिक फैक्ट्री देहरादून तथा आयुध फैक्ट्री देहरादून में देखी गई। आयुध फैक्ट्री, देहरादून ने 2012-2013 की अंतिम तिमाही में भंडार बजट का 56 प्रतिशत व्यय किया। यही आंकड़ा 2010-2011 एवं 2011-2012 में क्रमशः 61 तथा 42 प्रतिशत था। व्यय का यह रूझान, अधिप्राप्ति आदेशों के प्रति बिलों और रसीदों के अंतिम तिमाही में एकत्रीकरण के कारण था। यह अधिप्राप्ति में विलंब के परिणामस्वरूप हो सकता है जो बाद में आपूर्ति व्यवस्था प्रबंधन तथा लक्ष्यों के प्रति फैक्ट्रियों के उत्पादन एवं प्रदाय को पूरा करने की क्षमता को प्रभावित कर सकते थे। भंडार-सूची डाटाबेस में भंडार की प्राप्ति की निश्चित तारीख के आंकड़े एवं भंडार की अपूर्ति के प्रति बिलों के प्रस्तुतीकरण की वास्तविक तारीख का उल्लेख नहीं था। फलस्वरूप, हम अंतिम तिमाही में अधिक व्यय के कारणों का विश्लेषण नहीं कर सके।

बोर्ड ने अनुभव किया (सितंबर 2014) कि ये भिन्नता के छिटपुट मामले थे जो मुख्यतः केंद्रीकृत एवं विदेशी क्रय के कारण सामने आए। तथापि तथ्य बोर्ड के विचार का समर्थन नहीं करते।

निष्कर्ष

कुछ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में बजट के उपयोग में भारी अंतर था एवं कोष के आकलन तथा भंडार अधिप्राप्ति के लिए कोष के उपयोग को चरणबद्ध करने में काफी सुधार की संभावना है।

संस्तुति

- *भंडार अधिप्राप्ति पर बजट अनुमान को फैक्ट्रियों की उत्पादन योजना से भलीभांति संबद्ध होना चाहिए। बोर्ड को अंतर के कारणों की पुनरीक्षा करने के लिए एक वार्षिक प्रणाली विकसित करना चाहिए जो अनुमान में शुद्धता को बढ़ाने में सहायक होगा। यह प्रकम उप महानिदेशक (बजट) द्वारा निर्देशित होना चाहिए।*

8.2.9.2 भंडार सूची का विश्लेषण

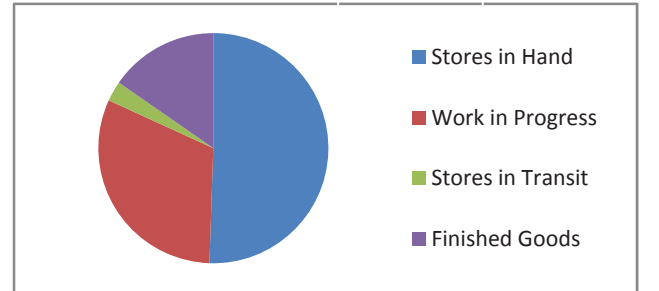
लेखापरीक्षा का उद्देश्य: फैक्ट्रियों द्वारा रक्षित भंडार प्राधिकृत नियमों के अंतर्गत रखने तथा निष्क्रिय भंडार के निर्माण को रोकने के लिए उनका समय पर उपयोग सुनिश्चित करने हेतु उपयुक्त व्यवस्था विद्यमान थे।

फैक्ट्रियों द्वारा रक्षित भंडार निम्नलिखित रूपों में होता है:-

- **विद्यमान भंडार** (एस.आई.एच) : भंडार अनुभाग द्वारा रक्षित कच्चा माल।
- **जारी कार्य** (डब्ल्यू.आई.पी): भंडार के मद जो फैक्ट्री के कारखाने में उत्पादन के अधीन हैं।
- **पारगमन भंडार** (एस.आई.टी.): प्रत्येक वर्ष 31 मार्च को भंडार अनुभाग द्वारा रक्षित भंडार जो एक फैक्ट्री द्वारा निर्गमित हुए किंतु प्राप्तकर्ता फैक्ट्री द्वारा लेखांकित नहीं किए गए।
- **तैयार माल/तैयार संघटक** (एफ.जी./एफ.सी.): फैक्ट्री कारखाने द्वारा रक्षित अंतिम उत्पाद तथा मध्यवर्ती उत्पाद के भंडार।

नौ फैक्ट्रियों में इन वर्गों में भंडार का रूझान तालिका-41 में दिया गया है:-

चार्ट-13



तालिका-41: भंडार की स्थिति

(₹ करोड़ में)

वर्ष	विद्यमान भंडार	जारी कार्य	पारगमन भंडार	तैयार माल	कुल भंडार
2010-11	2,867	1,242	202	835	5,146
2011-12	2,443	1,446	131	808	4,828
2012-13	2,425	1,501	136	736	4,798

यद्यपि 2012-2013 के दौरान, आयुध फैक्ट्रियों द्वारा कुल रक्षित भंडार समग्र रूप से 12 प्रतिशत बढ़ गया, किंतु नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में कुछ भिन्न रुझान देखने को मिला। तीन वर्षों में नौ फैक्ट्रियों में भंडारण 6.7 प्रतिशत कम हो गया जो कि मुख्यतः भंडार की अधिप्राप्ति में 23 प्रतिशत की कमी तथा भंडार की खपत में 10 प्रतिशत की वृद्धि के कारण हुआ।

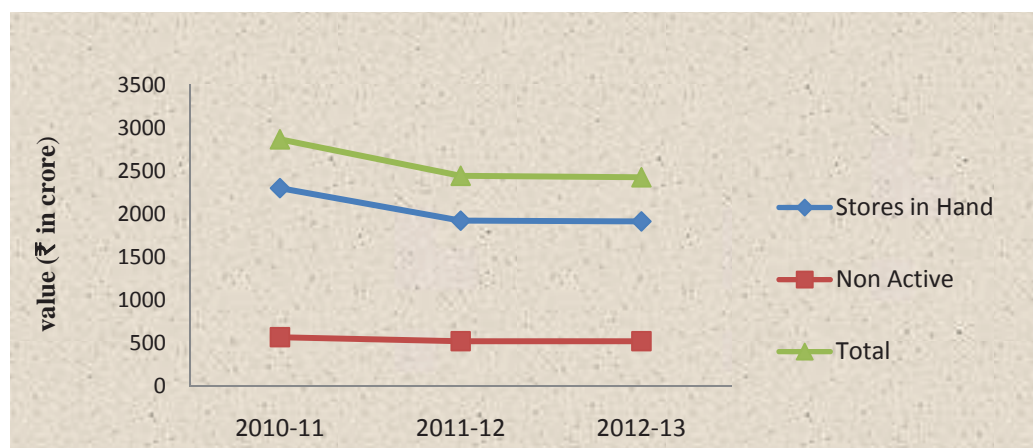
8.2.9.3 विद्यमान भंडार

31 मार्च 2013 को सामग्री भंडारण का 51 प्रतिशत भाग विद्यमान भंडार (अथवा कच्चा माल) का था। 2011-2013 के दौरान वर्ग में 15 प्रतिशत की कमी के बावजूद आयुध फैक्ट्रियों में यह वर्ग एक चिन्ता का विषय बना हुआ है।

उपयोग के आधार पर आयुध फैक्ट्रियाँ भंडार-सूची को निम्नलिखित वर्गों में विभाजित करती है:

- सक्रिय: यूनितों अथवा खपत की निरंतरता को छोड़कर, वर्ष के दौरान खपत किया गया भंडार।

चार्ट- 14: नौ आयुध निर्माणियों में भंडार सूची का अतिधारण



- निष्क्रिय: वर्ष के दौरान बिल्कुल अप्रयुक्त भंडार, जिसे पुनः निम्नलिखित भागों में विभाजित किया जाता है:-
 - कम प्रयुक्त: प्राप्ति की तारीख से लगातार एक वर्ष तक प्रयुक्त नहीं किए गए भंडार।
 - अप्रयुक्त: प्राप्ति की तारीख से तीन वर्ष या अधिक अवधि तक बिल्कुल प्रयोग में नहीं लाए गए भंडार।
 - आधिक्य: भंडार जो वर्तमान अथवा भविष्य में उपयोग में नहीं लाए जा सकते; उनके खराब होने की संभावना है तथा जो फैक्ट्री द्वारा पुनरीक्षा के पश्चात 'आधिक्य' के रूप में घोषित कर दिये गए हैं। अन्य सहयोगी फैक्ट्रियों अथवा सार्वजनिक क्षेत्र के रक्षा उपक्रमों द्वारा इनके प्रयोग पर विचार किया जा सकता है।

- **रद्दी/अप्रचलित:** भंडार जो मरम्मत योग्य नहीं है तथा उन्हें फैक्ट्री द्वारा पुनरीक्षा के उपरांत रद्दी घोषित कर दिया गया है। फैक्ट्री द्वारा उन्हें निस्तारित कर दिया जाता है।

2011-2013 के दौरान प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में विद्यमान भंडार की सामग्री का 21 प्रतिशत भाग निष्क्रिय भंडार के रूप में था। 31 मार्च 2013 को निष्क्रिय भंडार का मूल्य ₹ 512 करोड़ था। 2010-13 के तीन वर्षों के दौरान फैक्ट्रियों में निष्क्रिय भंडार का विश्लेषण तालिका-42 में दिया गया है।

तालिका-42 निष्क्रिय भंडार

(₹ करोड़ में)

वर्ष	कम प्रयुक्त	अप्रयुक्त	आधिक्य	रद्दी, अप्रचालित	अनुरक्षण पुर्जे	कुल निष्क्रिय भंडार
2010-11	372	158	7	10	21	568
2011-12	274	206	6	15	21	522
2012-13	195	273	4	20	20	512

2010-2013 के दौरान, नौ फैक्ट्रियों में निष्क्रिय भंडार का भंडारण 10 प्रतिशत घट गया जो एक अच्छी प्रगति है। किंतु अप्रयुक्त भंडार, अर्थात् वे मद जो पिछले तीन वर्षों के दौरान उपयोग में नहीं लाए गए, उसी अवधि में 73 प्रतिशत बढ़ गया।

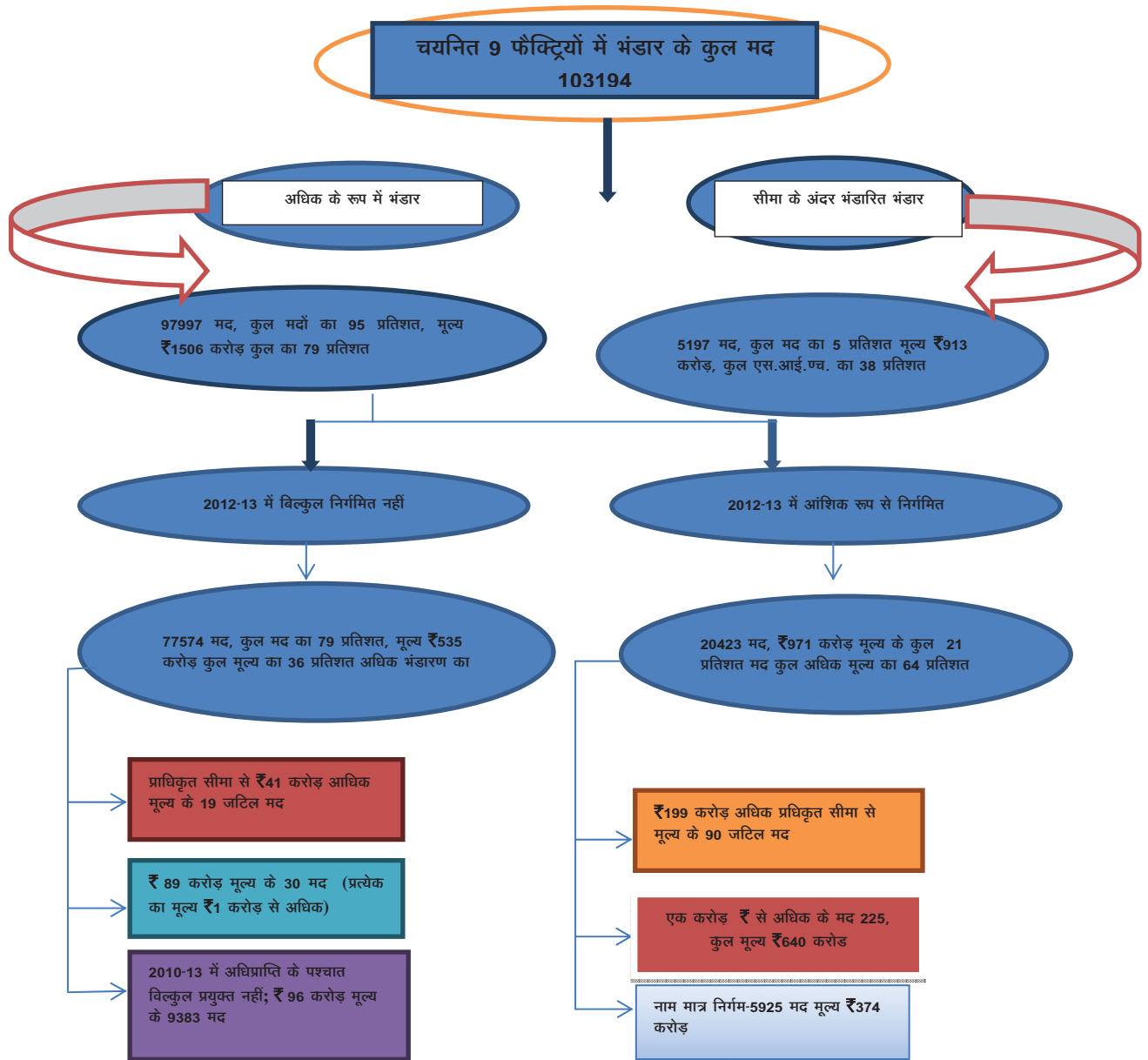
बोर्ड ने कहा कि (सितंबर 2014) फैक्ट्रियों में निष्क्रिय भंडार को कम करने के लिए सभी प्रयास किए जाएंगे। जहाँ तक संभव है अप्रयुक्त भंडार को उपयोग करने अथवा उनका निस्तारण करने के लिए एक विशेष अभियान चलाने हेतु फैक्ट्रियों को अनुदेश जारी किए जा रहे थे।

8.2.9.4 प्राधिकृत सीमा के प्रति भंडारण

आयुध फैक्ट्री अधिप्राप्ति नियम पुस्तक में फैक्ट्री की प्रकृति के अनुसार छः अथवा चार माह की खपत के बराबर भंडारण की फैक्ट्री-वार सीमा निश्चित की गई है। नौ फैक्ट्रियों में खपत के रूझान का विश्लेषण करने पर ज्ञात हुआ कि ऑप्टो इलेक्ट्रॉनिक्स फैक्ट्री देहरादून के अतिरिक्त सभी फैक्ट्रियों में प्राधिकृत सीमा से अधिक भंडार विद्यमान था जैसा कि **परिशिष्ट-XII** में दिखाया गया है। 31 मार्च 2013 को कुल विद्यमान भंडार का 35 प्रतिशत भाग प्राधिकृत सीमा से अधिक भंडारण का था। फलस्वरूप, भंडार की खपत नहीं की जा सकी तथा प्रारंभ में वे कम प्रयुक्त की श्रेणी में आए फिर वे अप्रयुक्त भंडार के रूप में परिवर्तित हो गए।

चार्ट-15 में विद्यमान भंडार (एस.आई.एच.) के डाटाबेस के हमारे विश्लेषण का परिणाम दिया गया है। हमने पाया कि नौ फैक्ट्रियों में एस.आई.एच. का 95 प्रतिशत प्राधिकृत सीमा से अधिक था। इन मदों का चार-पांचवाँ भाग जो निर्धारित सीमा से अधिक था, उपयोग में नहीं लाया गया और इसलिए वह निष्क्रिय मद की श्रेणी में आ गया। ₹ 96 करोड़ के मद न केवल प्राधिकृत सीमा से अधिक भंडारण के थे बल्कि 2010-13 के दौरान उनकी अधिप्राप्ति के पश्चात एक बार भी उपयोग में नहीं लाए गए।

चार्ट-15



8.2.9.5 अधिक भंडारण के कारण

भंडार सूची या फैक्ट्रियों द्वारा अनुरक्षित डाटाबेस में अधिक भंडारण के कारण नहीं दिए गए हैं। हमने एकल मद्ों का परीक्षण किया तथा पाया कि ₹ 270 करोड़ मूल्य के भंडार के 27 मामलों जो कि अधिक भंडार सूची के विभिन्न कारणों के अंतर्गत व्यवस्थित किए गए हैं, जैसा कि परिशिष्ट- XIII में दिखाया गया है।

- फैक्ट्री उत्पादन समय का परिपालन नहीं कर सकी और विलंब के कारण क्रेताओं को आदेश निरस्त (अथवा पूर्व-समापित) करना पड़ा। अतः जो भंडार मूल उत्पादन लक्ष्य को पूरा करने के लिए प्राप्त किए गए थे अप्रयुक्त रहे। उदाहरणात्मक मामले परिशिष्ट- XIII के क्रम संख्या 1 से 7 में दिए गए हैं।

- गुणवत्ता मानक पूरा नहीं करने के कारण उत्पादित मद अस्वीकरण के कारण पूर्व समर्पित कर दिए गए। परिणामस्वरूप, बचे हुए भंडार को आधिक्य के रूप में दिखाया गया। उदाहरणात्मक मामलों को परिशिष्ट- XIII के क्रम संख्या 8 से 13 में दिखाया गया है।
- क्रेता/बोर्ड ने उत्पादन के मध्य में ही लक्ष्य को कम कर दिया जिससे भंडार आधिक्य के रूप में घोषित हो गए। उदाहरणात्मक मामलों को परिशिष्ट- XIII के क्रम संख्या 14 से 16 में दिखाया गया है।
- आपूर्ति श्रृंखला प्रबंधन में एक/अधिक इनपुट सामग्री की अधिप्राप्ति में अक्षमता के कारण उत्पादन के लिए अधिप्राप्त अन्य सम्बद्ध भंडार अप्रयुक्त रहे। उदाहरणात्मक मामले परिशिष्ट- XIII के क्रम संख्या 17 से 19 में दिए गए हैं।
- फैक्ट्रियों में अतिरिक्त प्रावधान एक समस्या है। उत्तरदायित्व की कमी, कार्यक्रम निर्माण में समस्या एवं वास्तविक गलतियाँ अतिरिक्त प्रावधान के कारण थे। उदाहरणात्मक मामले परिशिष्ट- XIII के क्रम संख्या 20 से 27 में दिए गए हैं।

हमने पाया कि केवल भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी में विद्यमान भंडार का ₹688.92 करोड़ का भंडार जो कि प्राधिकृत सीमा से अधिक था, में से ₹ 304.76 का भंडार मार्च 2013 तक निष्क्रिय भंडार के रूप में था। इस सामग्री भंडार का मुख्य भाग (₹161 करोड़ मूल्य के 8530 मद) टी-72 टैंक के कारण था जो 2007 से स्टॉक में था तथा जो उत्पादन की निम्न गुणवत्ता तथा, पाँच वर्ष के दौरान उत्पादन में कमी के कारण क्रेता थलसेना द्वारा आदेश के पूर्व-समापन के कारण था।

बोर्ड ने अपने उत्तर (सितंबर 2014) में फैक्ट्रियों में भंडारण का निम्नलिखित विश्लेषण प्रस्तुत किया:

बोर्ड की टिप्पणी	हमारी अभ्युक्ति
₹40 करोड़ मूल्य का अलौह रदी का भंडार आयुध फैक्ट्री कटनी में इसलिए बढ़ा क्योंकि मूल्य को बढ़ाकर उसको संशोधित किया गया।	अलौह रदी के मूल्य में वृद्धि से अंतिम स्टॉक का निर्माण नहीं हुआ क्योंकि मार्च 2013 को ₹103 करोड़ की कुल भंडार-सामग्री में से कथित सामग्री का मूल्य ₹2 करोड़ था।
भौतिक सत्यापन के पश्चात धातु एवं इस्पात फैक्ट्री इशापुर में भंडार का मूल्य अधिक हुआ जिससे ज्ञात हुआ कि उत्पादन कारखाने में पड़े हुए अधिक भंडार को प्रभार में लिया गया।	भंडार लेखे में आधिक्य भंडार को वास्तव में प्रभार में नहीं लिया गया जिसके बिना भंडार के मूल्य में वृद्धि नहीं हो सकती।
मशीन टूल प्रोटोटाइप फैक्ट्री में क्लस्टर बम पर गैस सिस्टम संयोजन की परियोजना के निलंबन के कारण भंडारण में अधिकता हुई।	भंडार मार्च 1999 में अधिप्राप्त किए गए थे। प्रबंधन एक दशक से अधिक समय तक मद के निस्तारण अथवा वैकल्पिक उपयोग के लिए कार्रवाई नहीं कर सका।
आयुध फैक्ट्री अंबाझरी में तीन मदों में से 105 आई.एफ.जी. के लिए पार्टेंड स्टील बिलेट को आयुध फैक्ट्री कानपुर को निर्गमित कर पूर्ण रूप से उपयोग कर लिया गया, मैगजीन ब्लैंक निस्तारण के लिए कार्यशील रूप से विचाराधीन था तथा 155 एक्सटेंडेड रेंज फुल बोर गोलाबारूद हेतु पार्टेंड स्टील बिलेट 2014-2015 एवं 2015-2016 में उपभोग कर लिया जाएगा।	पार्टेंड स्टील बिलेट 105 आई.एफ.जी., मैगजीन ब्लैंक तथा 155 एक्सटेंडेड रेंज फुल बोर गोलाबारूद के लिए पार्टेंड स्टील बिलेट जिनका मूल्य क्रमशः ₹1.81 तथा ₹0.06 करोड़ एवं ₹ 20.83 करोड़ था, स्टॉक में भंडारित थे (सितंबर 2014)।

गन एवं सेल फैक्ट्री में दो अधिक मूल्य के भंडार यथा ए.के. 630 एवं 84 एम.एम.आर.एल.एम.के.-III का भंडारण लंबे अधिप्राप्ति चक्र के कारण था।	लंबे अधिप्राप्ति चक्र में संलग्न भंडार की अधिप्राप्ति के लिए प्रबंधन को अग्रिम नियोजन की प्रणाली विकसित करना चाहिए।
फैक्ट्री की प्रकृति के अनुरूप विशिष्ट आवश्यकता के कारण भारी वाहन फैक्ट्री (शस्त्रसज्जित वाहन समूह) को 365 दिन के लिए भंडारण का प्राधिकार है।	यह आयुध फैक्ट्री बोर्ड के अपने अधिप्राप्ति नियम पुस्तक नियम पुस्तक के विरुद्ध है जिसमें शस्त्र सज्जित वाहन समूह के लिए 6 माह की सीमा है जो कि आयुध फैक्ट्री संगठन के सभी समूहों में उच्चतम है।

तथापि, दो फैक्ट्रियों आप्टो इलेक्ट्रॉनिक फैक्ट्री देहरादून तथा आयुध फैक्ट्री देहरादून ने सूचित किया (सितंबर 2014) कि 31 मार्च 2013 तक विद्यमान भंडार काफी कम हो गया है।

8.2.9.6 भंडार की नाममात्र खपत

फैक्ट्रियों में खपत के रूझान के विश्लेषण से ज्ञात हुआ कि निष्क्रिय भंडार की श्रेणी की परिभाषा में एक अतिरिक्त जोखिम है। हमने ₹374 करोड़ मूल्य के 5925 मदों को पाया जिसके प्रति फैक्ट्रियों में प्रतीकात्मक खपत की गई। इन मदों की खपत इतनी कम थी कि यदि वास्तविक खपत को मानक के रूप में लिया जाता तो वर्तमान भंडारण कई वर्षों तक के लिए पर्याप्त होता। किंतु इस प्रकार की प्रतीकात्मक खपत से ये मद अप्रयुक्त/कमप्रयुक्त की श्रेणी में आ जाएंगे जिसके कारण इन मदों को खोजना एक मुश्किल कार्य हो जाएगा। इससे एक गंभीर जोखिम की स्थिति निर्मित होगी। इसका निष्कर्ष तालिका 43 में दिया गया है:-

तालिका-43 भंडारों का नाममात्र उपयोग

फैक्ट्री	मद कूट	मात्रा की इकाई	स्टॉक	2012-13 में खपत	स्टाक की प्रतिशतता के रूप में वर्ष में स्टॉक/खपत
ओ.के ए टी.	1035763004	लीटर	17200	800	21 / 4.65
एम.एस.एफ.	4203144066	संख्या	580	20	29/3.45
एम.टी.पी.एफ.	7119047045	संख्या	4166	182	23 / 4.37
ओ.एफ.ए.जे.	0282083096	संख्या	37929	1060	35 / 2.79
जी.एस.एफ.	0133100032	किग्रा	29289	0.013	2253014/0.00 004
एच.वी.एफ.	6206205142	संख्या	178	6	29 / 3.37
ओ.एफ.एम.के.	6420086002	किग्रा	71736	225	318 / 0.31
ओ.एल.एफ	7420111008	संख्या	64945	2300	28 / 3.54
ओ.एफ.डी.	0020024547	संख्या	577	1	577 / 0.17

बोर्ड ने अपने उत्तर (सितंबर 2014) में पिछले वर्षों के दौरान भंडार के एकत्रीकरण तथा उदाहरण के रूप में प्रकाश में लाए गए भंडार की वर्तमान स्थिति के लिए कारणों का विश्लेषण प्रस्तुत किया। किंतु वह 5925 मदों के नाममात्र निर्गम के माध्यम से निष्क्रिय भंडार को सक्रिय भंडार के रूप में परिवर्तित करने की व्यवस्था को समाप्त करने के लिए उठाए गए कदमों बारे में बताने में असफल रहा।

निष्कर्ष

फैक्ट्रियों में भंडार-सूची प्रबंधन में विद्यमान भंडार (एस.आई.एच.) एक गंभीर विषय है। नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में अप्रयुक्त भंडार अर्थात् वे भंडार जो पिछले तीन वर्षों से उपयोग नहीं किए गए थे, 2010-2013 के दौरान 73 प्रतिशत बढ़ गया। नौ फैक्ट्रियों में एस.आई.एच. की प्रतिशतता प्राधिकृत सीमा से 95 प्रतिशत अधिक थी। इन मदों का चौथा-पाँचवा भाग सीमा से अधिक था, ये वो मद थे जो खपत नहीं किए गए अतः वे निष्क्रिय भंडार की श्रेणी में आ गए। दूसरी ओर, 'सक्रिय' श्रेणी की परिभाषा (कोई मद यदि एक भी यूनिट वर्ष के दौरान उपयोग कर लिया जाता है तो उसे सक्रिय के रूप में श्रेणीबद्ध कर दिया जाता है) मद को निष्क्रिय श्रेणी से अलग रखने के लिए प्रतीकात्मक खपत का भारी जोखिम निर्मित करता है। सभी नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में कुल मिलाकर ₹373 करोड़ मूल्य के 5925 मदों की खपत प्रतीकात्मक थी जो कि एक सामान्य रूझान की ओर इंगित करता है।

संस्तुति

- बोर्ड को प्राधिकृत सीमा से अधिक भंडारण के मामलों की पुनरीक्षा करनी चाहिए तथा भंडारण के नियमों पर पुनर्विचार करना चाहिए।
- बोर्ड को विद्यमान भंडार को 'सक्रिय' रूप से वर्गीकृत करने के मानदंडों का पुनः परीक्षण करना चाहिए तथा इसे उपयोग की प्रतिशतता के रूप में तय करना चाहिए जिससे नाममात्र उपयोग के मामलों से बचा जा सके।
- भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी में टी-72 टैंकों के ₹161 करोड़ मूल्य के निष्क्रिय भंडार (8530 मद) को तकनीकी पुनरीक्षा के लिए इस प्रकार व्यवस्थित करना चाहिए (उपलब्ध टी-72 टैंकों की मरम्मत के लिए आवश्यकता की पहचान करने के पश्चात्) जिससे इन मदों पर बोर्ड से विशिष्ट निर्देश प्राप्त करने में आसानी हो। इस प्रकार के व्यवस्थापन से बोर्ड के पास बेहतर व्यवस्था योग्य भंडारण उपलब्ध होगा।

8.2.9.7 जारी कार्य (डब्ल्यू.आई.पी.)

लेखापरीक्षा का उद्देश्य: "जारी कार्य" के रूप में वर्गीकृत भंडार की पुनरीक्षा उत्पादन के लिए प्राधिकार के प्रति समय से पूर्ण करने के लिए किया जाता है।

उत्पादन के अधीन सामग्री के मदों को जारी कार्य के रूप में जाना जाता है। बोर्ड से लक्ष्य की प्राप्ति के पश्चात् आयुध फैक्ट्री का महाप्रबंधक उत्पादन कारखाने को अधिपत्र जारी करता है। यह अधिपत्र कारखाने के लिए उत्पादन प्रारंभ करने हेतु एक आवश्यक प्राधिकार होता है। अधिपत्र में मद के उत्पादन के लिए इनपुट सामग्री एवं श्रम अनुमान, उत्पादित होने वाले अंतिम मद की मात्रा एवं उसका नाम दिया होता है। इसलिए डब्ल्यू.आई.पी. की मात्रा उत्पादन के अधीन मद के लिए अधिपत्र के प्रति दर्ज लागत (श्रम एवं सामग्री) के समान होती है।

8.2.9.8 जारी कार्य के भंडारण का रूझान

2010-2013 की अवधि के दौरान नौ फैक्ट्रियों में जारी कार्य 21 प्रतिशत बढ़ गया। मार्च 2013, तक नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में जारी कार्य का मूल्य ₹1501 करोड़ था। भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी में अकेले ही ₹382 करोड़ का जारी कार्य था जिसमें से ₹128 करोड़ एम.बी.टी. अर्जुन से संबंधित था जिसका नया आदेश थलसेना से, 2010 से, फैक्ट्री को प्राप्त नहीं हुआ था।

उसी अवधि के दौरान जारी कार्य में 21 प्रतिशत की वृद्धि उत्पादन लागत में 13 प्रतिशत की वृद्धि एवं निर्गम मूल्य में एक प्रतिशत की वृद्धि के अनुरूप नहीं था। यह खुले अधिपत्रों के प्रति सामग्री अथवा श्रम की अनाधिकृत अथवा प्रविष्टि के जोखिम की ओर इंगित करता है अर्थात् अधिपत्रों का समापन नहीं किया गया यद्यपि विविध कारणों से उनके प्रति उत्पादन बन्द कर दिया गया था।

8.2.9.9 खुले अधिपत्रों का अवधि विश्लेषण

नियमों के अनुसार अधिपत्र छः माह की सामान्य अवधि तक खुले रखे जा सकते हैं जिसका तात्पर्य यह है कि मद का उत्पादन छः माह के अंदर पूर्ण कर लिया जाना चाहिए। आवश्यकता पड़ने पर अधिपत्र को छः माह की प्राधिकृत अवधि से अधिक अवधि तक खुले रखा जा सकता है किंतु उसके लिए बोर्ड की मंजूरी की आवश्यकता होती है।

आठ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों¹³⁹ में खुले अधिपत्रों के अवधि विश्लेषण से पता चला कि लगभग 17 प्रतिशत अधिपत्र एक वर्ष से अधिक पुराने थे। एक वर्ष से अधिक अवधि तक खुले अधिपत्रों का मूल्य ₹434 करोड़ था। कोई भी ऐसा अभिलेख उपलब्ध नहीं था जिससे ज्ञात हो कि छः माह से अधिक समय तक खुले अधिपत्रों हेतु बोर्ड की स्वीकृति प्राप्त की गई हो। प्रधान नियंत्रक लेखा (फैक्ट्री) द्वारा तैयार वार्षिक लेखे की पुनरीक्षा में पुराने बकाया डब्ल्यू.आई.पी. के मामले को प्रकाश में लाया गया है किंतु इस मामले पर बोर्ड का निर्देश हमें किसी भी अभिलेख में प्राप्त नहीं हुआ।

तालिका - 44

अवधि (वर्षों में) ¹⁴⁰	अधिपत्रों की संख्या	मूल्य (₹करोड़ में)
1-2	2,329	244
2-5	391	178
5-8	57	11
8-11	13	1
कुल योग	2,790	434

बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि कुछ अधिपत्र हानि के नियमितीकरण न होने के कारण शेष थे। गन एवं सेल फैक्ट्री काशीपुर तथा मशीन टूल प्रोटोटाइप फैक्ट्री अंबरनाथ के अलावा सभी फैक्ट्रियों में स्थिति में सुधार हो रहा था तथा 2008-2009 के पहले के सभी अधिपत्रों का समापन कर दिया गया था। यह भी दावा किया गया कि मार्च 2013 में ₹337 करोड़ मूल्य के केवल 1165 अधिपत्र एक वर्ष से अधिक पुराने थे।

तालिका में दिखाए गए आंकड़ों के आधार पर हमारी लेखापरीक्षा के परिणाम में दावे का समर्थन नहीं किया गया। बोर्ड ने यह भी अनुभव किया कि उत्पाद के निर्माण चक्र/जटिलताओं को देखते हुए अधिपत्रों की अवधि के नियमों की पुनरीक्षा की आवश्यकता है।

डब्ल्यू.आई.पी. में एकल मदों के विश्लेषण से ज्ञात हुआ कि भंडार-सूची के इस समूह में वे मद शामिल थे जो क्रेताओं द्वारा अस्वीकृत कर दिए गए थे अथवा उत्पादन पूर्ण हुए बिना सामान्य रूप से पड़े हुए थे। परिशिष्ट-XIV (क्रम संख्या 1,2,3,4,5,6,7,8,11 एवं 12) में वर्णित मामलों से ज्ञात होता है कि

¹³⁹ स्थानीय लेखा कार्यालय में मशीन टूल प्रोटोटाइप फैक्ट्री के संबंध में डब्ल्यू.आई.पी. का अवधि-वार विश्लेषण उपलब्ध नहीं था।

¹⁴⁰ चूंकि लेखाओं के डाटाबेस में अधिपत्र की तारीख नहीं दी गई है (इसमें केवल वर्ष दिखाया गया है) इसलिए हम उन अधिपत्रों की संख्या नहीं बता सके जो छः माह से एवं वर्ष की अवधि के थे।

डब्ल्यू.आई.पी. के रूप में दिखाए गए बड़ी संख्या में मद वे मद थे जो गुणवत्ता नियंत्रण में अस्वीकृत कर दिए गए थे।

8.2.9.10 संदिग्ध अधिपत्र

बोर्ड के स्तर पर प्रबंधन के अभाव के कारण एक विषय पर उसका दृष्टिकोण शिथिल पाया गया जिसमें छलकार्य की काफी अधिक संभावना थी। बकाया अधिपत्रों के विश्लेषण से ज्ञात हुआ कि ₹452 करोड़ मूल्य के 19 प्रतिशत (3,333 अधिपत्र) में उनके प्रति दर्ज केवल भंडार का मूल्य था। इससे स्पष्टतः पता चलता है कि कारखाने में इन सामग्रियों के प्राप्त होने के पश्चात उत्पादन प्रारंभ नहीं हुआ क्योंकि उनके प्रति श्रम प्रभार अथवा उपरिव्यय दर्ज नहीं किया गया। अन्य 1,858 अधिपत्रों के प्रति सामग्री दर्ज नहीं की गई किंतु श्रम के रूप में ₹ 7 करोड़ प्रभारित किया गया। ये अधिपत्र खुले हुए थे यद्यपि जिसके कारण व्यय की छलपूर्ण प्रविष्टि की संभावना बनी हुई थी।

बोर्ड ने अनुभव किया कि (सितंबर 2014) उपर्युक्त अधिपत्र अर्धनिर्मित मदों के लिए हो सकते हैं। उत्पादन अनुभाग द्वारा सामग्री आहरित की जानी चाहिए थी किंतु अभी तक कोई श्रम आहरित नहीं किया गया। केवल श्रम के रूप में डब्ल्यू.आई.पी. के बारे में बोर्ड ने कहा कि कथित अधिपत्र की जाँच की जाएगी एवं सुधारात्मक कार्रवाई की जाएगी।

बोर्ड का उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि केवल सामग्री के रूप में अधिपत्र 2003-2004 से बकाया थे तथा श्रम के अधिपत्र 2006-2007 से बकाया थे।

निष्कर्ष

उत्पादन लागत में वृद्धि के बिना डब्ल्यू.आई.पी. में वृद्धि खुले अधिपत्रों के प्रति सामग्री अथवा श्रम की छलपूर्ण प्रविष्टि के जोखिम की ओर इंगित करता है अर्थात् विभिन्न कारणों से अधिपत्र जिनके प्रति यद्यपि उत्पादन बंद हो चुका है फिर भी वे बंद नहीं किए गए। यद्यपि अधिपत्रों का छः माह के अंदर समापन कर दिया जाना चाहिए, 17 प्रतिशत अधिपत्र एक वर्ष से अधिक पुराने थे। एक वर्ष से अधिक समय तक खुले अधिपत्रों का मूल्य ₹ 434 करोड़ था।

संस्तुति

- बोर्ड को बिना उत्पादन वाले खुले अधिपत्रों के प्रति व्यय की छलपूर्ण प्रविष्टि के जोखिम की पहचान करनी चाहिए। ऐसे अधिपत्रों को व्यवस्थित करने के लिए तथा उसकी पुनरीक्षा करने के लिए एक वार्षिक कार्ययोजना बनाने से जोखिम कम करने में सहायता मिलेगी।
- भारी वाहन फ़ैक्ट्री अवाडी में एम.बी.टी. अर्जुन के कारण जारी कार्य (डब्ल्यू.आई.पी.) मदों को तकनीकी पुनरीक्षा हेतु व्यवस्थित किया जाना चाहिए जिससे बोर्ड से इन मदों पर विशिष्ट निर्देश प्राप्त करने में सुविधा मिल सके।

8.2.9.11 पारगमन भंडार (एस.आई.टी.)

लेखापरीक्षा उद्देश्य: पारगमन भंडार को तत्परता से प्रभार में लिया गया तथा इन मदों की निकासी सुनिश्चित करने के लिए फ़ैक्ट्रियों में मध्य विवादों का निस्तारण किया गया।

प्रतिवर्ष 31 मार्च को एक फ़ैक्ट्री से निर्गमित भंडार प्राप्तकर्ता फ़ैक्ट्री द्वारा लेखांकित नहीं होने पर वह पारगमन भंडार (एस.आई.टी.) के रूप में जाना जाता है। अंतर फ़ैक्ट्री मांग (आई.एफ.डी.) के अंतर्गत आदान-प्रदान के दिशानिर्देशों के अनुसार:

- आई.एफ.डी. मद प्राप्त करने पर परेषिती फैक्ट्री को प्राप्ति वाउचर तैयार करना चाहिए। प्रेषक फैक्ट्री तथा परेषिती के निजी जाँच टिप्पणी के आधार पर सामग्री को स्टॉक में लिया जाना चाहिए।
- यदि जाँच भंडार की मात्रा या गुणवत्ता में कोई कमी पाई जाती है तो पहला विकल्प यह है कि प्रेषक फैक्ट्री से वार्ता करके त्रुटि को दूर करने का प्रयास करना चाहिए। तत्पश्चात परेषिती फैक्ट्री या तो हानि का नियमितीकरण करेगी या फिर बोर्ड के साथ विवाद पर चर्चा करेगी।
- सभी परिस्थितियों में भंडार को स्टॉक रजिस्टर में प्रभार में लिया जाना चाहिए।

अवधि (वर्ष)	मूल्य(₹ लाख में)
1- 5	2676
5-10	1286
10-15	517
15-20	95
>20 वर्ष	168

31 मार्च 2013 को नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में एस.आई.टी. का मूल्य ₹136 करोड़ था। अवधि विश्लेषण से ज्ञात हुआ कि कुछ एस.आई.टी. मद 20 वर्ष से अधिक समय से एस.आई.टी. के रूप में दिखाए जा रहे हैं तथा स्टॉक में नहीं लिए गए।

हमने आगे एस.आई.टी. के एकल मदों का विश्लेषण किया। केवल तीन फैक्ट्रियों, धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर, आयुध फैक्ट्री अंबाझरी एवं गन व सेल फैक्ट्री काशीपुर में भंडार की हानि, भंडार की अस्वीकृति आदि के कारण ₹28 करोड़ की एस.आई.टी. विद्यमान थी। ऐसे कुछ मामलों पर परिशिष्ट-XV में चर्चा की गई है। बोर्ड इस बात से सहमत था कि (सितंबर 2014) आई.एफ.डी. के निर्गम के दौरान अपर्याप्त दस्तावेजीकरण तथा आई.एफ.डी. पर विवाद के कारण एस.आई.टी. में वृद्धि हुई। परिशिष्ट में वर्णित मामलों पर विशिष्ट उत्तर प्रतीक्षित था। लंबे समय से लंबित एस.आई.टी. को निस्तारित करने के लिए बोर्ड ने आश्वासन दिया।

निष्कर्ष

फैक्ट्रियों ने अस्वीकृत भंडार को फैक्ट्रियों के मध्य पारगमन भंडार के रूप में दिखाया जो कुछ मामलों में 20 वर्ष से अधिक समय से लंबित था।

संस्तुति

- बोर्ड को लंबी अवधि से पारगमन भंडार तथा डब्ल्यू.आई.पी. के रूप में प्रदर्शित मदों के मद-वार वार्षिक विश्लेषण के लिए जोर देना चाहिए। यह जोखिम आधारित प्रतिदर्श, जिसमें मूल्य एवं समय दोनों विश्लेषण निहित होते हैं, के अनुसार किया जाना चाहिए।

8.2.10 आंतरिक नियंत्रण

लेखापरीक्षा उद्देश्य: भंडार सूची प्रबंधन पर आंतरिक नियंत्रण विद्यमान था तथा उसपर प्रभावी ढंग से क्रियान्वयन हो रहा था।

8.2.10.1 स्टॉक का सत्यापन

उपलब्ध नियमों के अनुसार फैक्ट्रियों में सभी भंडार-सूची का स्टॉक सत्यापन किया जाना चाहिए। अधिक मूल्य के मदों¹⁴¹ वर्ष में दो बार सत्यापित किए जाते हैं तथा शेष का सत्यापन प्रतिवर्ष किया जाता है। इस कार्य के लिए फैक्ट्री का महाप्रबंधक उत्तरदायी होता है।

¹⁴¹ वार्षिक खपत का अधिकतम 70 से 80 प्रतिशत को उच्च मूल्य के मद के रूप में जाना जाता है जो 'ए' श्रेणी में वर्गीकृत किए जाते हैं।

सभी नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों ने भौतिक सत्यापन¹⁴² के लिए एक अनुभाग को नामित कर रखा था। किंतु चार फैक्ट्रियों आयुध फैक्ट्री कटनी, धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर, गन व सेल फैक्ट्री काशीपुर तथा मशीन टूल प्रोटोटाइप फैक्ट्री अंबरनाथ ने सभी मदों का वार्षिक सत्यापन नहीं किया; जो कि उच्च मूल्य के मदों के छमाही सत्यापन की निर्धारित प्रणाली के विरुद्ध है। एक फैक्ट्री, मशीन टूल प्रोटोटाइप फैक्ट्री अंबरनाथ में भंडार अधिकारी ही स्टाक सत्यापन अधिकारी भी था जिसमें जोखिम निहित था। भौतिक सत्यापन में कमी से इस प्रकार की व्यवस्था से अपेक्षित आश्वासन पर असर पड़ा। उदाहरण के लिए 'ऋण निर्गम' वह सामग्री होती है जो कारखाने से मांग नोट प्राप्त हुए बिना, कभी-कभी तो वरिष्ठ अधिकारियों¹⁴³ के मौखिक आदेश पर निर्गमित की जाती है। परिणाम स्वरूप, सामग्री यद्यपि भंडार में भौतिक रूप से उपलब्ध नहीं होती किंतु बिन कार्ड में कम नहीं की जाती है। किंतु तथा भौतिक सत्यापन में सामग्री को भौतिक रूप से उपलब्ध दिखाया जाता है। भौतिक सत्यापन में यह अनियमितता नौ प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में से चार में पायी गई। जिससे ज्ञात होता है कि भौतिक सत्यापन से भंडार की सही स्थिति सामने नहीं आई और जोखिम की स्थिति बनी रही। गुणवत्ता जाँच के दस्तावेजीकरण के बिना ऋण निर्गम का उपयोग तथा उसे भंडार में लेखांकित न करना एक अनुचित प्रक्रिया है तथा यह गंभीर जोखिम उत्पन्न करता है। इसके अलावा बोर्ड का भंडार नियमपुस्तक 'ऋण निर्गम' की अनुमति नहीं देता है।

परिशिष्ट-XVI में कुछ मामलों पर चर्चा की गई है। हमने पाया कि आयुध फैक्ट्री कटनी में 'ऋण निर्गम' एक नियमित प्रक्रिया है। एक मामले में ₹1.70 करोड़ मूल्य का कापर कैथोड स्टॉक में नहीं लिया गया अथवा गुणवत्ता आश्वासन स्कंध द्वारा प्राधिकृत नहीं किया गया किंतु उसे निर्गमित दिखाया गया। फलस्वरूप, भौतिक उपलब्धता, बिन कार्ड में दिखाई गई धनराशि से अधिक थी किंतु इस अनियमितता को स्टाक सत्यापन में दर्शित नहीं किया गया। एक अन्य फैक्ट्री, आयुध फैक्ट्री मेडक में 2012-2013 में भंडार डाटाबेस से 3246 मदों को भौतिक सत्यापन में कम दिखाया गया; किंतु ऐसा अंतर 2010-2011 से विद्यमान था। परिशिष्ट में दिखाए गए मामलों पर बोर्ड का उत्तर सितंबर 2014 तक प्रतीक्षित था।

बोर्ड ने लेखापरीक्षा आपत्तियों पर सहमति व्यक्त करते हुए कहा (सितंबर 2014) कि फैक्ट्रियों में स्टॉक सत्यापन को मजबूत किया जा रहा है। अनुदेशों पर प्रभावी अनुपालन के लिए नये निर्देश जारी कर दिए गए हैं। बोर्ड ने आगे कहा कि फैक्ट्रियों में ऋण निर्गम केवल विशिष्ट एवं आपात परिस्थितियों में ही किए जा रहे हैं। हमारी लेखापरीक्षा में स्पष्ट हुआ कि यह कोई विशेष मामला नहीं है तथा फैक्ट्रियों में 'ऋण निर्गम' एक नियमित प्रक्रिया है।

निष्कर्ष

भौतिक सत्यापन से प्राप्त आश्वासन पूर्ण नहीं था तथा उससे भंडार की भौतिक उपलब्धता की जानकारी नहीं होती थी। यह मुख्यतः ऋण निर्गमों के संबंध में था जिसके अंतर्गत वो सामग्री आती है जो शॉप से 'मांग नोट' के बिना भंडार अनुभाग से निर्गम की जाती है। ऋण निर्गम के लिए बोर्ड की अनुमति नहीं ली जाती थी एवं यह एक अनुचित प्रथा है।

¹⁴² भौतिक सत्यापन दल में संयुक्त महाप्रबंधक के नियंत्रण में कनिष्ठ कार्य प्रबंधक व चार्जमैन का एक दल होता है।

¹⁴³ कच्चे माल की गुणवत्ता के कारण उच्च अस्वीकृति की वजह से एक अधिपत्र के प्रति सामग्री की कमी के कारण फैक्ट्रियों को "ऋण निर्गम" पर आश्रित होना पड़ता है तथा ऋण उन्हें उत्पादन जारी रखने में मदद करता है जब तक एक मांग नोट के प्रति दूसरे अधिपत्र के माध्यम से सामग्री के आहरण के लिए प्राधिकार प्राप्त नहीं हो जाता। अथवा जब कच्चे माल की गुणवत्ता जाँच में विलंब होता है, उत्पादन जारी रखने के लिए सामग्री के आहरण हेतु "ऋण निर्गम" एक वैकल्पिक माध्यम है।

संस्तुति

- बोर्ड को 'ऋण निर्गम' की नियमित प्रथा के कारणों की पुनरीक्षा करनी चाहिए तथा इस अनुचित प्रथा को समाप्त करने के लिए कदम उठाने चाहिए।

8.2.10.2 स्टॉक की पुनरीक्षा तथा निस्तारण

विद्यमान भंडार के प्रबंधन पर दिशानिर्देश में फ़ैक्ट्रियों को निम्नलिखित प्रक्रिया का पालन करना पड़ता है:

- सामग्री नियंत्रण अधिकारी के संपर्क में फ़ैक्ट्री का लेखा कार्यालय वर्ष में दो बार सभी स्टॉक की सूची बनाता है जिसमें अप्रयुक्त तथा कम प्रयुक्त सहित विभिन्न श्रेणियों में विद्यमान भंडार दिए गए होते हैं।
- उपर्युक्त सूची के मदों को स्टॉक सत्यापन समूह द्वारा भौतिक रूप से सत्यापित किया जाता है।
- स्टॉक पुनरीक्षा समिति द्वारा 'कम प्रयुक्त' एवं 'अप्रयुक्त' मदों को वर्ष में दो बार संदर्भित किया जाता है। यह समिति फ़ैक्ट्री के अंदर इन निष्क्रिय मदों के संभावित उपयोग की पुनरीक्षा करती है अथवा मदों को 'अतिरिक्त' भंडार के रूप में सूचीबद्ध करती है।
- पारस्परिक सहायता योजना (एम.ए.एस.) के माध्यम से ₹10 लाख मूल्य के 'अतिरिक्त' भंडार को अन्य सहयोगी फ़ैक्ट्रियों में उपयोग के विकल्प की खोज की गई।
- एम.ए.एस. के अंतर्गत अन्य फ़ैक्ट्रियों द्वारा जब ऐसे मद स्वीकृत नहीं किए जाते हैं तो मामले को बोर्ड को संदर्भित कर दिया जाता है जो अन्य रक्षा पी.एस.यू. द्वारा समाहित मदों को उपयोग हेतु परीक्षण लिए एक तकनीकी समिति का गठन करता है।
- फ़ैक्ट्री के स्तर पर ₹10 लाख मूल्य से कम के मद के लिए महाप्रबंधक तकनीकी समिति का गठन करता है जो मदों के निस्तारण के लिए प्राधिकृत होता है।
- पहचान किए गए भंडार के निस्तारण की पुनरीक्षा फ़ैक्ट्री में यूनिट स्तर की अनुश्रवण समिति (यू.एल.एम.सी.) द्वारा मासिक रूप से की जाती है।

(i) स्टॉक पुनरीक्षा समिति की प्रभावात्मकता

बोर्ड ने जुलाई 2008 में, विद्यमान भंडार की पुनरीक्षा के लिए स्टॉक पुनरीक्षा समिति (एस.आर.सी.) गठित करने के लिए अनुदेश जारी किए। नौ प्रतिदर्श फ़ैक्ट्रियों में से छः फ़ैक्ट्रियों ने स्टॉक पुनरीक्षा समिति का गठन किया। दूसरी ओर, उन फ़ैक्ट्रियों, जिनमें समिति का गठन किया गया था, में हमने कोई विशेष प्रगति नहीं देखी। समिति में वरिष्ठ महाप्रबंधक/महाप्रबंधक अध्यक्ष होता है तथा प्रयोक्ता, नियोजन एवं सामग्री प्रबंधन अनुभाग का अपर महाप्रबंधक, तथा लेखा नियंत्रक/संयुक्त लेखा नियंत्रक सदस्य होते हैं। अतः सदस्य फ़ैक्ट्री प्रबंधन से स्वतंत्र नहीं होते हैं।

सभी प्रतिदर्श फ़ैक्ट्रियों में निष्क्रिय भंडार का काफी बड़ा भंडार था। स्पष्टतः समिति का गठन एक अच्छा कदम है लेकिन कई अन्य जगहों पर समस्या है जिसे समिति अकेले हल नहीं कर सकती। हमने गन एवं सेल फ़ैक्ट्री काशीपुर तथा धातु एवं इस्पात फ़ैक्ट्री ईशापुर में कारणों का विस्तार से अध्ययन किया।

(ii) सहयोगी फैक्ट्रियों में 'अतिरिक्त भंडार' का वैकल्पिक पहचान एवं उपभोग

नौ फैक्ट्रियों में निष्क्रिय भंडार का कुल मूल्य ₹ 492¹⁴⁴ करोड़ है जिसमें से ₹ 24 करोड़ मूल्य के भंडार अर्थात् 5 प्रतिशत को अतिरिक्त अथवा रद्दी घोषित किया गया। फैक्ट्रियाँ भंडार को 'अतिरिक्त' घोषित करने से बचती हैं। एम.ए.एस. योजना अप्रभावी थी तथा सहयोगी फैक्ट्रियों को अन्य फैक्ट्रियों के अतिरिक्त भंडार को उपयोग में लाने के लिए प्रोत्साहित नहीं किया गया। उदाहरण के लिए जी.एस.एफ. ने एम.ए.एस. के माध्यम से ₹16 करोड़ के 169 मर्दों की गणना की (फरवरी 2010) किंतु अन्य फैक्ट्रियों से कोई उत्तर प्राप्त नहीं हुआ। योजना से अतिरिक्त भंडार के अप्रयोग की अवधि में वृद्धि हुई तथा उसका अवशिष्ट मूल्य और भी कम हो गया। अच्छी व्यवस्था वह होती है जब अतिरिक्त भंडार के उपयोग की प्रक्रिया मद के कार्यशील अवधि के अंदर अप्रयुक्त होते ही अपनाई जाती है, किंतु यह व्यवस्था बोर्ड में उपलब्ध नहीं है।

(iii) अन्य महत्वपूर्ण उपयोग

इस श्रृंखला में तकनीकी समिति एक और माध्यम है जिसका भी कोई विशेष परिणाम दृष्टिगत नहीं हुआ। गन एवं सेल फैक्ट्री काशीपुर ने ₹14 करोड़ के 17 मर्दों को बोर्ड की तकनीकी समिति को अन्य रक्षा पी.एस.यू. को प्रदान करने के लिए संदर्भित किया (फरवरी 2010)। गन एवं सेल फैक्ट्री काशीपुर के दस्तावेजों में अतिरिक्त भंडार के अतिरिक्त होने की कालावधि का कोई विवरण उपलब्ध नहीं था। गन एवं सेल फैक्ट्री काशीपुर ने केवल ₹4 करोड़ मूल्य के सात मर्दों के निस्तारण के बारे में सूचित किया (मई 2012)।

(iv) भंडार का निस्तारण

अतिरिक्त भंडार का निस्तारण एक और बाधा है। मार्च 2011 में गन एवं सेल फैक्ट्री काशीपुर के पास ₹1.87 करोड़ का अतिरिक्त भंडार था जिसमें से केवल ₹0.32 करोड़ के भंडार का निस्तारण हो सका। अन्य वर्षों में भी स्थिति वैसी ही रही जब अतिरिक्त भंडार का 17 प्रतिशत भाग ही निस्तारित किया जा सका। कुल मिलाकर पिछले तीन वर्षों के दौरान ₹1.87 करोड़ के अतिरिक्त भंडार में से ₹1.55 करोड़ मूल्य के 1732 मर्दों के निस्तारण की स्थिति वैसी ही थी।

(v) हानि का नियमितीकरण तथा उत्तरदायित्व का निर्धारण

यह महत्वपूर्ण तथ्य है कि डब्ल्यू.आई.पी. तथा एस.आई.टी. के अंतर्गत दर्ज भंडार की बड़ी मात्रा अस्वीकृत भंडार के रूप में है। आयुध फैक्ट्री का महाप्रबंधक ₹2 लाख तक की अस्वीकृति का नियमितीकरण करने के लिए प्राधिकृत है जहाँ फैक्ट्री के अधिकारी व कर्मचारी की लापरवाही निहित है एवं ₹10 लाख तक के लिए उस स्थिति में प्राधिकृत है जब ऐसी कोई लापरवाही नहीं हुई है। इस सूची से ऊपर के सभी मर्दों को बोर्ड को संदर्भित किया जाना चाहिए। यदि हानि ₹ 50 लाख से अधिक की है जहाँ कोई लापरवाही नहीं हुई है अथवा ₹20 लाख की है जहाँ लापरवाही हुई है तो मामले को रक्षा मंत्रालय (एम.ओ.डी.) को संदर्भित किया जाना चाहिए। इस प्रत्यायोजन के साथ यह आवश्यक है कि एक जाँच बोर्ड के माध्यम से उत्तरदायित्व निर्धारित किया जाना चाहिए।

हमने पाया कि हानि के बहुत सारे मामले बोर्ड तथा एम.ओ.डी. में कई वर्षों से लंबित हैं। उदाहरण के लिए, धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर में भंडार के निर्माण में हानि के 39 मामलों में से ₹976 करोड़ मूल्य के 23 मामले 1 से 21 वर्ष से अधिक समय से लंबित थे। ₹108 करोड़ मूल्य के शेष 16 मामले तीन से 28 वर्षों से बोर्ड स्तर पर लंबित थे।

¹⁴⁴ मार्च 2013 को निष्क्रिय भंडार का कुल मूल्य ₹512 करोड़ था जिससे 20 करोड़ का अनुरक्षण भंडार था जिसे अधिक कार्यशील आयु के कारण अतिरिक्त घोषित नहीं किया जा सकता है।

हानि का नियमितीकरण उत्तरदायित्व तय करने के लिए जाँच बोर्ड द्वारा मामले की जाँच का विषय है जिसे दो माह के अंदर अपनी रिपोर्ट प्रस्तुत करना होता है। जाँच बोर्ड एक लंबी प्रक्रिया है जिसमें हर स्तर पर विलंब होता है। उदाहरण के लिए, धातु एवं इस्पात फैक्ट्री ईशापुर ने अस्वीकृति के 16 मामलों की जाँच के लिए एक जाँच बोर्ड का गठन किया (जुलाई 2010) जो कि 2004-2009 की अवधि के दौरान 16 अधिपत्रों से एकत्र हुआ था। बोर्ड ने अपनी रिपोर्ट मार्च 2011 में प्रस्तुत की। सभी मामलों में बोर्ड ने किसी व्यक्ति को उत्तरदायी नहीं ठहराया बल्कि सुधारात्मक कार्रवाई के रूप में गुणवत्ता नियंत्रण प्रक्रिया की पुनरीक्षा की राय दी। एक अन्य मामले में, आयुध फैक्ट्री अंबाझरी ने एस.आई.टी. के अंतर्गत पड़े हुए ₹0.30 करोड़ के तीन अस्वीकृत भंडार पर दिसंबर 2005 में एक जाँच बोर्ड गठन किया। रिपोर्ट प्रस्तुत नहीं की गई तथा जुलाई 2012 में एक नया जाँच का बोर्ड का गठन कर दिया गया। अगस्त 2013 में एक नया जाँच बोर्ड गठित हुआ जिसकी रिपोर्ट प्रतीक्षित थी। जाँच बोर्ड द्वारा रिपोर्ट के प्रस्तुतीकरण की आवश्यकता पर आयुध फैक्ट्रियों में अधिक ध्यान नहीं दिया गया। विभिन्न स्तरों पर विलंब से इस नियंत्रण पर विपरीत प्रभाव पड़ा।

इस दीर्घकालिक प्रक्रिया के कारण लापरवाही की स्थिति निर्मित हुई जिसके कारण हानि हुई, एवं अस्वीकृत भंडार के भंडारण, उसे डब्ल्यू.आई.पी. अथवा एस.आई.टी. के अंतर्गत रखने में फैक्ट्रियों को कोई निर्देश नहीं प्राप्त हुआ। खुले अधिपत्रों के कारण भी व्यय के मद आवश्यकता पड़ने पर सामग्री अथवा श्रम को दर्ज करने के लिए फैक्ट्री को एक सरल माध्यम मिला जिनके प्रति कोई उत्पादन भी नहीं हुआ।

बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि स्टॉक पुनरीक्षा समिति को पुनः क्रियाशील करने के लिए अनुदेश जारी कर दिए गए हैं।

निष्कर्ष

अधिक कालावधि की प्रक्रिया से डब्ल्यू.आई.पी. अथवा एस.आई.टी. के अंतर्गत भंडार को वर्गीकृत करके अस्वीकृति को “छिपाने” की प्रवृत्ति पैदा होती है, जिससे दायित्व तय करने में विलंब होता है तथा उद्देश्य पूर्ण करने की वर्तमान प्रक्रिया विफल रही जिसके कारण निष्क्रिय भंडार में वृद्धि हुई।

संस्तुति

- बोर्ड को उन मदों, जो कि ‘निष्क्रिय’ हो गए हैं, के लिए समयबद्ध कार्रवाई सुनिश्चित करने के लिए उन्हें अतिरिक्त घोषित करने तथा उनके निस्तारण करने की प्रक्रिया को सरल करना चाहिए।
- बोर्ड को जाँच बोर्ड के गठन एवं उसकी रिपोर्ट के प्रस्तुतीकरण तथा इन रिपोर्टों पर कार्रवाई के लिए एक व्यवहारिक समयावधि निश्चित करनी चाहिए।

8.2.10.3 भंडार सूची के लेखांकन का नियंत्रण

भंडार की प्राप्ति, उपयोग एवं निर्गम, भंडार विभाग तथा लेखा अनुभाग में दर्ज किया जाता है। फैक्ट्रियाँ 1993 से यूनिक्स प्लेटफॉर्म पर आधारित उत्पादन नियोजन नियंत्रण (पी.पी.सी.) प्रणाली का उपयोग करती हैं। लेखा कार्यालय एक अलग डाटाबेस फाक्सप्रो का उपयोग करता है जो पी.पी.सी. पैकेज से सी.डी. के रूप में आंकड़ों को सामान्य तरीके से एकत्र करता है।

जैसा कि पहले चर्चा की गई है, लेखांकन साफ्टवेयर के भंडार-सूची माड्यूल में कई कमियाँ हैं। भंडार-सूची माड्यूल के उप-माड्यूल में निश्चित तारीख के आंकड़े तथा भंडार की आपूर्ति के प्रति बिलों के प्रस्तुतीकरण की वास्तविक तारीख, प्राधिकृत छः माह की अवधि से अधिक समय तक बकाया अधिपत्रों के कारण एवं उन अधिपत्रों के प्रति केवल श्रम/केवल सामग्री की प्रविष्टि आदि का विवरण

नहीं दिया होता है। भंडार-सूची माड्यूल में एस.आई.एच. के मामलों की अधिकता व ऐसे भंडारों के अप्रयोग/निस्तारण के कारण भी नहीं दिए होते हैं।

दो साफ्टवेयर पैकेज समन्वित नहीं किए गए जिसके कारण न केवल पी.पी.सी. पैकेज का अल्प उपयोग हुआ बल्कि आंकड़ों में अशुद्धता आई जिसका समायोजन नहीं किया गया। 2006 के लेखापरीक्षा रिपोर्ट संख्या 3 के पैराग्राफ 5.4.1. में इस विषय पर चर्चा की गई है। मंत्रालय ने (दिसंबर 2009) इस विषय पर निम्नलिखित तथ्य प्रस्तुत किए:

- दो प्रणालियों द्वारा निर्मित प्रबंधन सूचना प्रणाली के मध्य भिन्नता के कारणों की जाँच के लिए तथा प्रणालियों में तारीखों के निर्बाध प्रवाह सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक सुधार पर सुझाव हेतु प्रधान नियंत्रक लेखा (फैक्ट्री) कोलकाता द्वारा एक समिति गठित की गई है।
- समिति द्वारा रिपोर्ट को बोर्ड ने स्वीकार नहीं किया। तत्पश्चात प्रधान नियंत्रक लेखा (फैक्ट्री) कोलकाता को रिपोर्ट को विस्तृत करने के लिए समिति को पुनः गठित करने का अनुरोध किया गया।

बोर्ड ने (सितंबर 2014) कहा कि दो संगठनों के मध्य सर्वनिष्ठ डाटाबेस का उपयोग एक प्रमुख कार्य है तथा यह करने से उसे दोनों संगठनों की आवश्यकताओं को ध्यान में रखना होगा और ऐसा होने से एक निश्चित समय दे पाना कठिन होगा। तथापि, चरणबद्ध तरीके से प्रयास किया जा रहा है एवं सर्वनिष्ठ डाटाबेस को शीघ्र तैयार करने के लिए उसका सतत अनुश्रवण किया जा रहा है।

हमने पाया कि प्रतिदर्श फैक्ट्रियों में भिन्नता के मामले विद्यमान हैं जिसका कुल योग ₹214 करोड़ था। आयुध फैक्ट्री मेडक में 31 मार्च 2013 को ₹165 करोड़ तक का अंतर था। ऐसे मामलों पर परिशिष्ट-**XVII** में चर्चा की गई है। परिशिष्ट में वर्णित मामलों पर बोर्ड का विशिष्ट उत्तर प्रतीक्षित था। (सितंबर 2014)

हमने विभिन्न फैक्ट्रियों में लेखांकन त्रुटियाँ भी पायीं। गन एवं सेल फैक्ट्री काशीपुर में प्राप्त त्रुटियों की उदाहरणात्मक सूची पर नीचे चर्चा की गई है:-

- ₹ 3.96 करोड़ के भंडार को कम मूल्य दिखाते हुए शून्य मूल्य के साथ प्रभार में लिया गया। बोर्ड ने कहा कि (सितंबर 2014) नियम पुस्तक में दी गई प्रक्रिया के अनुसार प्राप्ति/निर्गम वाउचर तैयार करके आवश्यक सुधार कर लिया गया है।
- ₹ 2.84 करोड़ मूल्य के रद्दी को इनपुट लागत में कमी के रूप में न लेकर इनपुट सामग्री के रूप में प्रभार में लिया गया जिससे उत्पादन लागत बढ़ गया। बोर्ड ने ₹ 2.84 करोड़ के आंकड़े का विरोध करते हुए कहा (सितंबर 2014) कि भंडार लेख के डेविट मद संख्या 9 शून्य शेष दिखा रहा था। उत्तर से यह सिद्ध होता है कि प्रणाली में लेखांकन त्रुटियाँ विद्यमान हैं, जिनके समायोजन की आवश्यकता है।
- ₹ 4.01 करोड़ के उपरिव्यय में खपत किए गए भंडार तथा तैयार संघटक शामिल हैं जिससे उपरिव्यय को बढ़ाकर तथा भंडार को कम करके दिखाया गया।

बोर्ड ने कहा (सितंबर 2014) कि दोषयुक्त मदों के प्रतिस्थापन एवं सुधार कार्य को उपरिव्यय के रूप में लेखांकित किया गया।

तथापि, प्रतिस्थापन/मरम्मत कार्य का विवरण प्रस्तुत नहीं किया गया।

निष्कर्ष

फैक्ट्री तथा लेखा कार्यालय द्वारा अनुरक्षित डाटाबेस में समन्वय न होने के कारण त्रुटियाँ हुईं जिनका समायोजन किया जाना बाकी था।

संस्तुति

➤ बोर्ड को दो डाटाबेसों के निर्बाध समन्वय के लिए एक समयबद्ध योजना बनानी चाहिए।

8.2.11 उच्चतम स्तर के प्रबंधन द्वारा अनुश्रवण

बोर्ड को तिमाही आधार पर भंडार सूची पर एक रिपोर्ट प्रस्तुत की जाती है। बैठकों के कार्यवृत्त की जाँच से भंडारण के उच्च मूल्य के मदों का जोखिम आधारित परीक्षण अथवा विस्तृत पुनरीक्षा के बारे में जानकारी नहीं मिली। पूर्ण तथा केन्द्रित पुनरीक्षा के अभाव में फैक्ट्रियों को बोर्ड से विद्यमान भंडार के निर्माण को कम करने के बारे में स्पष्ट निर्देश नहीं प्राप्त हो सका।

बोर्ड की बैठकों की पुनरीक्षा से ज्ञात हुआ कि अप्रैल 2010 से मार्च 2013 के मध्य आयोजित 36 बैठकों में से केवल 17 बैठकों में भंडार सूची से सम्बंधित मामलों पर चर्चा हुई। इन बैठकों में सामान्य विषयों पर चर्चा हुई। उदाहरण के लिए, बोर्ड ने (जुलाई 2011) अपने सभी प्रचालन समूहों को चरणबद्ध तरीके से कम प्रयुक्त तथा अप्रयुक्त भंडार को समाप्त करने के लिए वरिष्ठ महाप्रबंधकों/महाप्रबंधकों से साथ वार्ता करके एक योजना बनाने का निर्देश दिया तथा मासिक आधार पर प्रगति की समीक्षा करने के लिए कहा। किंतु यहाँ भी कम प्रयुक्त तथा अप्रयुक्त भंडार के समापन हेतु कोई निश्चित मात्रात्मक लक्ष्य अथवा उनके निस्तारण के लिए कोई समय सीमा तय नहीं की गई।

निष्कर्ष

बोर्ड द्वारा भंडार की पुनरीक्षा विस्तृत रूप से नहीं की गई तथा उसके द्वारा फैक्ट्रियों को सुस्पष्ट तथा निश्चित निर्देश नहीं दिए गए।

मामले को मार्च 2014 में मंत्रालय को संदर्भित कर दिया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितंबर 2014)।

8.3 एम.बी.टी. अर्जुन एवं टी-90 भीष्म टैंकों का स्वदेशी उत्पादन

8.3.1 भूमिका

8.3.1.1 कवचित युद्धक वाहनों के निर्माण में आत्म निर्भरता प्राप्त करने हेतु रक्षा मंत्रालय (मंत्रालय) ने मई, 1974 में भारत के पहले स्वदेशी टैंक अर्थात् मुख्य युद्धक टैंक-अर्जुन के रक्षा अनुसंधान एवं विकास संगठन (डी.आर.डी.ओ.) द्वारा डिजाइन एवं उसके विकास के लिए ₹16 करोड़ की एक परियोजना स्वीकृत की। परियोजना का कार्यक्षेत्र अप्रैल, 1982 तक 12 प्रोटोटाइप का विनिर्माण करना था। डी.आर.डी.ओ. ने मार्च 1995 तक ₹306 करोड़ की लागत से एम.बी.टी. अर्जुन के डिजाइन का अपना कार्य पूर्ण कर लिया; आयुध निर्माणी बोर्ड (बोर्ड) को वर्ष 1999 तक इसके विनिर्माण हेतु आवश्यक सुविधाएं उपलब्ध कराने का कार्य सौंपा गया।

8.3.1.2 वर्ष 2000 में, थलसेना ने अपने लिए अधिकृत 3717 टैंक की धार्यता प्रति 38 प्रतिशत की कमी के बारे में सूचित किया। वर्ष 2000-2004 के दौरान मंत्रालय द्वारा इस कमी को पूर्ण करने हेतु उठाए गए कदम इस प्रकार थे-

- ₹ 1,774 करोड़ की कुल लागत से रूसी कम्पनी मेसर्स रोसोबोरॉनइक्सपोर्ट (आर.ओ. ई.) से पूर्णरूप से तैयार 124 टी-90 टैंकों का आयात (फरवरी 2001);
- बोर्ड द्वारा टी-90 टैंकों के विनिर्माण हेतु तकनीक के हस्तांतरण (टी.ओ.टी) एवं भारतीय कार्मिकों के प्रशिक्षण के साथ ₹ 2,312 करोड़ की लागत से 186 टी-90 टैंकों का आयात (फरवरी 2001), जिसमें 86 सेमी नॉक डाउन (एस.के.डी.) एवं 100 कम्पलीट नॉक डाउन (सी.के.डी.) थे;
- वर्ष 2002-2007 के दौरान बोर्ड द्वारा 124 मुख्य युद्धक टैंक-अर्जुन (एम.बी.टी.अर्जुन) का चरणबद्ध उत्पादन एवं निर्गम। बोर्ड को 30 एम.बी.टी.अर्जुन प्रतिवर्ष तैयार करने हेतु आवश्यक सुविधाएं उपलब्ध कराने के लिए ₹ 100 करोड़ (मई 2002) की संस्वीकृति दी गई; तथा
- वर्ष 2006-2010 के दौरान, मेसर्स रोसोबोरॉनराक्सपोर्ट से तकनीक हस्तांतरण द्वारा 300 टी-90 भीष्म टैंक (टी-90 टैंक) का स्वदेशी उत्पादन। मंत्रालय ने 100 टी-90 टैंक प्रतिवर्ष के स्वदेशी उत्पादन हेतु ढाँचागत सुविधाओं के विकास हेतु ₹ 96 करोड़ (दिसम्बर 2003/फरवरी 2004) की संस्वीकृति दी।

अवाडी स्थित भारी वाहन फैक्ट्री को स्वदेशी रूप से उत्पादित/संयोजित एम.बी.टी.-अर्जुन एवं टी-90 टैंकों के प्रचालन (रोल आउट)का कार्य सौंपा गया। कुल मिलाकर, थलसेना को वर्ष 2010 तक 734¹⁴⁵ टैंक उपलब्ध कराए जाने थे। परिशिष्ट-XVIII में सभी संबंधित एजेंसियों का विवरण दिया गया है।

8.3.1.3 वर्ष 1998 एवं 2006¹⁴⁶ के हमारे लेखापरीक्षा प्रतिवेदन (आंडिट रिपोर्ट) में एम.बी.टी. अर्जुन के विकास को शामिल किया गया था। लोक लेखा समिति (पी.ए.सी.) ने अपने प्रतिवेदन¹⁴⁷ में (दिसम्बर, 2003) मंत्रालय को निर्देशित किया:

- निर्धारित समयावधि के अंदर थलसेना को आवश्यक संख्या में एम.बी.टी. अर्जुन उपलब्ध कराने हेतु भारी वाहन फैक्ट्री के उत्पादन शिड्यूल पर नजदीकी निगरानी रखें; तथा
- यह भी सुनिश्चित करें कि एम.बी.टी. अर्जुन के लिए तैयार की गई ढाँचागत सुविधाओं का यथासंभव उपयोग किया जाय, ताकि आवश्यक संख्या में उत्पादन द्वारा आयात को थोड़ा-थोड़ा करके 45 प्रतिशत तक कम किया जा सके।

8.3.1.4 लोक लेखा समिति के दिशा निर्देशों के विशेष संदर्भ के अंतर्गत, हमने वर्ष 2012-2013 तक एम.बी.टी. अर्जुन एवं टी-90 टैंकों के उत्पादन एवं निर्गम की पुनरीक्षा हेतु पाँच आयुध फैक्ट्रियों¹⁴⁸ एवं कवचित युद्धक वाहन मुख्यालय (ए.वी.एच.क्यू.), अवाडी में लेखापरीक्षा कार्य किया।

¹⁴⁵ एम.बी.टी.अर्जुन -124, टी-90 टैंक (एफ एफ) -124, टी-90 टैंक (एस.के.डी./सी.के.डी.)-186, T-90 टैंक (स्वदेशी)- 300

¹⁴⁶ भारत के नियंत्रक एवं महालेखापरीक्षक का वर्ष 1998 के प्रतिवेदन सं.-7 का पैरा 26 एवं 2006 के निष्पादन लेखापरीक्षा प्रतिवेदन (पी.ए.) सं.- 3 का पैरा 3.8

¹⁴⁷ दिसम्बर, 2003 में संसद में प्रस्तुत किये गए वर्ष 2003-2004 का प्रतिवेदन संख्या 57

¹⁴⁸ भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी (एच.वी.एफ.), इंजन फैक्ट्री अवाडी (इ.एफ.ए.), आयुध फैक्ट्री मेडक (ओ.एफ.एम.के.), तोप गाड़ी फैक्ट्री जबलपुर (जी.सी.एफ.), ऑप्टो इलेक्ट्रॉनिक्स फैक्ट्री देहरादून (ओ.एल.एफ.डी.)

कवचित युद्धक वाहन मुख्यालय (ए.वी.एच.क्यू.), अवाडी में भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी सहित पाँच फैक्ट्रियाँ आती हैं एवं ये बोर्ड के सीधे नियंत्रण के अन्तर्गत कार्य करती हैं।

8.3.2 एम.बी.टी. अर्जुन का स्वदेशी उत्पादन

8.3.2.1 थलसेना ने बोर्ड के सामने वर्ष 2000-2006 के प्रारंभिक शिड्यूल के लिए 124 एम.बी.टी., अर्जुन हेतु एक मांगपत्र (मार्च 2000) प्रस्तुत किया। वर्ष 2002 में, यह उत्पादन शिड्यूल बढ़कर 2002-2009 हो गया। भारी वाहन फैक्ट्री को सीमित श्रेणी उत्पादन (एल.एस.पी.) के अंतर्गत, वर्ष 2004 तक 15 एम.बी.टी. अर्जुन के विनिर्माण का कार्य दिया गया। थलसेना के मैदानी परीक्षणों के पश्चात 109 एम.बी.टी. अर्जुन टैंकों का थोक उत्पादन प्रारंभ होना था।

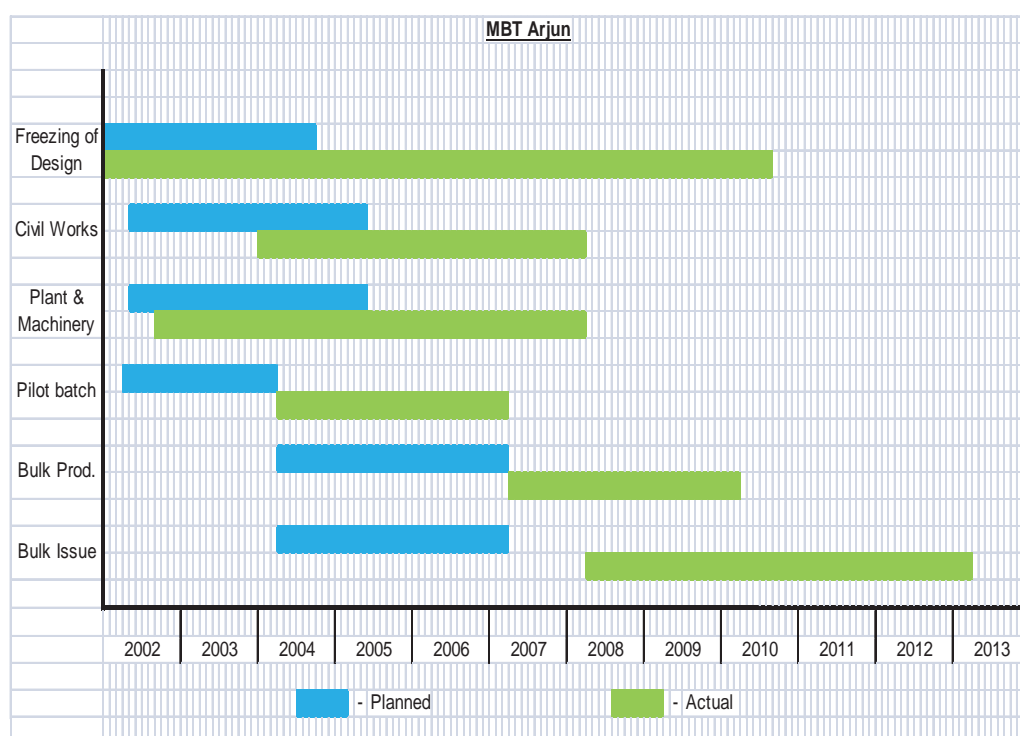
8.3.2.2 तालिका-45 में एम.बी.टी. अर्जुन का वर्षवार उत्पादन एवं निर्गम का विवरण दिया गया है। इस तथ्य के बावजूद कि उत्पादन शिड्यूल 2002-2007 से बढ़ाकर 2002-2009 कर दिया गया, बोर्ड थलसेना द्वारा मांगी गई संख्या में टैंक समय पर उपलब्ध नहीं करा सका। उत्पादन पूरा न हो सका और यह 2006-2007 में ही जोर पकड़ पाया। दिसम्बर 2013 तक, 122 एम.बी.टी. अर्जुन टैंकों का समेकित उत्पादन नियत संख्या से दो कम था, जिनका निर्माणकार्य जारी था एवं तीन एम.बी.टी. अर्जुन टैंकों का निर्माण के पश्चात निरीक्षण कार्य जारी था। उत्पादन में हुई इस प्रकार की देरी के चलते निर्माण लागत में 2.5 गुना से ज्यादा की वृद्धि हुई: ₹ 17 करोड़ प्रति एम.बी.टी. से ₹ 44 करोड़ प्रति एम.बी.टी.।

तालिका-45

वर्ष	शिड्यूल		उत्पादन		आपूर्ति	
	संख्या	समेकित संख्या	संख्या	समेकित संख्या	संख्या	समेकित संख्या
2002-03	2	2	शून्य	शून्य	शून्य	शून्य
2003-04	6	8	5	5	शून्य	शून्य
2004-05	9	17	6	11	5	5
2005-06	19	36	18	29	शून्य	5
2006-07	30	66	24	53	शून्य	5
2007-08	30	96	18	71	9	14
2008-09	28	124	30	101	18	32
2009-10			21	122	37	69
2010-11			शून्य	122	33	102
2011-12			शून्य	122	11	113
2012-13			शून्य	122	6	119
कुल		124	122	122	119	119

8.3.2.3 मंत्रालय ने कहा (मई 2014) यद्यपि मूल डिजाइन के अनुरूप उत्पादन पूर्ण कर लिया गया था, तथापि डिजाइन में परिवर्तन के कारण समय पर आपूर्ति प्रभावित हुई। मंत्रालय का उत्तर समग्र रूप में स्वीकार्य नहीं है। डिजाइन में बार-बार एवं कई सुधारों के कारण उत्पादन निश्चित रूप से प्रभावित हुआ है, किन्तु ढाँचागत सुविधाओं के निर्माण में आयुध फैक्ट्रियों द्वारा बरती गई लापरवाही के कारण भी थलसेना की माँग के अनुरूप उत्पादन में देरी हुई, जिसके बारे में पैरा 8.3.2.4 एवं 8.3.2.7 में टिप्पणी की गई है। चार्ट-16 में लक्ष्यों के सापेक्ष चरणबद्ध उद्देश्यों की प्राप्ति एवं उनमें लगने वाले समय को दर्शाया गया है।

चार्ट-16: लक्ष्यों के सापेक्ष चरणबद्ध उद्देश्यों की प्राप्ति एवं उनमें लगने वाला समय



8.3.2.4 सिविल कार्यों में देरी

एम.बी.टी. अर्जुन की आपूर्ति सुनिश्चित करने के उद्देश्य से मंत्रालय ने भारी वाहन फैक्ट्री की टैंक उत्पादन क्षमता को बढ़ाने हेतु ₹23 करोड़ (मई 2002) की संस्वीकृति दी। सिविल कार्य के दो मुख्य भाग थे:

- संयोजन स्थल (असेम्बली शॉप) में आवश्यक सुविधाओं का प्रावधान:** मंत्रालय ने पूर्व निर्मित ढाँचे को ही उपयोग में लाने का निर्णय संस्वीकृति के 16 महीने बाद (सितम्बर 2003) लिया। तत्पश्चात, इस कार्य के लिये प्रशासनिक स्वीकृति, संस्वीकृति के 20 महीने बाद जनवरी 2004 दी गयी। निविदा के दौरान यह ज्ञात होने पर कि सीमेंट व स्टील की कीमतें बढ़ गई हैं, प्रशासनिक स्वीकृति को मई 2005 में संशोधित किया गया। यह कार्य जून 2006 में पूर्ण हुआ। सिविल कार्य के पूर्ण न हो पाने के कारण भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी ने अपनी मौजूदा सुविधाओं का उपयोग करते हुए वर्ष 2005-2006 तक 29 एम.बी.टी. अर्जुन का उत्पादन किया जिसमें से पाँच एम.बी.टी. थलसेना को जारी (2004-2005) कर दिये गए। एकबार जब ढाँचा, जिसका सिविल कार्य भी एक हिस्सा था, पूर्ण हो गया तो उत्पादन कार्य ने भी 2006-2007 में पूरी तरह से जोर पकड़ लिया। मंत्रालय ने (मई 2014) कहा कि संयोजन स्थल से सम्बंधित सिविल वर्क के लिए प्राप्त न्यूनतम निविदा ही संस्वीकृति धनराशि से अधिक की थी, जिसमें प्रयोक्ता की भी वित्तीय सहमति थी, तदनुसार संशोधित प्रशासनिक स्वीकृति जारी करवाने की प्रक्रिया पूर्ण की गई (मई 2005)। यह भी कहा गया कि कार्य निर्धारित समयावधि के अन्दर ही किया गया, जो कि स्वीकार्य नहीं है, क्योंकि जुलाई 2005 में पूर्ण होने वाला कार्य जून 2006 में पूर्ण हो सका।
- टेस्ट ट्रैक की मजबूती:** भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी में मौजूदा टेस्ट ट्रैक की हालत ठीक न होने के बारे में सूचना मिली थी एवं एम.बी.टी. अर्जुन की जांच के लिए ट्रैक को मजबूत किए जाने

की जरूरत महसूस की जा रही थी। परियोजना हेतु मंत्रालय की मंजूरी (मई 2002) के 39 महीने पश्चात (अगस्त 2005) इस हेतु जरूरतों को अंतिम रूप देने के लिए गठित की गई टीम¹⁴⁹ की बैठक हुई। भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी को इस कार्य के लिए प्रशासनिक स्वीकृति अप्रैल 2006 में प्राप्त हुई एवं यह कार्य मार्च 2008 में पूर्ण हुआ। इस बीच, 71 एम.बी.टी. अर्जुन पहले ही तैयार किए जा चुके थे, जिसमें से 14 की थलसेना को आपूर्ति भी हो चुकी थी। मंत्रालय ने इस कार्य को पूर्ण करने में हुई देरी के कारण एम.बी.टी. अर्जुन टैंकों के उत्पादन एवं आपूर्ति पर पड़ने वाले प्रभाव के बारे में हमें कोई जानकारी उपलब्ध नहीं कराई।

8.3.2.5 जटिल समायोजनों के उत्पादन में देरी

भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी को आयुध फैक्ट्री मेडक (ओ.एफ.एम.के.) से टैंकों के ढाँचा मात्र के संयोजन-हल एवं टरेट प्राप्त होने थे। हल, टैंक का निचला भाग होता है, जिसमें चेसिस व स्वचालित प्रणाली (इंजन व पावर पैक) शामिल होता है, जबकि टरेट टैंक का वह ऊपरी हिस्सा होता है, जिसमें हथियार प्रणाली को लगाया जाता है। शिड्यूल के अनुसार वर्ष 2002-2008 के बीच, हल व टरेट के 109 सेट उपलब्ध कराने के सापेक्ष ओ.एफ.एम.के., एच.वी.एफ. को वर्ष 2002-2011 के बीच केवल 72 हल व 75 टरेट उपलब्ध करा सकी। प्लांट व मशीनरी की खरीद एवं स्थापना कार्य में छः वर्ष (सितम्बर 2002 से मार्च 2008) लग गए तथा स्टील अथॉरिटी ऑफ इंडिया लिमिटेड से आर्मर प्लेट प्राप्त करने में लगी देरी, आयुध फैक्ट्री मेडक द्वारा अपनी प्रतिबद्धता पूर्ण न कर पाने के मुख्य कारण थे।

इस बीच भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी ने आयुध फैक्ट्री मेडक पर अपनी निर्भरता समाप्त करते हुए हल व टरेट का स्वयं उत्पादन शुरू (2007) कर दिया। इस समस्या के समाधान से एम.बी.टी. अर्जुन का उत्पादन गति पकड़ लेता किंतु आयुध फैक्ट्री मेडक में ₹51करोड़ कुल लागत से स्थापित की गई प्लांट व मशीनरी वर्ष 2011 से अनुपयोगी हो गई।

मंत्रालय ने (मई 2014) कहा कि उत्पादन शिड्यूल के अनुसार हल व टरेट भी भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी में बनाए गए एवं इसका भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी में पूर्ण टैंक के उत्पादन पर कोई विपरीत असर नहीं पड़ा। इस प्रकार के निर्माण के स्थान में परिवर्तन के कारण होने वाली देरी एवं इस उद्देश्य के लिये खरीदी गई मशीनरी के अनुपयोगी हो जाने के मामले को किनारे कर दिया गया।

8.3.2.6 बड़े संयोजनों की प्राप्ति में समस्या

भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी ने डी.आर.डी.ओ. द्वारा, जून 2005 से मई 2008 के बीच किए गये मूल्यांकन के आधार पर चिन्हित किए गये स्रोतों से; डी.आर.डी.ओ. एवं संबद्ध सहयोगियों द्वारा उपलब्ध कराए गये डिजाइन के आधार पर एम.बी.टी. अर्जुन का उत्पादन शुरू कर दिया। थलसेना द्वारा सीमित श्रेणी उत्पादन (एल.एस.पी.) के अंतर्गत तैयार किये गये एम.बी.टी. अर्जुन टैंकों के मैदानी परीक्षणों एवं त्वरित प्रयोग-सह-विश्वसनीयता परीक्षणों के दौरान बड़े संयोजनों के संदर्भ में गुणवत्ता की समस्या सामने आई। डी.आर.डी.ओ. द्वारा डिजाइन में किये गये संशोधनों के कारण, अधिक विकसित संयोजनों की आपूर्ति एवं दोषपूर्ण हिस्सों की मरम्मत में देरी हुई, जिसके कारण एम.बी.टी. अर्जुन के उत्पादन में देरी हुई, जैसा कि तालिका-46 में भी दर्शाया गया है।

¹⁴⁹ टेस्ट ट्रैक की मरम्मत कार्य के उद्देश्य से किए गए अध्ययन हेतु भारी वाहन फैक्ट्री, एम.ई.एस., डी.जी.क्यू.ए. एवं डी.आर.डी.ओ. के अधिकारियों को लेकर एक रेकी-कम-कास्टिंग-कम-सेटिंग बोर्ड बनाने का आदेश दिया गया।



एम.बी.टी.-अर्जुन एवं उसके प्रमुख संयोजन

तालिका-46: बड़े संयोजनों की आपूर्ति में देरी

संयोजन	आपूर्तिकर्ता	देरी	टिप्पणी
गनर्स मेन साइट (जी.एम.एस.): फायरिंग से पूर्व निशाना लगाने, पथ चिह्नित करने व दूरी के नियंत्रण हेतु टैरेट की हथियार प्रणाली में फिट किया जाता है।	भारत इलेक्ट्रॉनिक्स लिमिटेड (रक्षा सार्वजनिक क्षेत्र का उपक्रम)	51 महीने (प्रथम आदेश) 30 महीने (द्वितीय आदेश)	₹ 1.2 करोड़ की लागत से दोषपूर्ण कलपुर्जों की मरम्मत
कमाण्डर्स पेनोरेमिक साइट (सी.पी.एस.): टैरेट की हथियार प्रणाली का यह भाग कमाण्डर के गनर से स्वतंत्र रूप से, लक्ष्य देखने हेतु फिट किया जाता है।	भारत इलेक्ट्रॉनिक्स लिमिटेड (रक्षा सार्वजनिक क्षेत्र का उपक्रम)	9 महीने	संशोधन डिजाइन के कारण देरी
हार्डड्रोलिक सर्पेंशन यूनिट (एच.एस.यू.): यह भाग टैंक के हल द्वारा उत्पन्न झटकों व कम्पनों के प्रभाव को समायोजित करने के लिये चेसिस व स्वचालित प्रणाली पर लगाया जाता है।	(अ) किलॉस्कर न्यूमैटिक कम्पनी लिमिटेड (ब) भारत अर्थ मूवर्स लिमिटेड बेंगलोर	25 महीने	एच.एस.यू. की 10 इकाइयों को मितव्ययी मरम्मत से परे घोषित कर दिया गया एवं भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी से मेसर्स भारत अर्थ मूवर्स लिमिटेड को 18 इकाई एच.एस.यू. अभी भी मरम्मत हेतु भेजा जानी थीं।
गन कंट्रोल सिस्टम (जी.सी.एस.): यह भाग टैरेट की हथियार प्रणाली पर फिट किया जाता है, जिससे टैरेट को घुमाने एवं गन को उठाने में नियंत्रण रखा जाता है।	भारत हैवी इलेक्ट्रिकल लिमिटेड भोपाल	8 वर्ष	इस भाग की मरम्मत में ओ.ई.एम., मेसर्स बी.आर. जर्मनी की उच्च चक्रण अवधि के कारण (हार्ड साइकिल टाइम) देरी हुई।
पॉवर पैक (प्रोपल्सन यूनिट, इंजिन और ट्रान्समिशन): हल के चेसिस एवं स्वचालित प्रणाली में फिट इस भाग द्वारा टैंक को चलाने के लिये पॉवर सप्लाई की जाती है।	(अ) आर.ई.एन.के. जर्मनी (ब) एम.टी.यू. जर्मनी	5 वर्ष	नौ पॉवर पैक की मरम्मत प्रतीक्षित थी। जर्मनी से 10 नये पॉवर पैक मंगाने का निर्णय किया गया।

मंत्रालय ने कहा (मई 2014) कि थलसेना द्वारा जिन सुधारों के लिए कहा गया, वे डी.आर.डी.ओ. द्वारा किये गये और ये सुधार निर्माता द्वारा वारंटी के अंतर्गत बिना एक पैसा लिये किया गया। किन्तु फिर भी यह तथ्य है कि इन कमियों की वजह से ही एम.बी.टी. अर्जुन के उत्पादन एवं उसके पश्चात थलसेना को आपूर्ति में देरी हुई।

8.3.2.7 डिजाइन में परिवर्तन

भारत के नियंत्रक एवं महालेखापरीक्षक की वर्ष 2006 की प्रतिवेदन संख्या 3 में, एम.बी.टी. अर्जुन के विकास के डिजाइन में बारम्बार किये जा रहे परिवर्तनों के कारण होने वाली देरी का उल्लेख किया गया था। एम.बी.टी. अर्जुन के प्रोटोटाइप का विकास अप्रैल 1982 में पूर्ण किया जाना था, किन्तु डिजाइन में किए गए कई सुधारों के पश्चात, इसका प्रोटोटाइप थलसेना ने वर्ष 1998 में पास किया।

डिजाइन में किये जाने वाले बारम्बार परिवर्तनों पर चिंता जाहिर करते हुए रक्षा मंत्री के वैज्ञानिक सलाहकार ने मंत्रालय को दिये गये एक नोट में इस बात की पुष्टि की (2004) कि एम.बी.टी. अर्जुन का डिजाइन अब निश्चित किया जा चुका है। वस्तुतः, मामला यह भी नहीं था। हमने यह पाया कि डिजाइन के निश्चित हो जाने के बाद भी विभिन्न संयोजनों के डिजाइन में अगस्त 2010 तक 316 संशोधन किये गये। यह सारे परिवर्तन मंत्रालय द्वारा दिये गये उत्तर (मई 2014) में ज्यादातर यह कहकर न्यायोचित ठहराए गये थे कि यह उत्पादन के विकास हेतु आवश्यक थे तथा गुणवत्ता में कमी पाए जाने के प्रयोक्ता के फीडबैक के आधार पर किये गये थे।

यह उत्तर इस तथ्य के अनुरूप नहीं है, कि प्रोटोटाइप की स्वीकृति (1998) के बाद उत्पादन की सहमति के बावजूद 12 वर्षों तक डिजाइन पर बार-बार कार्य होता रहा और इसे 2010 में जाकर अंतिम रूप दिया गया।

एम.बी.टी. अर्जुन के उत्पादन को सबसे बड़ा धक्का फरवरी 2007 में तब लगा जब थलसेना ने अपनी जरूरतों को परिवर्तित करके सामने रखा। भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी द्वारा तैयार किये टैंकों को भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी, डी.आर.डी.ओ. एवं थलसेना के प्रतिनिधियों द्वारा फैक्ट्री के भीतर ही संयुक्त रूप से प्राप्ति के पूर्व निरीक्षण के पश्चात थलसेना के लिये जारी किया जाना था। थलसेना को आपूर्ति किये गये इन टैंकों के थलसेना द्वारा दो परीक्षण किये गये-मैदानी परीक्षण एवं त्वरित प्रयोग-सह-विश्वसनीयता परीक्षण (ए.यू.सी.आर.टी.)। पायलट फेज¹⁵⁰ में उत्पादित पहले पाँच एम.बी.टी. अर्जुन (2003-2004) का संयुक्त रूप से प्राप्ति के पूर्व परीक्षण, उत्पादन के एक वर्ष पश्चात (मार्च 2005) किया गया। दूसरी लॉट के नौ पायलट एम.बी.टी. अर्जुन का निरीक्षण, उत्पादन के दो वर्ष पश्चात फरवरी 2007 में किया गया। वर्ष 2007 तक, भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी द्वारा पहले ही 53 एम.बी.टी.¹⁵¹ तैयार किये जा चुके थे। फरवरी 2007 में किये गये निरीक्षण के दौरान थलसेना ने नदी के उथले जल से गुजरते समय टैंक के फाइटिंग कम्पार्टमेंट में जल के प्रवेश कर जाने के बारे में सूचित किया एवं एम.बी.टी. अर्जुन के डिजाइन में दो अतिरिक्त सुधारों के लिए कहा जैसे- टैंक के फाइटिंग कम्पार्टमेंट में जल के प्रवेश का 'जीरो' लेवल एवं फोर्डिंग (टैंक के पानी में घुसने से लेकर बाहर निकलने में लगा समय) के लिये लगने वाले समय को घटाकर 30 मिनट तक लाना।

हमने यह नोटिस किया कि थलसेना द्वारा टी-90 टैंक के लिये तय किये गये मानक अपेक्षाकृत शिथिल थे जिसमें 2.5 लीटर¹⁵² तक पानी के प्रवेश की अनुमति थी। थलसेना की आवश्यकताओं में (वर्ष 1985 का जी.एस.क्यू.आर.) या उसके बाद में विकास के विभिन्न चरणों के दौरान जिसके दौरान

¹⁵⁰ सीमित श्रेणी उत्पादन

¹⁵¹ 15 टैंक सीमित श्रेणी उत्पादन के अंतर्गत एवं 38 थोक उत्पादन के अंतर्गत

¹⁵² मीडियम फोर्डिंग के लिये पानी के प्रवेश की स्वीकार्यता सीमा, पूर्ण डुबान के 5 लीटर की सीमा के सापेक्ष तय किया गया था, जैसा कि टी-90 टैंक के परीक्षण निर्देशों में दिया गया था।

डिजाइन में कई परिवर्तन देखे गये, मीडियम फोर्डिंग के लिये 'जीरो' लेवल के जल प्रवेश की बात कहीं नहीं थी। वास्तव में अगस्त 1999 की (थलसेना एवं डी.आर.डी.ओ. की) संयुक्त कार्य योजना में एम.बी.टी. अर्जुन की मीडियम फोर्डिंग क्षमता को स्पष्ट किया गया था। यह मामला, पायलट एम.बी.टी. अर्जुन के पहले बैच की प्राप्ति से पूर्व किये गये संयुक्त निरीक्षण के दौरान भी नहीं उठाया गया था।

इन नई आवश्यकताओं की पूर्ति हेतु डी.आर.डी.ओ. को नौ पायलट एम.बी.टी. अर्जुन की दूसरी लाट के डिजाइन में सुधार करने की जरूरत पड़ी। इनमें सुधार किए गए और इन्हें सितम्बर 2007 में थलसेना को जारी कर दिया गया। पाँच पायलट टैंकों की पहली लाट थलसेना से वापस ले ली गई, इनमें सुधार किए गए एवं इन्हें अक्टूबर 2007 तक थलसेना को पुनः दे दिया गया। थोक उत्पादन में बने बाकी 39 टैंकों को विघटित कर दिया गया, सुधार किया गया एवं वर्ष 2008-2010 के दौरान थलसेना को जारी कर दिया गया। कुल 53 टैंकों के विघटन एवं पुनर्संयोजन के संपूर्ण कार्य में ₹ 84 लाख का अतिरिक्त भार पड़ा।

मंत्रालय ने (मई 2014) कहा कि प्रयोक्ता के दृष्टिकोण को देखते हुए, समग्र प्रदर्शन में सुधार के लिए इन परिवर्तनों को आवश्यक माना गया। इस उत्तर के द्वारा, एम.बी.टी. अर्जुन के उत्पादन एवं आपूर्ति का कार्य, सुधारों के कारण पटरी से उतर जाने के मुद्दे को गौण कर दिया गया, जो कि ₹4913 करोड़ की लागत से नवम्बर 2007 में टी-90 टैंकों के आयात के लिए महत्वपूर्ण कारक था, जिस पर पैरा 8.3.4 में प्रकाश डाला गया है। इस उत्तर में इस बात का जवाब नहीं मिलता कि टी-90 टैंकों की तुलना समान जरूरतों के लिए एम.बी.टी. अर्जुन के संदर्भ में जल प्रवेश एवं फोर्डिंग के मानक अधिक कड़े क्यों कर दिये गये।

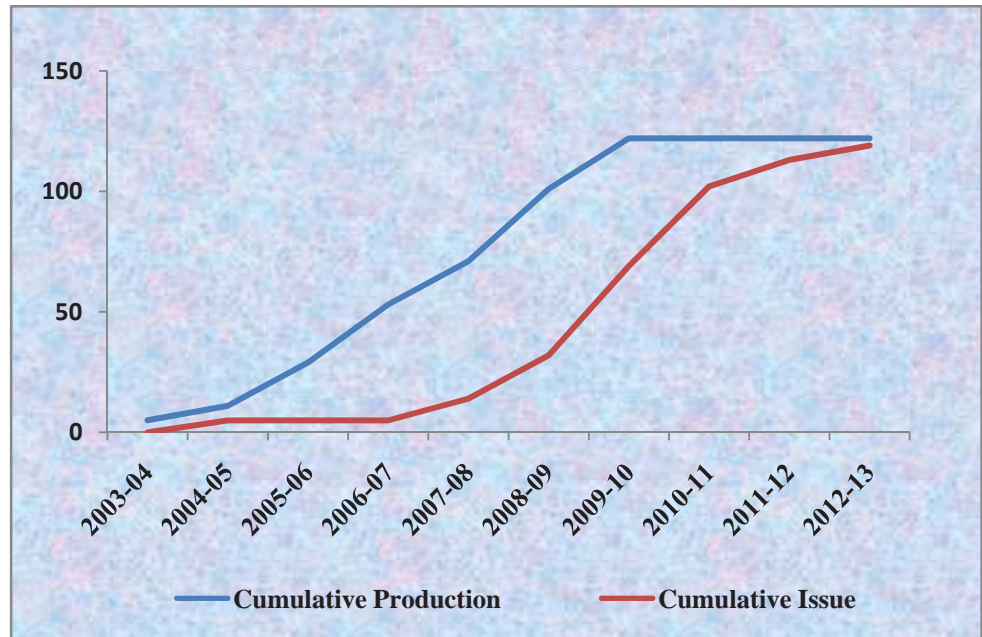
मीडियम फोर्डिंग का मामला हमारे द्वारा नोटिस किए गए उन आठ मामलों में से एक था, जहाँ थलसेना ने एम.बी.टी. अर्जुन के मामले में निर्धारित मानकों को टी-90 के मानकों की तुलना में अधिक कड़े रखे। इनके बारे में **परिशिष्ट-XIX** में विवरण दिया गया है। एम.बी.टी. अर्जुन एवं टी-90 टैंकों के तुलनात्मक परीक्षणों के अपने प्रतिवेदन की संवीक्षा में, हम इन दो टैंकों के प्रदर्शन पर इन मानकों के प्रभाव का आकलन नहीं कर सके (फरवरी/मार्च 2010-पैरा 8.3.2.8 में संदर्भित)। जहाँ एक ओर हम एम.बी.टी. अर्जुन के विकास के लिये थलसेना के प्रयासों की प्रशंसा करते हैं, वहीं उनके द्वारा अधिक कठिन मानकों के आरोपण ने समान स्तर की प्रतिस्पर्धा खासतौर से, डिजाइन को अंतिम रूप देने में असफलता के कारण डिजाइन में कई परिवर्तन, उनके द्वारा एम.बी.टी. अर्जुन को स्वीकार करने में लगातार की गई देरी ने अंततः समग्र रूप से एम.बी.टी. अर्जुन की उत्पादन एवं आपूर्ति के मार्ग को बाधित किया।

8.3.2.8 एम.बी.टी. अर्जुन का परीक्षण एवं आपूर्ति

एम. बी.टी. अर्जुन के उत्पादन ने 2005-06 में जोर पकड़ा, जब समग्र उत्पादन 29 एम.बी.टी. तक पहुँच गया। 2006-07 में, भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी ने उत्पादन 53 तक बढ़ा दिया। हमने पाया कि एम.बी.टी. अर्जुन की थलसेना को की जाने वाली आपूर्ति से उत्पादन पीछे चल रहा था। तैयार एम.बी.टी.¹⁵³ का संयुक्त रूप से निरीक्षण, जो कि जारी किए जाने से पूर्व करना आवश्यक था, अस्वाभाविक रूप से देर में किया गया। मार्च, 2008 तक, भारी वाहन फैक्ट्री ने 71 एम.बी.टी. तैयार किए, जिसमें से केवल 14 (20 प्रतिशत) का संयुक्त निरीक्षण के अंतर्गत परीक्षण किया गया। किंतु जैसा कि पैरा 8.3.4 में उल्लेख किया गया है, नवम्बर, 2007 में जैसे ही टी-90 टैंक के दूसरे आयात की संविदा (कांट्रैक्ट) हुई, एम. बी.टी. अर्जुन के निरीक्षण व आपूर्ति कार्य ने जोर पकड़ा एवं अगले तीन वर्षों में 122 तैयार एम.बी.टी. अर्जुन में से 102 थल सेना द्वारा स्वीकार कर लिए गए, जैसा कि चार्ट-17 में प्रदर्शित किया गया है।

¹⁵³ संयुक्त निरीक्षण भारी वाहन फैक्ट्री, डी.आर.डी.ओ. एवं थलसेना द्वारा किए जाने थे।

चार्ट-17



फरवरी/मार्च, 2010 में एम.बी.टी. अर्जुन के साथ एवं टी-90 टैंक के तुलनात्मक मैदानी परीक्षण किए गए। तब तक, थलसेना नियमित रूप से एम.बी.टी. अर्जुन की गुणवत्ता में कमी के संबंध में लगातार सूचित कर रही थी, इसको भी रक्षा की स्थायी समिति (2007-2008) (स्टैंडिंग कमेटी ऑन डिफेंस) को प्रतिवेदित किया गया। तुलनात्मक परीक्षण चार मापदण्डों पर किए गए जैसे कि - फायर पॉवर, आघात सहने की क्षमता, विश्वसनीयता एवं टैंक से संबंधित अन्य मुद्दे, जिनके वेटेज क्रमशः 40,35,15 व 10 था। परीक्षण प्रतिवेदन के अनुसार, एम.बी.टी. अर्जुन ने अचूकता एवं लगातार फायर करने की क्षमता में टी-90 टैंकों से थोड़ा सा बेहतर प्रदर्शन किया था। फिर भी टी-90 टैंकों ने घातकता एवं मिसाइल फायर करने की क्षमता में बेहतर प्रदर्शन किया। थलसेना ने (अप्रैल, 2010) निष्कर्ष निकाला कि “अर्जुन ने प्रशंसनीय प्रदर्शन किया है और इसे टी-90 टैंक के समान क्षमता के साथ आक्रामक एवं रक्षात्मक दोनों ही कार्यों के लिए लगाया जा सकता है।” थलसेना ने अर्जुन टैंक को एक बेहतर हथियार के प्लेटफॉर्म के रूप में बनाने के लिए सुधारों¹⁵⁴ की अनुशंसा की। हमें यह भी सूचित किया गया (फरवरी, 2014) कि एम.बी.टी. अर्जुन के मार्क-II संस्करण का भी थलसेना द्वारा परीक्षण किया जा रहा है तथा इसमें थलसेना द्वारा सुझाए गए सुधारों को शामिल किया जाएगा।

हमने पाया कि एम.बी.टी. अर्जुन एवं टी-90 टैंक की मिसाइल फायर क्षमता की तुलना अवांछनीय थी, टी-90 टैंक द्वारा अधिक अंक अर्जित किए जाने का मुख्य कारण मिसाइल फायर क्षमता थी, जो एम.बी.टी. अर्जुन के डिजाइन में नहीं थी। मिसाइल फायर क्षमता को छोड़कर एम.बी.टी. अर्जुन एवं टी-90 टैंक के फायर पॉवर के संदर्भ में अंक क्रमशः 25.77 एवं 24.50 होते हैं। कुल तुलनात्मक अंकों में, टी-90 टैंकों ने 75.01 प्राप्त किए जो कि एम.बी.टी. अर्जुन के अंक 72.46 से थोड़ा ज्यादा था, जो मुख्यतः टी-90 टैंकों की मिसाइल फायर क्षमता में प्राप्त अधिक अंकों के कारण था।

8.3.2.9 एम.बी.टी. उत्पादन सुविधाओं का भविष्य

लोक लेखा समिति ने (दिसंबर,2003) मंत्रालय को विशेष रूप से कहा कि उपलब्ध ढांचागत सुविधाओं का अधिकाधिक उपयोग इस तरह किया जाए कि एम.बी.टी. अर्जुन के अपेक्षित मात्रा में उत्पादन किए

¹⁵⁴ उन्नति हेतु दिए गए सुझावों में अन्य के अतिरिक्त, एंटी टैंक मिसाइल को शामिल करना, गोला बारूद की भेदन क्षमता बढ़ाना एवं एक्सप्लोसिव रिएक्टिव आर्मर पैन्ल को उठाना भी शामिल थे।

जाने से स्वदेशीकरण की मात्रा बढ़ाकर 55 प्रतिशत तक की जा सके। मंत्रालय ने कमेटी को आश्वासन दिया कि एक उत्पादन स्तर में जिसमें प्रारंभ में 300 एम.बी.टी. अर्जुन को बढ़ाकर बाद में 500 टैंक तक किया जाएगा, आयातित सामग्री का भाग घटकर 30 प्रतिशत के नीचे आ जाएगा।

फिर भी, 124 टैंकों के प्रारंभिक मांग (इंडेन्ट) को छोड़कर, बोर्ड को एम.बी.टी. अर्जुन के लिए कोई अगला मांग प्राप्त नहीं हुआ। वर्ष 2009-10 से उत्पादन में ठहराव आ गया है और इस स्तर तक आया है कि ₹87 करोड़¹⁵⁵ की लागत से 30 एम.बी.टी. अर्जुन प्रतिवर्ष तैयार करने की क्षमता, उपयोग के लिए मंत्रालय द्वारा नए आदेशों हेतु निर्णय लिये जाने की प्रतीक्षा कर रही है। इस दौरान, भारी वाहन फैंक्ट्रीज, अवाडी के पास ₹128 करोड़ का भण्डार-सूची पड़ी थी, जिसे “जारी कार्य” (वर्क इन प्रोग्रेस) के रूप में दिखाया गया था, जो कि नए आदेश न होने के कारण उपयोग में नहीं आ पा रही थी। प्रति एम.बी.टी. अर्जुन की लागत ₹21 करोड़ (2009-2010) थी, जिसमें से ₹13 करोड़ की सामग्री आयातित थी। इससे एम.बी.टी. अर्जुन के स्वदेशीकरण का स्तर मात्र 38 प्रतिशत तक ही पहुँच सका था। एम.बी.टी. अर्जुन की प्रारंभिक विकास परियोजना में इंजन को छोड़कर सभी संघटकों/संयोजनों के स्वदेशी उत्पादन का विचार किया गया था। इंजन के अतिरिक्त अन्य बड़े संयोजनों की प्राप्ति में आने वाली समस्याओं के बारे में पैरा 8.3.2.6 में पहले चर्चा की जा चुकी है।

मंत्रालय ने हमें बताया (मई 2014) कि आयातित मदों का स्वदेशीकरण, इन मदों की तकनीक/डिजाइन की अनुपलब्धता के कारण नहीं किया जा सका। यह उत्तर, स्वदेशीकरण के मुद्दे को विस्तृत रूप से समावेशित नहीं करता, क्योंकि जिन मदों को रक्षा क्षेत्र के सार्वजनिक उपक्रमों (पैरा 8.3.2.6) द्वारा निर्माण हेतु डिजाइन किया गया था, वे भी एम.बी.टी. अर्जुन के उत्पादन के लिए आयातित किये जा रहे थे।

8.3.3 टी.-90 टैंकों का स्वदेशी उत्पादन

बोर्ड ने (नवम्बर 2004) 300 स्वदेशी टी.-90 टैंकों के निर्माण हेतु मांगपत्र प्राप्त किया, जिनकी आपूर्ति 2006-2010 के दौरान की जानी थी। इस मांगपत्र के अनुरूप, उत्पादन कार्यक्रम इस तरह से तय किया गया: वर्ष 2006-2007 में 50 टैंक, 2007-2008 एवं 2008-2009 में प्रतिवर्ष 100 टैंक तथा वर्ष 2009-2010 में शेष 50 टैंक। फिर भी, उत्पादन कार्य वर्ष 2009-2010 में प्रारम्भ हो सका एवं इसमें 2010-2011 में गति आ सकी। तालिका-47 में लक्षित शिड्यूल के सापेक्ष टी-90 टैंकों का उत्पादन एवं आपूर्ति का विवरण दिया गया है।

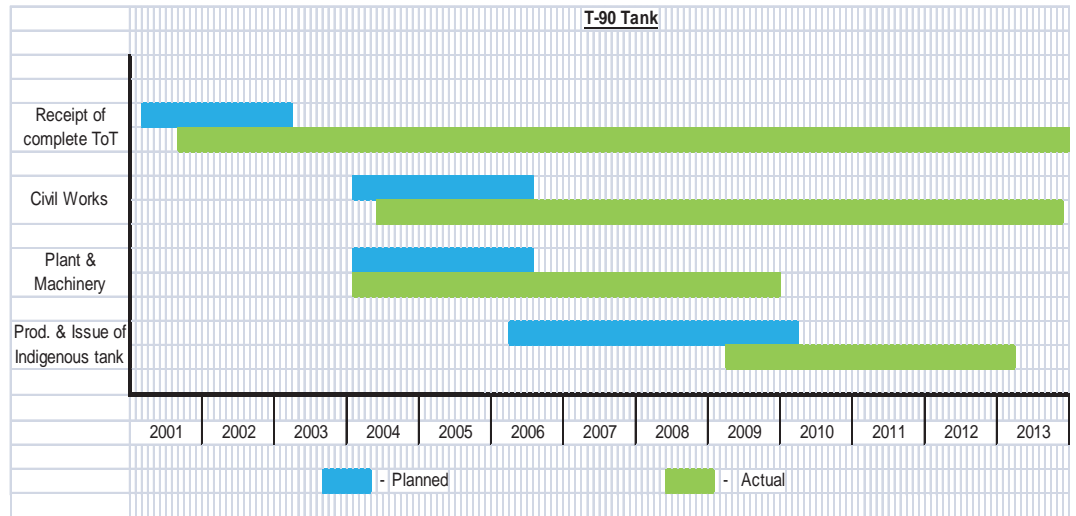
तालिका - 47

वर्ष	शिड्यूल	उत्पादन	आपति
2006-07	50	शून्य	शून्य
2007-08	100	शून्य	शून्य
2008-09	100	शून्य	शून्य
2009-10	50	24	14
2010-11	--	51	36
2011-12	--	60	65
2012-13	--	90	52
कुल	300	225	167

चार्ट-18 में उत्पादन के विभिन्न चरणों में हुई देरी को, जिनके कारण बोर्ड टी-90 टैंकों की मांगपत्र के अनुरूप समय पर आपूर्ति करने में अक्षम रहा, सारांशिकृत किया गया है:

¹⁵⁵ मई 2002 में प्रारंभ में ₹100 करोड़ की स्वीकृति थी, किंतु प्लान्ट व मशीनरी का कार्यक्षेत्र (स्कोप) घट जाने के कारण वास्तविक व्यय सिर्फ 87 करोड़ हुआ।

चार्ट-18: चरणबद्ध उद्देश्यों की प्राप्ति एवं उसमें लगने वाला समय



8.3.3.1 डिजाइन के दस्तावेजों का अनुवाद

रसियन फर्म रोसोबोरॉनइक्सपोर्ट (आर.ओ.ई.) द्वारा तकनीकी हस्तांतरण के दस्तावेजों में उपलब्ध डिजाइन का विवरण मार्च 2003 तक हस्तांतरित किया जाना था। ये दस्तावेज रसियन भाषा में थे, थलसेना/आयुध फैक्ट्रियों द्वारा आर.ओ.ई. प्राप्त दस्तावेजों को अनुवाद कराने का कार्य सफल नहीं हो पाया। ये दस्तावेज सितम्बर 2001 एवं जनवरी 2003 के दौरान प्राप्त हुए, जिसके पश्चात भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी ने दस्तावेजों के अनुवाद के लिए सितम्बर 2003 से सितम्बर 2006 के बीच चार संविदाएं स्वीकृत की। अनुवाद कार्य, पहले बैच के 50 स्वदेशी टैंकों की वर्ष 2006-2007 में शिड्यूल आपूर्ति अवधि के बीत जाने के बाद, जुलाई 2007 में पूरा हो सका। कुल मिलाकर, तकनीकी स्थानांतरण (टी.ओ.टी.) के दस्तावेजों के अनुवाद कार्य मात्र में लगभग छः वर्ष लग गए।

मंत्रालय ने कहा (मई 2014) कि भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी में मौजूदा संसाधन एक रूसी अनुवादक द्वारा, स्वदेशी उत्पादन हेतु आवश्यक जटिल दस्तावेजों का अनुवाद कराया गया एवं अनुवाद के बचे कार्य के कारण उत्पादन में किसी भी तरह की देरी नहीं हुई। यह उत्तर स्वीकार्य नहीं है, क्योंकि तकनीकी हस्तांतरण के दस्तावेजों के अनुवाद में हुई देरी के कारण टी-90 टैंकों का स्वदेशी उत्पादन निश्चित रूप से प्रभावित हुआ, क्योंकि अनुवादित दस्तावेजों के बिना उत्पादन शुरू नहीं किया जा सकता था।

8.3.3.2 उत्पादन हेतु सुविधाओं का विकास

फरवरी 2004 में टी-90 टैंकों के उत्पादन के लिए सुविधाओं¹⁵⁶ के निर्माण हेतु ₹96 करोड़ की स्वीकृति देते समय मंत्रालय ने अवाडी में इन सुविधाओं की स्थापना का कोई समय सीमा निर्धारित नहीं की। लेकिन बोर्ड ने आंतरिक रूप से जुलाई 2006 की एक लक्ष्य तिथि निर्धारित की थी। सात वर्षों से ज्यादा समय के पश्चात, नवम्बर 2013 में ₹95 करोड़ की कुल लागत से इसके लिए सुविधाएं स्थापित की गईं। (लागत का विवरण-प्लान्ट एवं मशीनरी: ₹71 करोड़ एवं सिविल कार्य: ₹24 करोड़)

हमने पाया कि इंजन फैक्ट्री अवाडी में सिविल कार्य तय शिड्यूल के आस-पास ही था। किन्तु भारी वाहन फैक्ट्री में सिविल कार्यों में से दो कार्य जैसे संयोजन शेड (असेम्बली शेड) तथा टैंक स्टोरेज

¹⁵⁶ ये सुविधाएं भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी, इंजन फैक्ट्री अवाडी, आयुध फैक्ट्री मेडक एवं आप्टो इलेक्ट्रॉनिक्स फैक्ट्री देहरादून में तैयार की जानी थी।

एकोमोडेशन, सात वर्ष की देरी के बाद सितम्बर एवं नवंबर 2013 में पूर्ण हुए। यह देरी इस कारण हुई, क्योंकि संविदा के समय अनुमानित लागत अनुचित प्रतीत हुई, जिसकी वजह से सिविल कार्य का कार्यक्षेत्र घटाने की आवश्यकता पड़ी।

भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी में प्लांट एवं मशीनरी की खरीद एवं स्थापना का कार्य केवल दो मामलों को छोड़कर समयानुसार ठीक चल रहा था। यह मदें थी: बोरिंग एवं मिलिंग मशीन (गियर बाक्सों के निर्माण हेतु) एवं स्पेशल परपज ऑटोमेटिक रोलिंग मशीन (टॉरसन बार के निर्माण हेतु)। इन दो विशेष मशीनों की स्थापना (मार्च/दिसम्बर 2009) में तीन वर्ष की देरी के मुख्य कारण खरीद में देरी एवं मशीन की स्थापना हेतु आधार स्थल के निर्माण में देरी थे। भारी वाहन फैक्ट्री को गियर बॉक्स एवं टॉरसन बार, ₹31 करोड़ की लागत से आयात (नवंबर 2007- फरवरी 2009) करने पड़े, इस बीच दोनों संयोजनों के लिये आवश्यक सुविधाओं का निर्माण हो चुका था।

मंत्रालय ने स्वीकार किया (मई 2014) कि ऑटोमेटिक रोलिंग मशीन की खरीद में देरी के कारण उत्पादन लक्ष्य की प्राप्ति के लिए टॉरसन बारों का आयात करना पड़ा। दूसरी ओर, गियर बॉक्स को नए डिजाइन में विकसित करने में लगी देरी के कारण गियर का आयात करना पड़ा।

8.3.3.3 जटिल संयोजनों के डिजाइन दस्तावेजों की प्राप्ति न हो पाना

हमने पाया कि जुलाई, 2013 में 12 वर्ष बीत जाने के बाद भी रसियन निर्माता, आर.ओ.ई. ने कुछ जटिल संयोजनों¹⁵⁷ के तकनीकी हस्तांतरण के दस्तावेज हस्तांतरित नहीं किए। एक महत्वपूर्ण भाग तोप प्रणाली (बैरल सहित) थी, जिसकी डिजाइन मई, 2014 तक प्राप्त नहीं हुई थी। वस्तुतः, मंत्रालय ने टी-90 टैंकों के स्वदेशी उत्पादन में असफलता के लिए इसी मुद्दे को मुख्य कारण माना।

आयुध फैक्ट्रियाँ, टैंकों के पिछले संस्करण: टी-72 के लिए "संशोधित केमिस्ट्री"¹⁵⁸ का उपयोग कर रही थी, जो कि उसी फर्म, आर.ओ.ई. से तकनीकी हस्तांतरण पर आधारित था। टी-72 एवं टी-90 दोनों टैंकों की गन बैरल असेम्बली एक जैसी ही है। टी-90 बैरल के लिए डिजाइन का तकनीकी हस्तांतरण न हो पाने के कारण, बोर्ड ने बैरल के लिए "संशोधित केमिस्ट्री" के उपयोग का सुझाव दिया। किन्तु महानिदेशक, गुणवत्ता आश्वासन (डी.जी.क्यू.ए.) ने प्रस्ताव के लिए सहमति (फरवरी 2006) नहीं दी। मार्च 2006 में, मंत्रालय ने हस्तक्षेप करते हुए "संशोधित केमिस्ट्री" द्वारा तैयार बैरलों के मैदानी परीक्षण के लिए जोर दिया। संशोधित केमिस्ट्री द्वारा तैयार बैरलों की पहली लॉट का जुलाई 2008 एवं पुनः सितम्बर 2010 में मैदानी परीक्षण हुआ। तदोपरांत, डी.जी.क्यू.ए. ने नवम्बर 2010 में संशोधित केमिस्ट्री द्वारा तैयार बैरलों के उपयोग के लिए रास्ता साफ कर दिया।

इस प्रकार, टी-90 टैंकों में संशोधित केमिस्ट्री द्वारा तैयार बैरलों के उपयोग का निर्णय लेने में चार वर्ष लग गए। अब चूंकि शिड्यूल से देरी हो रही थी, वर्ष 2007 में पूर्ण आयातित गन असेम्बली पर आधारित स्वदेशी टी-90 टैंकों के उत्पादन का कार्य प्रारंभ किया गया। यह आयात वर्ष 2012 तक चलता रहा, जब तक कि संशोधित केमिस्ट्री से तैयार बैरलों के उत्पादन ने जोर नहीं पकड़ लिया। 175 गन असेम्बली के आयात की कुल लागत ₹ 119 करोड़ थी। इसके अतिरिक्त, आयुध फैक्ट्री, कानपुर ने ₹ 59 करोड़ की कीमत से बैरल के साथ अन्य संघटकों का भी आयात (2007-2010) किया।

¹⁵⁷ 130 मि.मी. आर्मर प्लेट, आर्मर स्टील की विशिष्टि (स्पेसिफिकेशन), जी.ओ. 27 का सेंसर एवं उन्नत जी.ओ. 27, विशिष्टि जी.ओ.एस.टी. बी.5192-78

¹⁵⁸ आयुध फैक्ट्रियों ने गन असेम्बली की बैरल में उपयोग किए जाने वाले तत्वों का संयोजन आवश्यकतानुसार परिवर्तित (2000) किया।

इस विश्लेषण से टी.-90 टैंकों के स्वदेशी उत्पादन पर देशी से लिए गए निर्णयों का प्रभाव स्पष्ट किया गया है। इससे आयुध फैक्ट्रियों का विभिन्न संयोजनों/ संघटकों का आयात में अनवरत विश्वास प्रदर्शित होता है। कुल मिलाकर, ₹ 2,372 करोड़ जो कि कुल 225 टी-90 टैंकों (₹ 3,813 करोड़) के स्वदेशी उत्पादन की कुल लागत का 62 प्रतिशत होता है, मार्च 2013 तक विभिन्न संयोजनों के आयात पर खर्च किए जा चुका था। आयात का और अधिक विवरण **परिशिष्ट-XX** में दिया गया है।

8.3.3.4 आयात पर अनवरत विश्वास : स्वदेशीकरण पर प्रभाव

टी-90 टैंकों के स्वदेशीकरण योजना में प्रतिवर्ष आयात हेतु चार संयोजनों¹⁵⁹ को चिन्हित करते हुए, वर्ष 2007-2008 के 80 प्रतिशत आयात को घटाकर 2010-2011 में 15 प्रतिशत तक लाने का लक्ष्य रखा गया था। मंत्रालय ने टी.-90 टैंकों के उत्पादन में 76 प्रतिशत स्वदेशीकरण दावा किया (मई 2014), एक ऐसा दावा जिसके समर्थन में डाटा उपलब्ध नहीं था।

हमने स्वदेशीकरण के संदर्भ में मदवार उपलब्धि प्राप्ति का विवरण मांगा (मई 2013)। भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी ने यह विवरण उपलब्ध नहीं कराया, किन्तु हमें यह सूचित किया कि जिन छः जटिल संयोजनों/संघटकों¹⁶⁰ का स्वदेशीकरण योजना में था, उनका स्वदेशीकरण अभी भी बाकी है। वर्ष 2007-2011 के दौरान, इन मदों का मेसर्स आर.ओ.ई. से ₹226 करोड़ की कुल लागत से आयात किया गया। इसके लिए कारण दिए गए: उत्पादन में गुणवत्ता का मुद्दा, घरेलू आपूर्तिकर्ताओं से संघटकों की प्राप्ति न हो पाना एवं आर.ओ.ई. द्वारा डिजाइन के तकनीकी हस्तांतरण की प्राप्ति न होना।

मंत्रालय ने कहा (मई 2014) कि स्वदेशीकरण एवं आयात दो अलग-अलग चीजें थीं। जहाँ स्वदेशीकरण, टैंकों के निर्माण के लिए तकनीकी जानकारी प्राप्त करना था, वहीं आयात, स्वदेशी आपूर्तिकर्ता स्रोत के विकास एवं उत्पादन के लिए आवश्यकता क्षमता के निर्माण काल के दौरान उत्पादन लक्ष्य की प्राप्ति के लिए किया गया था। यह उत्तर इस तथ्य के बारे में मौन है कि फैक्ट्रियाँ योजनागत स्वदेशीकरण को नियत समय के अंदर पूर्ण करने का लक्ष्य नहीं प्राप्त कर सकीं, परिणामस्वरूप उन्हें अनवरत रूप से आयायित उत्पादों की सहायता पर निर्भर रहना पड़ा। मंत्रालय ने स्वदेशीकरण के लक्ष्य की प्राप्ति के लिए समयबद्ध योजना उपलब्ध नहीं कराई, जबकि समयबद्धता के प्रावधान देश को संयोजनों के आयात पर अधिक विश्वास करने के लिए मजबूर नहीं करते हैं।

8.3.3.5 स्वदेशी टी.-90 टैंकों में गुणवत्ता की समस्या

मार्च 2010 से नवम्बर 2013 के दौरान, भारी वाहन फैक्ट्री को थलसेना से स्वदेशी टी.-90 टैंकों से सम्बन्धित छोटी-बड़ी कमियों की 45 डिफेक्ट रिपोर्ट (डी.आर.) प्राप्त हुई। यह कमियाँ मुख्यतः गियर बॉक्स के फेल होने एवं टैंक के स्वचालित/वैद्युतीय हिस्से से सम्बन्धित थीं। इन कमियों को दूर करने के लिए एक कार्यकारी समूह का प्रस्ताव (मार्च 2012) रखा गया, जिसे नहीं बनाया गया। भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी ने प्रयोक्ता की ओर से बताई गई कमियों के कारणों की जाँच के लिए फैक्ट्री स्तर पर एक विफलता पुनरीक्षा बोर्ड (फे.रि.बो.) का गठन किया (नवम्बर 2004)। एफ.आर.बी. ने मुख्य कमियों पर विचार-विमर्श (सितम्बर 2013) किया एवं प्रतिरोधक उपायों की अनुशंसा की। तदनुसार, भारी वाहन फैक्ट्री ने लागू किया:

- संयोजन प्रक्रिया के दौरान संयोजन के अनुरूप न पाई जाने वाली किसी भी चीज को हटाने के लिए प्रक्रिया लेखापरीक्षा;

¹⁵⁹ 7.62 पी.के.टी.एम.गन, टैडीरॉन रेडियोसेट, गायरो डायरेक्शनल इंडीकेटर एवं वेंटीलेशन सिस्टम

¹⁶⁰ इलेक्ट्रिक स्मोक जनरेशन स्विच, स्मोक जनरेशन सिस्टम, हल इलेक्ट्रिकल असेम्बली, फायर फाइटिंग असेम्बली, वेंटीलेशन सिस्टम, ए.ए.जी.म.

- फिटमेंट के पूर्व एवं कम्पोनेंट लेवल पर शत-प्रतिशत निरीक्षण की शुरूआत एवं स्थानीय आपूर्तिकर्ताओं के प्रांगण में अतिरिक्त गुणवत्ता की जाँच;
- संशोधनों को लागू करने के बाद एवं नियमित उत्पादन में उनके उपयोग के पूर्व, स्थानीय फर्मों के द्वारा आपूर्ति किए गए सैम्पलों का गहन परीक्षण; एवं
- प्रयोक्ता को तकनीकी एवं रख-रखाव सम्बन्धी मदद के लिए फील्ड लोकेशनों पर भारी वाहन फैक्ट्री की टीमों की नियुक्ति।

मंत्रालय ने हमें बताया कि विफलता पुनरीक्षण बोर्ड एक ऐसा गुणात्मक औजार था, जिसे कमियों को समय पर दूर करने के लिए तैयार किया गया था। विफलता पुनरीक्षण बोर्ड के विचार-विमर्श (सितम्बर 2013) में देरी पर जबकि थलसेना मार्च 2010 से लगातार गुणवत्ता से सम्बन्धित अपनी चिंताएं जता रही थी, फिर भी, मंत्रालय द्वारा कोई टिप्पणी नहीं की गई।

8.3.3.6 टी.-90 टैंकों का भविष्य में उत्पादन

भारी वाहन फैक्ट्री में टी.-90 टैंकों का उत्पादन मार्च, 2003 में, नवम्बर 2004 के मांगपत्र के अनुसार 300 टैंकों से 75 कम था। यद्यपि पहले मांगपत्र के अंतर्गत उत्पादन जारी था, तो भी थलसेना ने दिसम्बर 2013 में 236 टी.-90 टैंकों का एक दूसरा मांगपत्र प्रस्तुत कर दिया।

इस बीच, मंत्रालय ने मार्च 2014 तक टी.-90 टैंकों के उत्पादन हेतु क्षमता के उन्नयन के लिए ₹971 करोड़ की संस्वीकृति (सितम्बर 2011) दी। यह आशा की गई थी कि टी.-90 टैंक के उत्पादन की आयुध फैक्ट्रियों की क्षमता 100 प्रतिवर्ष से बढ़कर 140 प्रतिवर्ष हो जायेगी। यह ध्यान देने योग्य है कि 100 टी.-90 टैंकों के उत्पादन की क्षमता तैयार करने हेतु ₹96 करोड़ की संस्वीकृति (फरवरी 2004) में दी गई थी, जबकि टैंकों के उत्पादन की क्षमता 100 से बढ़ाकर 140 करने में ₹971 करोड़ लग गए, सात वर्षों के अंतराल में अनुमानित लागत में 10 गुना बढ़ोत्तरी हो गई। मई 2014 के अपने उत्तर में मंत्रालय द्वारा इस असाधारण बढ़ोत्तरी के कारण उपलब्ध नहीं कराए गए।

मार्च 2014 तक, इस उन्नयन हेतु इस परियोजना के लिए केवल ₹17 करोड़ खर्च किए जा सके तथा इसके संशोधित शिड्यूल में, यह परियोजना दिसम्बर 2016 तक पूर्ण हो जाने की उम्मीद है। बोर्ड उन्नयन की इस परियोजना को स्लो ट्रेक पर ले जाता हुआ प्रतीत हो रहा है।

8.3.4 टी.-90 टैंकों का आयात

मंत्रालय ने थलसेना की टैंक की जरूरतों को रूस से आयात द्वारा पूरा करने के लिए 124 पूर्ण तैयार टी.-90 टैंकों द्वारा, जिसके लिए 186 टी.-90 टैंक, जो सेमी-नॉकड डाउन एवं कम्प्लीट-नॉकड डाउन रूप में सहायक संयोजनों के रूप में थे, पूर्ण करने की योजना (फरवरी 2004) बनाई। एम.बी.टी. अर्जुन एवं टी.-90 टैंकों के स्वदेशी उत्पादन द्वारा वर्ष 2010 तक थल सेना के शस्त्रागार में 424 टैंकों¹⁶¹ की बढ़ोत्तरी की उम्मीद थी। विभिन्न कारणों से स्वदेशी उत्पादन शिड्यूल से काफी पीछे चला गया था, लेकिन जैसा कि पैरा 8.3.2.7 में पहले बताया जा चुका है कि इसका मुख्य कारण एम.बी.टी. अर्जुन के डिजाइन में बारम्बार परिवर्तन थे। टी.-90 टैंक के संदर्भ में, उत्पादन मुख्यतः रसियन फर्म द्वारा जटिल संयोजनों की तकनीक के हस्तांतरण न किए जाने के कारण एवं मंत्रालय द्वारा इसके वैकल्पिक समाधानों के लिए निर्णय लिए जाने में देरी के कारण पीछे हो गया, जैसा कि पैरा 8.3.3.3 में उल्लेख किया गया है।

¹⁶¹ 124 एम.बी.टी. अर्जुन एवं 300 टी.-90 टैंकों के उत्पादन का मूल्य शिड्यूल क्रमशः 1985-2000 एवं 2006-2010 तक था।

एम.बी.टी. अर्जुन के डिजाइन में बारम्बार परिवर्तन एवं टी.-90 टैंकों की समस्या के वैकल्पिक समाधान के लिए निर्णय लिए जाने में देरी, दोनों मंत्रालय के नियंत्रण में थी। मंत्रालय द्वारा इन विषयों में समय पर एवं प्रभावी हस्तक्षेप न किए जाने के कारण टैंकों के स्वदेशी उत्पादन का कार्य पटरी से उतर गया। इससे कमी की स्थिति पैदा हुई एवं जिसे दूर करने के लिए नवम्बर 2007 में ₹4913 करोड़ की लागत से 124 पूर्ण तैयार टी-90 टैंकों एवं 223 एस.के.डी रूप में तैयार टी-90 टैंकों के आयात का निर्णय लिया गया।

टी-90 टैंकों के आयात का निर्णय सितम्बर 2007 में चीफ ऑफ इंटीग्रेटेड हेडक्वार्टर्स द्वारा की गई इस अनुशंसा के आधार पर लिया गया कि टैंकों की कमी दूर करने के लिए आयात की एक कार्यकारी जरूरत थी। जहाँ एक ओर थलसेना ने एम.बी.टी. अर्जुन के मैदानी परीक्षणों में देरी लगाई एवं बार-बार इसके डिजाइनों में परिवर्तन किये, जैसा कि पैरा 8.3.2.7 में बताया गया है, वहीं इसने टैंकों के जबरदस्त कमी को नए आयातों की जरूरत का कारण बताया।

टी-90 टैंकों पर हमारे एक प्रश्न के उत्तर में मंत्रालय ने जवाब दिया (मई 2014) कि आयात का विषय थलसेना के कार्यक्षेत्र के अंतर्गत था, एक जवाब जो इस तथ्य से बिल्कुल मेल नहीं खाता कि आयात का निर्णय मंत्रालय द्वारा सुरक्षा पर बनी कैबिनेट कमेटी द्वारा भेजे गए एक नोट के आधार पर लिया गया था।

8.3.5 थलसेना में टैंकों के बेड़े में संवर्धन हेतु निगरानी का तंत्र

सचिव, रक्षा उत्पादन, रक्षा मंत्रालय की अध्यक्षता में बनी एक स्टीयरिंग कमेटी¹⁶² (एस.सी.) को एम.बी.टी. अर्जुन के उत्पादन/निर्गम एवं सेवाओं में लिए जाने की प्रगति पर निगाह रखने के लिए हर तिमाही मिलना था। हमने देखा कि आठ वर्षों में (2002-2010) एस.सी. प्रति दस माह में एक बार की औसत से केवल दस अवसरों पर मिली। जुलाई, 2010 के बाद स्टीयरिंग कमेटी की कोई बैठक नहीं हुई। मीटिंग में लिए गए निर्णयों के उपरांत की गई कार्रवाईयां आंशिक रूप से अपर्याप्त थीं, क्योंकि मीटिंग नियमित रूप से नहीं हो रही थीं। स्टीयरिंग कमेटी अपने निर्णयों को जटिल क्षेत्रों में लागू करवाने में सक्षम नहीं थी। उदाहरण के लिए, जुलाई 2006 में हुई चौथी मीटिंग में यह निर्णय लिया गया कि डिजाइन दस्तावेज को अंतिम रूप दे दिया जाएगा किंतु इसमें वर्ष 2010 तक परिवर्तन किए जाते रहें, जिससे उत्पादन शिड्यूल पर बुरा असर पड़ा।

मंत्रालय के स्तर पर, टी-90 टैंकों के उत्पादन एवं निर्गम के पुनरीक्षण के लिए कोई स्टीयरिंग कमेटी नहीं बनी थी। फिर भी, वर्ष 2008-2009 एवं मई, 2013 के दौरान थलसेना एवं बोर्ड के बीच 10 संस्थागत संपर्क (इन्सट्यूशनलाइज्ड इन्टरैक्शन) एवं विशेष बोर्ड मीटिंग आयोजित की गईं। आयुध फैक्ट्री बोर्ड की मासिक मीटिंगों के कार्यवृत्तों से यह संकेत मिलता है कि 2008 से 2013 के बीच हुई 67 बोर्ड मीटिंगों में से केवल 2010 से 2013 के बीच आयोजित हुई सात मीटिंगों में ही मुख्यतः बड़े मामलों के बारे में चर्चा हुई।

इन मीटिंगों में लिए गए महत्वपूर्ण निर्णयों एवं उनके वास्तविक कार्यान्वयनों के बारे में परिशिष्ट-XXI में दिया गया है। परिशिष्ट में यह देखा जा सकता है कि ऐसे मामले हैं, जिनमें लिए गए निर्णयों का कार्यान्वयन नहीं किया गया अथवा लिए गए निर्णयों को आंशिक रूप से किन्तु देशी से लागू किया गया। इस प्रकार, एम.बी.टी. अर्जुन एवं टी-90 टैंकों के उत्पादन की मंत्रालय एवं बोर्ड द्वारा की गई निगरानी पर्याप्त एवं प्रभावी नहीं थी।

¹⁶² सह अध्यक्ष-महानिदेशक (आर.& डी.), सदस्य- (ओ.एफ.बी.), डी.जी.क्यू.ए. सी.सी. (आर.& डी.), एडीशनल डी.जी.ओ.एफ. (ए.वी.), एडीशनल एफ.ए. (एम.ओ.डी.), अपर महानिदेशक (डब्लू.ई.), संयुक्त सचिव (ओ.एफ.), निदेशक (सी.वी.आर.डी.ई.)

निष्कर्ष

मंत्रालय ने वर्ष 1985 से 2000 के बीच एम.बी.टी. अर्जुन को चरणबद्ध रूप से शामिल करके टैंकों के निर्माण में आत्मनिर्भरता प्राप्त करने की योजना तैयार की, यह शिड्यूल बाद में शिफ्ट होकर 2002-2009 में चला गया। रूस से तकनीक हस्तांतरण पर आधारित स्वदेशी टी-90 टैंकों का उत्पादन 2006-2010 के बीच शुरू किया जाना था।

फिर भी, स्वदेशी टैंकों का उत्पादन थलसेना की जरूरतों को समय पर पूरा करने की तय योजना के शिड्यूल के अनुसार पूरा न हो सका। संख्यानुसार, आयुध फैक्ट्रियों ने एम.बी.टी. अर्जुन की माँग पूरी की (आदेशित 124 में से 119); आदेशित 300 टी-90 टैंकों की माँग पूरा करने में 133 की कमी रह गई। डिजाइन में बारम्बार किए जा रहे परिवर्तनों के कारण एम.बी.टी. अर्जुन का उत्पादन पटरी से उतर गया, बावजूद इसके कि वर्ष 2004 में डिजाइन को अंतिम रूप दे दिए जाने के बारे में आश्वासन दिया जा चुका था। थलसेना द्वारा मूल जी.एस.क्यू.आर. में अनुपस्थित, नई जरूरतों की माँग किए जाने के कारण पहले निर्मित किए जा चुके एम.बी.टी. को पुनः टुकड़ों में अलग करना पड़ा। आयुध फैक्ट्रियों द्वारा ढाँचागत सुविधाओं के निर्माण में हुई देरी एवं श्रेष्ठ गुणवत्ता के संयोजनों की प्राप्ति में आने वाली समस्याओं ने एम.बी.टी. अर्जुन के उत्पादन में आने वाली परेशानियों को और बढ़ाया।

टी-90 टैंकों का स्वदेशी उत्पादन के लिए तकनीकी हस्तांतरण का कार्य डिजाइन दस्तावेजों के अनुवाद में हुई देरी एवं गन असेम्बली जैसे जटिल संयोजनों का डिजाइन साझा करने में रसियन फर्म की असफलता के कारण पूरा न हो सका। यह समस्या इन डिजाइनों के संदर्भ में वैकल्पिक समाधानों हेतु निर्णय लेने में देरी किए जाने से और बढ़ गई। इसमें एक मामला टी-90 टैंक की बैरलों के लिए “संशोधित केमिस्ट्री” के उपयोग के लिए आयुध फैक्ट्रियों द्वारा दिए गये प्रस्ताव को डी.जी.क्यू.ए. द्वारा खारिज किये जाने का भी है। यह इस तथ्य के बावजूद था कि फैक्ट्रियाँ टी-72 टैंकों (टी-90 टैंक का पूर्वगामी) की बैरलों के लिए “संशोधित केमिस्ट्री” के उपयोग का अनुभव प्राप्त कर चुकी थीं; टी-72 एवं टी-90 टैंकों में एक ही प्रकार की बैरलों का उपयोग किया जाता है। परिणाम: देरी के कारण पड़ने वाले प्रभाव को कम करने के लिए नवम्बर, 2007 में ₹4913 करोड़ की लागत से उसी फर्म से टी-90 टैंकों (एवं किटों) का आयात करना पड़ा, एक ऐसा आयात जो हमारे विश्लेषण के अनुसार, एम.बी.टी. अर्जुन के उत्पादन प्रोफाइल (उत्पादन ने तय योजना के अनुसार वर्ष 2005-2006 तक जोर पकड़ना आरम्भ कर दिया था) को देखते हुए अनुचित एवं टी-90 टैंक के उत्पादन के विषय में निर्णय लिए जाने में किए गए निरर्थक विलंब के कारण था। इसके अतिरिक्त, ₹ 2372 करोड़ टी-90 टैंकों के जटिल संयोजनों/संघटकों के आयात में खर्च किए गए, जो टी-90 टैंकों के स्वदेशी उत्पादन की कुल लागत का 62 प्रतिशत है।

लोक लेखा समिति ने यह विचार व्यक्त किया था कि एम.बी.टी. अर्जुन के नियमित उत्पादन से उत्पादन में स्वदेशी हिस्सा बढ़ाया जाएगा। लेकिन, वर्ष 2000 के 124 एम.बी.टी. अर्जुन के प्रारंभिक माँगपत्र के पश्चात, आयुध फैक्ट्रियों को थलसेना से एम.बी.टी. अर्जुन के लिए कोई नया माँगपत्र नहीं प्राप्त हुआ। वर्ष 2009-2010 से एम.बी.टी. अर्जुन के उत्पादन में ठहराव आ गया और इस हद तक आ गया कि ₹87 करोड़ की लागत से तैयार क्षमता अल्प प्रयोग में रह गई। दूसरी ओर, दिसम्बर 2013 में 236 टी-90 टैंकों का दूसरा माँगपत्र प्रस्तुत कर दिया गया, जबकि पहले माँगपत्र के सापेक्ष 75 टैंकों का कम उत्पादन हुआ था। टी-90 टैंकों की उत्पादन क्षमता बढ़ाने के लिए मंत्रालय ने (सितम्बर 2011) एक अन्य परियोजना की स्वीकृति दी थी, जिसकी प्रगति नगण्य थी।

8.4 आयुध फैक्ट्रियों में क्षमता वृद्धि

8.4.1 भूमिका

8.4.1.1 आयुध फैक्ट्री बोर्ड (बोर्ड) में आधुनिकीकरण उत्पादों के गुणवत्ता को सुधारने, उत्पादन की लागत में कमी एवं अधिक उत्पादकता को प्राप्त करने के लिये नई मशीनों के साथ पुरानी/मशीनों के प्रतिस्थापना के लिये एक निरंतर प्रक्रिया है।

8.4.1.2 हमारे पहले के लेखापरीक्षा प्रतिवेदनों¹⁶³ ने प्लांट और मशीनरी (पी.एण्ड एम.) के अधिप्राप्ति, प्राप्ति तथा स्थापना के क्षेत्रों में कमियों को मुख्य रूप से दर्शाया है। रक्षा मंत्रालय के कार्रवाई टिप्पणी¹⁶⁴ में लेखापरीक्षा में दर्शाये गए कमियों को घटाने के लिये किए गये सुधारात्मक कार्रवाई को संसद को आश्वस्त किया गया। वर्तमान का लेखापरीक्षा इस संबंध में कार्रवाई के असर का पुनरीक्षा करने के लिये था।

8.4.1.3 हमने 2009-2010 से 2011-2012¹⁶⁵ की अवधि के लिये कोलकाता के 39 आयुध फैक्ट्रियों एवं बोर्ड में से 10¹⁶⁶ में लेखापरीक्षा किया। चयनित फैक्ट्रियों ने 2007-2012 के दौरान नई मशीनरी पर ₹755 करोड़ खर्च किये। उन्होंने कुल मिलाकर 31 मार्च 2012 तक 1376 करोड़ कीमत के पी.एण्ड एम. को रखा जो सभी आयुध फैक्ट्रियों में कुल रखे गये पी.एण्ड एम. के 50 प्रतिशत को चित्रित करता है। तालिका-48 लेखापरीक्षा के दौरान चयनित किये गये नमूना एवं कुलसंख्या को चित्रित करता है।

तालिका 48 : कुल संख्या एवं नमूना

प्रमुख मामले	कुल संख्या		नमूना	
	संख्या	मूल्य (₹ करोड़ में)	संख्या	मूल्य (₹ करोड़ में)
प्राप्ति	631	787.07	475	754.57
स्थापना, उपयोगिता एवं अन्य पक्ष	1087	1102.25	731	1022.81

नोट: कुल संख्या में ₹10 लाख मूल्य से कम की मशीनों में शामिल नहीं किया गया।

8.4.2 लेखापरीक्षा में आने वाली बाधाएँ

हमारे 2004 के लेखापरीक्षा प्रतिवेदन ने आधुनिकीकरण के लाभों को जो सीमित पुनरीक्षा करता है, दस्तावेजीकरण में उसके कमियों की ओर इंगित किया है। मंत्रालय ने फरवरी 2006 के अपने कार्रवाई टिप्पणी में यह सूचित किया कि उसने मशीन के अनुसार प्रोडक्शन लॉग बुक¹⁶⁷ को शामिल करते हुये मानक प्रारूप में मूल दस्तावेजीकरण को संभाल कर रखने के लिये सभी 10 फैक्ट्रियों में से किसी भी फैक्ट्री ने इन दस्तावेजों को निर्धारित प्रारूप में संभाल कर नहीं रखा था। अतः रिकार्डों के संदर्भ के साथ प्रत्येक मशीन के उपयोगिता क्षमता को हम परीक्षित नहीं कर पाये। तथ्यों को स्वीकार करते हुए

¹⁶³ भारत के नियंत्रक एवं महालेखापरीक्षक का 2004 का लेखापरीक्षा प्रतिवेदन सं. 6, का पैराग्राफ 7.3, 2007 का प्रतिवेदन सं. 19 एवं 2010-2011 का प्रतिवेदन सं. 15

¹⁶⁴ फरवरी 2006, दिसम्बर 2008 एवं जून 2010

¹⁶⁵ आयुध फैक्ट्री अम्बाझारी (ओ.एफ.ए.जे.), भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी (एच.वी.एफ.), आयुध फैक्ट्री कानपुर (ओ.एफ.सी.), राइफल फैक्ट्री ईशापुर (आर.एफ.आई.), स्माल आर्मस फैक्ट्री कानपुर (एस.ए.एफ.), गन एण्ड शेल फैक्ट्री काँशीपुर (जी.एस.एफ.), गन कैरेज फैक्ट्री जबलपुर (जी.सी.एफ.), फील्ड गन फैक्ट्री कानपुर (एफ.जी.के.), एम्सूनिशन फैक्ट्री किरकी (ए.एफ.के.) एवं आयुध फैक्ट्री खमरिया (ओ.एफ.के.)

¹⁶⁶ इस प्रतिवेदन में जहाँ भी उल्लेख किया गया है, 2012-2013 के लिये जुलाई/अगस्त 2014 में बार में उन्नयन

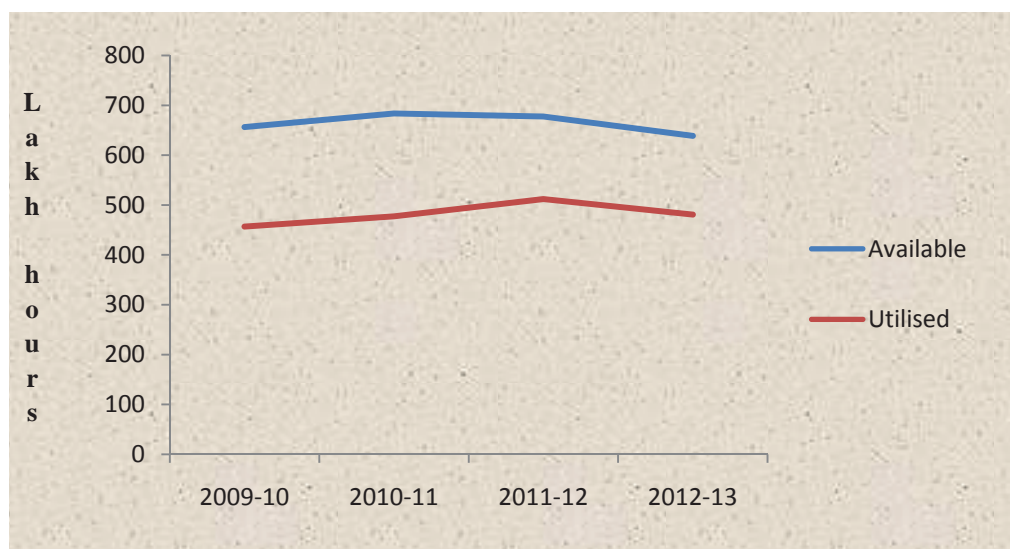
¹⁶⁷ लॉग बुक में दिनांक, उत्पादित अवयव, वारंट संख्या एवं दिनांक, उत्पादन की संख्या, स्वीकार एवं अस्वीकार तथा सक्षम प्राधिकारी के हस्ताक्षर होने चाहिये

बोर्ड ने यह साफ किया (जून 2013) कि केवल अकेले चल सकने योग्य औजार के मशीन के लिये गन एण्ड शेल फैक्ट्री काशीपुर में उत्पादन डाटा को उत्पन्न किया जा सकता था। यह भी उल्लेख किया गया था कि आयुध फैक्ट्री कानपुर आवश्यक सूचना के साथ प्रोडक्शन लॉग बुक को संभाल रही थी, जिसे हमने तथ्यात्मक रूप से गलत पाया। यहाँ तक की स्वयं आयुध फैक्ट्री कानपुर ने हमें इस बात की पुष्टि की कि (मई 2012) उनके उत्पादन अनुभागों में मशीनों का लॉग बुक तथा हिस्ट्री कार्ड संभाल कर नहीं रखा जाता है।

8.4.3 नई मशीनों का प्रभाव

8.4.3.1 आधुनिक मशीनरी को खरीदने का उद्देश्य वर्तमान की क्षमता को बनाये रखने (जब पुराने मशीनरी को प्रतिस्थापित किया जाता है) के साथ-साथ क्षमता में वृद्धि करना है (जब नई मशीनरी को लाया जाता है)। हमने नमूने फैक्ट्रियों में तीन वर्षों में (2010-2013) मशीनों के उपयोग एवं उपलब्धता को परीक्षित किया और यह पाया कि अधिप्राप्ति के बावजूद भी आने वाले वर्षों में मशीन की उपलब्धता गिरती चली गई (चार्ट-19)। इन फैक्ट्रियों ने एक साथ पुरानी मशीनरी के प्रतिस्थापना एवं मशीन की क्षमता में वृद्धि के लिये अधिप्राप्ति कर 2007-2012 के दौरान ₹755 करोड़ खर्च किया।

चार्ट - 19 : मशीन घंटे



8.4.3.2 तीन फैक्ट्रियों में -आयुध फैक्ट्री, कानपुर; राइफल फैक्ट्री, ईशापुर एवं गन कैरेज फैक्ट्री, जबलपुर में 10 प्रतिशत अधिकता में मशीन घंटों के ह्रास को चिन्हित किया गया था जैसा कि तालिका-49 में दिया गया है।

तालिका-49: मशीन घंटे उपलब्धता

फैक्ट्री	आयुध फैक्ट्री, कानपुर	राइफल फैक्ट्री, ईशापुर	गन कैरेज फैक्ट्री, जबलपुर
मुख्य उत्पाद लाइन	गन बैरल, टैंक का आयुध, गोला-बारूद का शेल बाडी	राइफल, पिस्तौल, रिवालवर	मोर्टार, गन, स्पेयर बैरल
मशीन घंटे उपलब्धता (लाख घंटों में)			
2010-11	76.41	88.81	104.81
2011-12	45.44	68.38	105.50
2012-13	47.71	67.31	92.49

8.4.3.3 हमारे लेखापरीक्षा ने यह दर्शाया कि मशीनों की उपलब्धता में कमी, विशेष रूप से उपर्युक्त दर्शाये गये फैक्ट्रियों में, कारकों के संयोजन का परिणाम था, जैसे:-

- पुरानी मशीनों की क्षमता का पुनः मूल्यांकन/निराकरण से पीछे रह जाने के कारण मशीनरी के प्रतिस्थापना की गति
- नई मशीनों के स्थापना में एवं प्राप्ति में विलंब
- खराब हो जाने के उच्च पैमाने

8.4.3.4 अनुवर्ती पैराग्राफ इन निष्कर्ष परिणामों की विस्तृत सूचना देते हैं।

8.4.4 संस्थापन में समयबद्धता

8.4.4.1 प्राप्ति में विलंब

क्रय आदेशों में अनुबद्ध किये गये सुपुर्दगी अवधि के अनुसार फैक्ट्री के मशीनरी के प्रेषण के लिये पूर्व संतोषजनक प्रेषण-पूर्व निरीक्षण की आवश्यकता¹⁶⁸ होती है। हमने चयनित फैक्ट्रियों में से 475 मशीनों के सुपुर्दगी की स्थिति का परीक्षण किया और ₹343 करोड़ (तालिका-50) के कीमत के 170 मशीनों के संबंध में (36 प्रतिशत) सुपुर्दगी में विलंब पाया। इसके अतिरिक्त वास्तविक सुपुर्दगी अनुबद्ध के आगे नौ महीनों से अधिक के विलंब के पश्चात 33 मशीनों (₹50 करोड़) को प्राप्त किया जा सका, जबकि मार्च 2013 तक चार निर्माणियों से अन्य 16 मशीनों की प्राप्ति अभी भी बाकी थी।

तालिका-50: मशीनरी की विलंबित प्राप्ति

फैक्ट्री	मशीनों की संख्या	मूल्य (₹करोड़ में)	सुपुर्दगी अनुबद्ध से आगे विलंब के रेंज				प्राप्ति अभी भी बाकी है
			3 महीनों तक	3-9 महीने	9-12 महीने	12 महीनों से अधिक	
ओ.एफ.ए.जे.	15	15	9	2	1	3	0
ओ.एफ.सी.	47	118	19	13	2	6	7
एफ.जी.के.	23	98	6	14	0	0	3
एच.वी.एफ.	28	51	5	11	4	3	5
ओ.एफ.के.	14	25	5	6	1	1	1
ए.एफ.के.	9	5	6	1	2	0	0
आर.एफ.आई.	14	18	2	2	0	10	0
एस.ए.एफ.	5	4	4	1	0	0	0
जी.सी.एफ.	7	5	5	2	0	0	0
जी.एस.एफ.	8	4	1	7	0	0	0
कुल	170	343	62	59	10	23	16

8.4.4.2 हमने आठ फैक्ट्रियों¹⁶⁹ में 62 मशीनों के विलंबित प्राप्ति के लिये कारणों का परीक्षण किया। **परिशिष्ट-XXII** में मशीनों के विलंबित प्राप्ति के उदाहरणात्मक मामले दिये गये हैं। फैक्ट्रियों द्वारा जब आपूर्तिकर्ताओं के खराब निष्पादन का सामना हुआ तो वे आपूर्ति आदेशों की शर्तों को प्रभावी ढंग से लागू करने में असमर्थ रही। फैक्ट्रियों ने भी अपनी ओर से स्थल पर प्रेषण से पूर्व निरीक्षण के लिये अपने दलों को प्रतिनियुक्त करने में एवं इस प्रकार के निरीक्षण के लिये नमूने अवयवों को भेजने

¹⁶⁸ ओ.एफ.बी. के दिशानिर्देशों का पैराग्राफ 6.5.1, 6.8 एवं 6.5.7

¹⁶⁹ ओ.एफ.के. (11), जी.सी.एफ. (7), एच.वी.एफ. (9), ओ.एफ.सी. (28), एफ.जी.के. (2), ए.एफ.के. (1), आर.एफ.आई. (1) एवं एस.ए.एफ. (3)

में विलंब किया। ऐसी भी घटनाएं थी जहाँ संशोधित विनिर्देशन के निश्चितता में विलंब के साथ आपूर्ति आदेशों को प्रस्तुत करने के पश्चात विनिर्देशन में संशोधन के लिये आपूर्तिकर्ताओं ने अनुरोध किया।

8.4.4.3 स्थापना में विलंब

बोर्ड ने मशीनरी के स्थापना के लिये समय अनुबद्ध को निर्धारित नहीं किया जबकि फैक्ट्रियों के आपूर्ति आदेशों में स्थापना के लिये निर्धारित समय अनुसूची को समाविष्टि करने की आवश्यकता थी (जुलाई 2000 का परिपत्र)। जब नमूने चालन में निर्धारित निष्पादन मानकों को प्राप्त कर लिया जाता है तब मशीन को स्थापित समझा जाता है।

8.4.4.4 10 फैक्ट्रियों में से हमारे द्वारा जांच किये गये 28 आपूर्ति आदेशों में से 21 में (75 प्रतिशत) स्थापना के लिये केवल स्माल आर्म्स फैक्ट्री, कानपुर ने मूल रूप से समय अनुसूची का उल्लेख किया। अन्य नौ फैक्ट्रियों के लिये आपूर्ति आदेशों में स्थापना के लिये निर्धारित समय-सीमा की अनुपस्थिति में मशीनों के स्थापना के लिये सही समय के प्राप्ति की तिथि हमने छः महीने¹⁷⁰ रखी। तालिका-51 परिणामों का सारांश प्रस्तुत करता है। हमने यह पाया कि छः महीनों के पश्चात ₹317 करोड़ की कीमत के 211 मशीनों (29 प्रतिशत) की स्थापना की गई जबकि मार्च 2013 तक पांच फैक्ट्रियों में ₹47 करोड़ की कीमत के अन्य 11 मशीनों की स्थापना नहीं की गई थी।

तालिका-51: मशीनरी के स्थापना के लिये लिया गया समय

(₹ करोड़ में)

फैक्ट्री	विलंब के साथ स्थापित किये गये मशीनों की संख्या	मूल्य	स्थापना के लिये (महीने) लिये गये समय के साथ मशीनों की संख्या				स्थापना न किये जाने वाली मशीनें (मार्च 2013 तक)	
			6-9	9-15	15-18	>18	संख्या	मूल्य
ओ.एफ.ए.जे	64	135	17	29	3	15	2	13.74
ओ.एफ.सी.	27	41	11	15	1	0	1	0.15
एच.वी.एफ.	8	44	2	4	0	2	1	0.55
ओ.एफ.के.	7	6	3	4	0	0	0	0
ए.एफ.के.	5	3	2	2	1	0	4	29.16
आर.एफ.आई	27	29	6	8	0	13	0	0
एस.ए.एफ.	6	6	3	3	0	0	3	3.59
जी.सी.एफ.	49	46	14	19	0	16	0	0
जी.एस.एफ.	18	7	6	5	0	7	0	0
कुल	211	317	64	89	5	53	11	47.19

8.4.4.5 परिशिष्ट-XXIII में मशीनों के स्थापना में विलंब के उदाहरणात्मक मामलों को सचित्र प्रस्तुत किया गया है। परीक्षण चालन में चक्र अवधि एवं क्षमता (एक मशीन में एक निश्चित अवयव के उत्पादन में लिया गया समय), गुणवत्ता के क्षेत्र में निर्धारित निष्पादन मानक की स्थापना में कठिनाईयाँ ही मशीनों के स्थापना में विलंब का मूल कारण थे। कुछ मामलों में पैराग्राफ 8.4.5.3 में विचार किये गये के अनुसार प्रेषण पूर्व निरीक्षण में (आपूर्तिकर्ता द्वारा मशीन को प्रेषित करने से पहले) ये कठिनाईयाँ समझौतों के परिणाम थे। मशीनरी को चालू करने के लिये सिविल कार्य के समाप्ति में विलंब के कारण मशीनों के स्थापना में विलंब हुआ। निष्कर्षों को प्रमाणित करने के लिये नीचे दो मामलों का अध्ययन सोदाहरण दिया जा रहा है।

¹⁷⁰ इस समय-सीमा को 'आयुध फैक्ट्रियों में भंडार एवं मशीनरी की अधिप्राप्ति' के कार्य-निष्पादन लेखापरीक्षा (2007 का प्रतिवेदन सं.19) में एक मानदण्ड के रूप में पहले ही स्वीकृत कर लिया गया था।

प्रकरण अध्ययन 1

आयुध फैक्ट्री, कानपुर ने ₹8 करोड़ के एक हेवी ड्यूटी सी.एन.सी. लेथ मशीन के अधिप्राप्ति के लिये अक्टूबर 2009 में मेसर्स गोराटू स्पेन को एक आदेश प्रस्तुत किया। फर्म के प्रांगण में प्रेषण से पूर्व निरीक्षण के दौरान फैक्ट्री के दलों ने चक्र अवधि को साबित नहीं किया। जून 2011 में प्राप्त मशीन (जनवरी 2011 में अनुसूची सुपुर्दगी के विरुद्ध) की स्थापना बहुत देर से जुलाई 2012 में हुआ जिसका मुख्य कारण फर्म की चक्र अवधि एवं कार्य को साबित करने की अक्षमता था। इसके अतिरिक्त दो महीनों के स्थापना के भीतर ही सितम्बर 2012 से मशीन बंद पड़ गई एवं मार्च 2013 तक भी उसे कार्यशील नहीं किया जा सका।

प्रकरण अध्ययन 2

एम्यूनिशन फैक्ट्री, किरकी ने नवम्बर 2009 तक अनुसूची स्थापना के साथ ₹ 27 करोड़ की लागत पर एक विदेशी फर्म से अगस्त 2010 में .22" गोला-बारूद के लिये टोटली इनटिग्रेटेड प्लांट की प्राप्ति की। स्थापना से पूर्व परीक्षण में गोला-बारूद को अनुरूप बनाने के साथ-साथ गोला-बारूद को प्रैक्टिसिंग ग्रेड के उत्पादन पर निष्पादन मानकों को स्थापित करना था। जबकि केवल प्रैक्टिसिंग ग्रेड गोला-बारूद ही स्थापित की गई थी, जिसके कारण मार्च 2013 तक प्लांट की स्थापना नहीं की जा सकी। विलंब का कारण सिविल-कार्य के समाप्त ना होने एवं ए.सी.प्लांट के प्रावधान को ठहराया गया।

8.4.4.6 तालिका-52 में हमारी टिप्पणियों एवं परिशिष्ट-XXIII में उदाहरणात्मक मामलों के बारे में बोर्ड का उत्तर दिया गया है (जून 2013)।

तालिका-52: बोर्ड का उत्तर एवं हमारी टिप्पणियाँ

बोर्ड का उत्तर	लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ
<ul style="list-style-type: none"> दिशानिर्देशों में मशीनों के स्थापना के लिये समय-सीमा का कोई उल्लेख नहीं किया गया था। (गन कैरेज फैक्ट्री, जबलपुर, राइफल फैक्ट्री, ईशापुर - परिशिष्ट XXIII का क्रम सं. 5 एवं 8) किन्हीं मामलों में मशीनों को चालू करने के लिये सिविल कार्य के तुल्यकालन न होने एवं स्थान के अनुपलब्धता के कारण विलंब हुआ। (एम्यूनिशन फैक्ट्री, किरकी परिशिष्ट XXIII का क्रम सं. 4) कार्यवाही योजना का निर्णय करने के लिये शीर्ष प्रबंधन द्वारा स्थापना में विलंब को नियमित पुनरीक्षित किया जा रहा था। (गन एण्ड शेल फैक्ट्री काशीपुर - परिशिष्ट XXIII का क्रम सं. 6) मशीन के प्राप्ति के पश्चात 90 प्रतिशत भुगतान तथा स्थापना के पश्चात 10 प्रतिशत भुगतान फर्म को किया गया था। (आयुध फैक्ट्री खमरिया- परिशिष्ट XXIII का क्रम सं. 3) 	<ul style="list-style-type: none"> उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि आपूर्ति आदेशों में स्थापना के उपबंध को शामिल कर के फैक्ट्री प्रबंधनों को मुख्य रूप से दिशानिर्देशों की आवश्यकता है। इसे शामिल करने की असफलता के कारण मशीनों के विलंबित स्थापना के लिये चूक करने वाले आपूर्तिकर्ताओं पर जुर्माना ना लागू करना हुआ। उत्तर स्वयं ही सिविल कार्य को तुल्यकालन करने के साथ-साथ स्थान को उपलब्ध बनाने की फैक्ट्री की असफलता की ओर इंगित करता है जिसके कारण स्थापना में विलंब हुआ। तिमाही पुनरीक्षा बैठकों में संयोजन की लिये बोर्ड ने अवरोध की ओर इंगित नहीं किया। अवरोध को ठीक करने के लिये कोई निर्धारित दिशा दिये बिना संयोजन की गति को बढ़ाने के लिये बोर्ड द्वारा प्रचालन सदस्यों को आग्रह किया गया। एक निर्धारित अवधि के लिये मशीनों पर 90 प्रतिशत के निवेश के प्रति स्मर्ये के लिये मूल्य के बोध न होने पर स्थापना के पश्चात 10 प्रतिशत भुगतान के स्थगन की सफाई नहीं दे सकता।

<ul style="list-style-type: none"> बाहर से स्रोतों से फ्लो फार्मिंग मशीन के स्थापना के लिये प्रयत्न किये जा रहे थे। <p>(आयुध फैक्ट्री अम्बाझरी - परिशिष्ट XXIII का क्रम सं.7 (ए))</p> <ul style="list-style-type: none"> दिये गये चक्र अवधि को साबित करते हुये मशीन की स्थापना की गई। (आयुध फैक्ट्री कानपुर - केस स्टडी 1) 	<ul style="list-style-type: none"> मशीन के स्थापित न होने के कारण मार्च 2009 से जून 2012 के दौरान ₹ 92.27 करोड़ कीमत के अवयवों जिनके लिए मांग प्रस्तुत की गई थी, का मशीनिंग का वाह्यस्रोतिकरण करना पड़ा। मशीन को सितम्बर 2012 से बंद पड़ जाने के कारण वांछित प्रयोग में नहीं लाया जा सका। (दो महीने स्थापना में देरी के कारण)
---	---

भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी से संबंध रखने वाले दृष्टांतों पर बोर्ड ने कोई भी उत्तर प्रस्तुत नहीं किया (परिशिष्ट-XXIII का क्रम सं.2 (डी) एवं (ई))।

8.4.5 गुणवत्ता आश्वासन

8.4.5.1 अधिप्राप्ति में दो आवश्यक स्तर गुणवत्ता आश्वासन के बारे में बताते हैं: प्रेषण पूर्व निरीक्षण एवं स्थापना पूर्व परीक्षण चालन। फैक्ट्रियों को नई मशीनों में उत्पादित मदों के उत्पादन लागत पर आकलन को कम करने के द्वारा नई मशीनरी के प्रवर्तन के सुनिश्चित परिणामों को आंकने की आवश्यकता है।

8.4.5.2 प्रेषण पूर्व परीक्षण

ओ.एफ. से मशीनरी को प्राप्त करने से पूर्व संविदा के अनुसार इच्छित गुणवत्ता एवं विनिर्देशन का मशीन द्वारा निश्चित किये जाने को सुनिश्चित करके आपूर्तिकर्ता के प्रांगण में प्रेषण-पूर्व निरीक्षण (पी.डी.आई.) किया जाता है। फैक्ट्रियों के महाप्रबंधकों को पी.डी.आई. के पश्चात् प्रेषण/प्राप्ति के सबूत पर आपूर्तिकर्ताओं को 80/90 प्रतिशत भुगतान करना पड़ता है क्योंकि योग्य पी.डी.आई. सुनिश्चित करने के लिये निरीक्षण प्राधिकारियों के रूप में कार्य करना पड़ता है। आपूर्ति आदेशों को फैक्ट्री के प्राधिकृत प्रतिनिधियों द्वारा पी.डी.आई. करने के लिये आधार¹⁷¹ की ओर इंगित करना चाहिए।

8.4.5.3 हमने सात¹⁷² फैक्ट्रियों में ₹362 करोड़ के मूल्य के 286 मशीनों (189 आपूर्ति आदेशों) के पी.डी.आई. का परीक्षण किया। स्माल आर्म्स फैक्ट्री, कानपुर के अलावा विस्तृत रूप से दिये गये परिशिष्ट-XXIII के अनुसार छः फैक्ट्रियों में ₹63 करोड़ के मूल्य के 32 मशीनों के पी.डी.आई. में कमियाँ एवं अपर्याप्तता थी। कमियों में आवश्यक चक्र अवधि/अवयवों को साबित करने में असफलता, उत्पादन प्रक्रिया की त्रुटिपूर्ण जाँच, नियमित असफलताओं के बावजूद भी मशीनों की स्वीकृति तथा संविदा शर्तों के विरुद्ध तकनीकी विशेषता में आवश्यक विचलन है। जैसा कि पैराग्राफ 8.4.4.5 में दिखाया गया है, इन त्रुटियों के कारण गुणवत्ता के समझौते से कुछ मशीनों के स्वीकृति के साथ-साथ मशीनों के अंतिम स्थापना में विलंब हुआ, जैसा कि बाद के पैराग्राफों में चर्चित किया गया है।

8.4.5.4 तालिका-53 में हमारी टिप्पणियाँ तथा परिशिष्ट-XXIII में उदाहरणात्मक मामलों के बारे में बोर्ड का उत्तर (जून 2013) दिया गया है ।

¹⁷¹ आयुध फैक्ट्रियों में प्लांट एवं मशीनरी के अधिप्राप्ति के लिये बोर्ड के दिशानिर्देशों का (मई 2001) का पैराग्राफ 8.1 एवं 8.3.1

¹⁷² ओ.एफ.सी., एच.वी.एफ.,ओ.एफ.के.,ए.एफ.के.,जी.सी.एफ.,जी.एस.एफ. एवं एस.ए.एफ

तालिका-53: बोर्ड का उत्तर एवं लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ

बोर्ड का उत्तर	लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ
पी.डी.आई. के दौरान सीमित समय में चक्र अवधि को साबित करना संभव नहीं था। (आयुध फैक्ट्री कानपुर - परिशिष्ट - XXIII का क्रम सं. 1)	ओ.एफ. एवं आपूर्तिकर्ताओं के बीच चक्र अवधि को साबित करने के साथ-साथ पी.डी.आई. को करने के लिये समय-सीमा का निर्णय आपस में कर लिया गया था।
दो मशीनों की स्थापना की गयी एवं वे संतोषजनक रूप से कार्य कर रहे हैं। गियर बॉक्स टेस्ट स्टैंड की स्थापना पूरी हो गयी थी एवं उसका निष्पादन अवलोकन के अंतर्गत था। (भारी वाहन फैक्ट्री अवाडी - परिशिष्ट - XXIII का क्रम सं. 2 (ए., बी., सी)	छः अवयवों को साबित किये बिना प्रेषण के लिये होराइजोन्टल ब्रोचिंग मशीन को क्यों पी.डी.आई. दल ने स्वीकृत कर लिया, इस पर उत्तर मौन है। गुणवत्ता में त्रुटि के कारण वांछित अवयवों के लिये पंच प्रेस का उपयोग करने में भी एच.वी.एफ. असफल रहा।
मशीन का प्रचालन सभी अवयवों के लिये एक ही था। अतः एक अवयव को लेकर ही पी.डी.आई. किया गया। (एम्यूनिशन फैक्ट्री किरकी - परिशिष्ट-XXIII का क्रम सं. 4 (ए)	पी.डी.आई. में एक अवयव के परीक्षण को साबित करना ने पी.डी.आई. दल के सात अवयवों का परीक्षण करने की जिम्मेदारी को पूरा नहीं किया।
अनुपलब्धता के कारण आपूर्तिकर्ता को सही माप के परीक्षण अवयवों की आपूर्ति फैक्ट्री नहीं कर पाया। अतः आपूर्तिकर्ता को यह सुझाव दिया गया कि वह आवश्यक आकार के परीक्षण अवयवों को व्यवस्थित करें, जिसके कारण विलंब हुआ। (गन कैरेज फैक्ट्री जबलपुर-परिशिष्ट XXIII का क्रम सं. 5 (ए)	उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि पी.डी.आई. को समय में सुनिश्चित करने के लिये सही आकार के परीक्षण अवयवों को व्यवस्थित करने के लिये फैक्ट्री जिम्मेदार है।
पी.डी.आई. दल ने आकलन निकाला कि त्रुटियाँ मामूली थी तथा मेसर्स एच.एम.टी. आवश्यक सहायक औजारों व पुर्जों की त्वरित आधार पर व्यवस्था करने के लिये सहमत होगा। (गन एण्ड शेल फैक्ट्री काशीपुर-परिशिष्ट XXIII का क्रम सं. 6)	जी.एस.एफ. ने मशीन के स्थापना में 4 वर्षों के विलंब के लिये किसी भी कारण की पुष्टि नहीं की तथा वह भी 27 मिनटों के संविदा चक्र अवधि के विरुद्ध 9 घंटों के उच्च चक्र अवधि के साथ।

8.4.5.5 स्थापना पूर्व परीक्षण

आपूर्ति आदेश के अनुसार अवयवों एवं चक्र अवधि को साबित करने के लिये आपस में स्वीकृत अवधि के लिये गारंटी चालन एवं परीक्षण को करने के पश्चात सफलतापूर्वक स्थापित करने के बाद ही मशीन को स्वीकार करने की आवश्यकता¹⁷³ होती है।

8.4.5.6 हमने यह पाया कि निष्पादन परीक्षण चालन (परिशिष्ट-XXIV) में पाये जाने वाले अपर्याप्तता के बावजूद ₹317 करोड़ मूल्य के मशीनों का विलंबित स्थापना किया गया जिसमें से चार फैक्ट्रियों¹⁷⁴ ने 213 में से ₹59 करोड़ के मूल्य के 32 मशीनों को स्वीकार किया। स्थापित होने से पूर्व परीक्षण में पायी जाने वाली कमियों के बावजूद मशीनों को स्वीकृत एवं स्थापित किया गया। लेखापरीक्षा निष्कर्षों को प्रमाणित करने के लिये नीचे एक प्रकरण अध्ययन दिया गया है।

¹⁷³ मई 2001 के ओ.एफ.बी. के दिशानिर्देशों का पैराग्राफ 10.3.7 से 10.3.9

¹⁷⁴ जी.सी.एफ., ओ.एफ.सी., एच.वी.एफ. एवं जी.एस.एफ.

प्रकरण अध्ययन 3

गन एण्ड शेल फैक्ट्री, कोशीपुर ने सितम्बर 2009 में ₹1.7 करोड़ की कीमत के पांच सी.एन.सी. मशीनों की स्थापना की। आपूर्ति आदेश में निर्धारित चक्र अवधि का, 94 से 186 प्रतिशत, से कहीं अधिक उच्च चक्र अवधि के साथ मशीनों को स्वीकृत एवं स्थापित कर लिया गया।

8.4.5.7 उत्पादन की लागत पर प्रभाव

फैक्ट्रियों को स्थापना के पश्चात उत्पादित मदों को नीचे की ओर अपरिहार्य अस्वीकृति (यू.ए.आर.) के प्रतिशत एवं सामग्री/श्रम आंकलनों के संशोधन से नई मशीनों के प्रवर्तन के वास्तविक लाभों को आंकने की आवश्यकता¹⁷⁵ होती है। हमने यह पाया कि नई मशीनों के स्थापना के लिये आवश्यक संशोधित लागत आंकलनों के अवयवों के आंकड़े के संबंध में फैक्ट्रियों ने कोई डाटाबेस संभाल कर नहीं रखा।

8.4.5.8 हमने आठ फैक्ट्रियों¹⁷⁶ के संबंध में 202 मशीनों के संबंधित अवयवों के लागत आंकलनों का परीक्षण किया और पाया कि:

- 80 प्रतिशत मशीनों (161) के संबंधित अवयवों के लिये आंकलनों का नीचे की ओर संशोधन नहीं किया गया था।
- भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी एवं फील्ड गन फैक्ट्री, कानपुर के लिये केवल 53 प्रतिशत मशीनों और 58 के संबंधित अवयवों के लिये श्रम आंकलनों को नीचे की ओर संशोधित किया गया था।

8.4.5.9 पांच फैक्ट्रियों के उपयुक्त मामलों पर बोर्ड का उत्तर (जून 2013) तथा हमारी टिप्पणियाँ तालिकाबद्ध रूप में नीचे दिया गया है:

तालिका-54: बोर्ड का उत्तर एवं लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ

बोर्ड का उत्तर	लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ
जब भी नई सी.एन.सी. मशीनें प्रचालन में आईं तब आवश्यक आंकलनों का संशोधन किया गया। (<i>राईफल फैक्ट्री ईशापुर</i>)	10 मशीनों के स्थापना के पश्चात 2 अवयवों (ब्रैकेट एण्ड ब्रीच ब्लाक) के लिये आंकलनों का संशोधन नहीं किया गया। चूँकि 9 अवयवों को शामिल करते हुए 4 अवयवों के लिये आंकलनों का संशोधन किया गया था, मशीनों के लिये स्वीकृत चक्र अवधि से अधिक थे, आंकलनों में दर्शाये गये श्रम घंटे हैं।
प्रक्रिया में सुधार के साथ संशोधन, एकरूपता के लिये जब भी अवसर प्राप्त होता था तब आंकलनों का संशोधन किया जाता था। (<i>गन एण्ड शेल फैक्ट्री कोशीपुर</i>)	हमारे द्वारा जांच परीक्षण किये गये 16 मशीनों के संबंध में अवयवों के लिये स्थापित चक्र अवधि के अनुसार आंकलनों का संशोधन नहीं किया गया था।
आंकलनों का संशोधन तभी किया जाता था जब उत्पादन के प्रक्रिया में परिवर्तन एवं चक्र अवधि में कमी होती थी। (<i>भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी</i>)	हमारे द्वारा जांच पड़ताल किये गये 13 मामलों में से 2 में आंकलन का संशोधन किया गया; सभी 13 मामलों के लिये आंकलनों के संशोधन के लिये क्रय प्रस्तावों पर विचार किया

¹⁷⁵ ओ.एफ.बोर्ड के सभापति के निर्देशों के अनुसार अपने अर्द्धशासकीय पत्र दिनांक 30.3.2004/01.04.2004 के अंतर्गत

¹⁷⁶ एच.वी.एफ., ओ.एफ.के. ओ.एफ.सी., एस.ए.एफ., एफ.जी.के., ओ.एफ.ए.जे., जी.एस.एफ. एवं आर.एफ.आई.

2005-2006 से 2011-2012 के दौरान 14 मुख्य उत्पादों के लिये आंकलनों का नीचे की ओर संशोधन किया गया था। (आयुध फैक्ट्री, कानपुर)	उत्तर तथ्यात्मक रूप से सही नहीं है क्योंकि फैक्ट्री के अपर महाप्रबंधक ने अपने नोट दिनांक 19 अक्टूबर 2011 में 40 मशीनों के संबंध में निर्दिष्ट अवयवों के लिये आंकलनों का संशोधन ना होने की ओर इंगित किया था।
आंकलनों के संशोधन का प्रश्न नहीं उठाया गया था क्योंकि सी.एन.सी. द्वारा उत्पादित किये गये पहले के अवयवों का स्थानांतरण नई सी.एन.सी. मशीनों में हो गया था। (स्माल आर्म्स फैक्ट्री, कानपुर)	2007-2008 से 2011-2012 के दौरान परम्परागत मशीनों के विरुद्ध आठ सी.एन.सी. मशीनों की अधिप्राप्ति की गई परंतु फैक्ट्री द्वारा कोई भी आंकलन का संशोधन नहीं किया गया था।

आयुध फैक्ट्री अंबाझारी, फील्ड गन फैक्ट्री कानपुर एवं आयुध फैक्ट्री खमरिया से आंकलनों के संशोधन न होने के लिये बोर्ड ने कोई भी उत्तर नहीं दिया था।

8.4.5.10 दो फैक्ट्रियों में (गन एण्ड शेल फैक्ट्री, कोशीपुर एवं राइफल फैक्ट्री, ईशापुर) सी.एन.सी. मशीनों के साथ-साथ परम्परागत मशीनों के द्वारा उत्पादन रूझान के हमारे विश्लेषण ने सी.एन.सी. मशीनों के पर्याप्तता के बावजूद परम्परागत मशीनों के प्रयोग को उजागर किया जिसका ज्ञान बोर्ड को होना चाहिए। राइफल फैक्ट्री, ईशापुर ने 2008-2013 के दौरान परम्परागत मशीनों में चार अवयवों (ब्रैकेट, ब्रीच ब्लॉक, पिस्टन एक्सटेंशन एवं हथौड़ा) का उत्पादन किया जबकि सी.एन.सी. मशीनों के पास निर्धारित कार्यभार को पूरा करने की क्षमता थी। इसी प्रकार से 2009-2012 के दौरान परम्परागत मशीनों के द्वारा गन एण्ड शेल फैक्ट्री, कोशीपुर ने इसे उत्पादित करने के सी.एन.सी. मशीनों के साथ उपलब्ध क्षमता के बावजूद भी फ्यूज 162 एम.के.-8 (गोला-बारूद के लिये) का उत्पादन किया। परम्परागत तरीके से उत्पादन लागत का अधिक होना, अधिक दक्ष सी.एन.सी. मशीनों के ऊपर इन मशीनों का निरंतर प्रयोग, ये सब प्रश्न करने के लायक है। इन फैक्ट्रियों में जांच-परीक्षण ने परम्परागत मशीनों को प्राथमिकता देने की प्रवृत्ति को दर्शाया जिसमें की अधिक श्रम की आवश्यकता होती है।

8.4.5.11 तालिका -55 में बोर्ड का उत्तर (जून 2013) एवं हमारी टिप्पणियाँ दी गई हैं।

तालिका-55: बोर्ड का उत्तर एवं लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ

बोर्ड का उत्तर	लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ
उत्पादन प्रणाली को अन्य अवयवों को गतिशील करने के लिये मशीनों को स्थापित करने की छूट होनी चाहिये। परम्परागत मशीनों में उत्पादित अवयवों के लिये कोई अतिरिक्त व्यय नहीं हुआ था। (राइफल फैक्ट्री ईशापुर)	उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि सी.एन.सी. मशीनों की तुलना में अपरिहार्य अस्वीकृतियों एवं उनके उच्च चक्र अवधि के कारण परम्परागत मशीनों में अवयवों के उत्पादन में निर्माणी को अतिरिक्त व्यय करना पड़ा। जबकि सी.एन.सी. मशीनों को क्रय करने का मूल उद्देश्य लागत को कम करना है जिसका बोध नहीं किया गया था।
निर्माणी की नई सी.एन.सी. मशीनों के लिये दर्शाये गये चक्र अवधि को साबित करने के लिये आपूर्तिकर्ता (मेसर्स एच.एम.टी.) असफल रहा जिससे फ्यूज 162 के बढ़ाये गये लक्ष्य को प्राप्त करने के लिये परम्परागत मशीनों का प्रयोग करने के लिये उन्हें बाध्य किया गया। (गन एण्ड शेल फैक्ट्री कोशीपुर)	उत्तर सही नहीं है क्योंकि उपलब्ध कम चक्र अवधि के साथ भी 2009-2010 से 2011-2012 के दौरान फ्यूजों के वास्तविक उत्पादन (60499,123062 एवं 112906) के लक्ष्य को प्राप्त करने के लिये सी.एन.सी. मशीनों (393846 सं.) की क्षमता पर्याप्त थी।

8.4.6 मशीनरी का उपयोग

एक मशीन की निर्धारित क्षमता उस मशीन¹⁷⁷ पर अवयव के उत्पादन के लिये आवश्यक चक्र अवधि पर आधारित प्रति घंटे उत्पादित एक निश्चित अवयव के संख्या पर उसकी गणना की जाती है। प्रबंधन ने हमें कहा कि निवेश पर मितव्ययी प्रतिफल एवं उत्पादन व्यावहारिकता के लिये 65 प्रतिशत¹⁷⁸ के स्तर पर मशीन के प्रयोग को स्वीकृत समझा जाता है।

8.4.6.1 हमने 10 फैक्ट्रियों में से 731 मशीनों के नमूनों को छः फैक्ट्रियों में 2009-2010 से 2012-2013 वर्षों के लिये 340 मशीनों के प्रयोग के क्षमता की जाँच की। इसी प्रक्रिया को चार फैक्ट्रियों में नहीं किया जा सका यथा फील्ड गन फैक्ट्री, कानपुर; एमुनिशन फैक्ट्री, किरकी; राइफल फैक्ट्री, ईशापुर तथा गन एण्ड शेल फैक्ट्री, कोशीपुर चूंकि हमें उसमें सम्मिलित चक्र अवधि, वर्ष के अनुसार एवं मशीन के अनुसार उत्पादन डाटा/उत्पादन लॉग बुक नहीं मिला था या इसलिये भी की फैक्ट्रियों ने मशीनों के निर्धारित क्षमता का आंकलन नहीं किया था। परिशिष्ट -XXV में छः फैक्ट्रियों के संबंध में मशीनों के प्रयोग के प्रतिशत की विस्तृत सूचना को दर्शाया गया है।

8.4.6.2 65 प्रतिशत क्षमता से अधिक केवल 55 से 59 प्रतिशत मशीनों का प्रयोग किया गया था, जबकि क्षमता से 30 प्रतिशत तक (तालिका-56) 21 से 24 प्रतिशत मशीनों का प्रयोग किया गया था। अल्प प्रयोग की स्थिति सबसे अधिक स्मॉल आर्म्स फैक्ट्री, कानपुर (100 प्रतिशत), आयुध फैक्ट्री कानपुर (96 प्रतिशत), गन कैरेज फैक्ट्री, जबलपुर (56 से 75 प्रतिशत) एवं आयुध फैक्ट्री, खमरिया (44 से 59 प्रतिशत) में घटी।

तालिका-56: मशीनों के उपयोग का प्रतिशत

वर्ष	जाँच ¹⁷⁹ किये गये मशीनों की संख्या	उपयोगिता के प्रतिशत का दर		
		0 से 30	31 से 65	65 से अधिक
		मशीनों की संख्या		
2009-10	340	76 (22)	78 (23)	186 (55)
2010-11	340	70 (21)	71 (21)	199 (58)
2011-12	340	74 (22)	65 (19)	201 (59)
2012-13	340	80 (24)	65 (19)	193 (57)

नोट: लघु कोष्टक में दिये गये अंक जांच-पड़ताल किये गये मशीन के कुल संख्या के प्रत्येक वर्गीकरण के अंतर्गत मशीनों के संख्या के प्रतिशत को इंगित करता है।

8.4.6.3 परिशिष्ट XXVI में उदाहरणात्मक मामले दिये गये हैं। उपयोगिता से कम प्रयोग किये जाने की अधिक घटनाएं इसलिये हुई कि मर्दों के लिये उत्पादन का लक्ष्य कम कर दिया गया था या जिस परियोजना का यह मशीन एक हिस्सा थी, उसे विलंब कर दिया गया था। जैसा कि देखा जा सकता है कि आयुध फैक्ट्री, खमरिया में खरीदी गई मशीनें 30 मि.मी. कारतूस खोल के उत्पादन के लिये ₹ 2 करोड़ की लागत में खरीदी गई, पर उसका प्रयोग नहीं किया गया चूंकि फैक्ट्री को कोई भी उत्पादन आदेश नहीं मिला। इसी प्रकार से नये मर्दों के उत्पादन के लिये: 130 मि.मी. एवं 155

¹⁷⁷ उत्पादन शॉप में एक प्लांट की सामान्य क्षमता 25 दिन प्रतिमाह के लिये प्रतिदिन दो शिफ्टों में (प्रति शिफ्ट में आठ घंटे) उसके कार्य करने के आधार पर उसका हिसाब-किताब होना था। प्रति वर्ष मशीन घंटों की गणना में 3840 घंटे आये जिसमें से 20 प्रतिशत मशीन की खराबी, औजारों की सेटिंग तथा कार्मिकों की अनुपस्थिति आदि के रूप में कर दिया गया।

¹⁷⁸ 80 प्रतिशत मशीन की क्षमता एवं 80 प्रतिशत मानव की क्षमता को ध्यान में रखते हुए।

¹⁷⁹ ओ.एफ.सी., एच.वी.एफ., एस.ए.एफ., एवं जी.सी.एफ. के संबंध में जांच की गई मशीनों की संख्या नमूना आकार से कम थी तथा केवल उत्पादन से संबंधित मशीनों के लिये डाटा के पर्याप्तता के कारण थे।

मि.मी. कार्गो गोला-बारूद के लिये आयुध फैक्ट्री, कानपुर में दिसम्बर 2008 तथा फरवरी 2009 में ₹ 5 करोड़ कीमत की दो मशीनें स्थापित की गई, परंतु इनका प्रयोग नहीं किया गया क्योंकि विकास की परियोजना विलंबित¹⁸⁰ हो गई। इसके बाद जिन मशीनों का प्रयोग नहीं किया गया था उन्हें अन्य उद्देश्यों के लिये उनका विचलन किया गया परंतु फिर भी वे प्रयोग में नहीं लाई गईं। जैसा कि आयुध फैक्ट्री, कानपुर में ₹1.4 करोड़ की लागत पर 81 मि.मी. मोर्टार एवं टेल इकाई (गोला-बारूद के शेल बॉडी का हिस्सा) के उत्पादन के लिये चार मशीनों का क्रय किया गया, परंतु उसका प्रयोग नहीं किया जा सका क्योंकि फैक्ट्री से कार्यभार वापस ले लिया गया था। इन मशीनों का प्रयोग अन्य अवयवों के उत्पादन के लिये कर रहे थे जो कि समझौते के लिये सर्वोत्तम था।

8.4.6.4 हमने चयनित 10 फैक्ट्रियों के लक्ष्यों¹⁸¹ की तुलना में उत्पादन निष्पादन/उपलब्धता प्रतिवेदनों का भी परीक्षण किया और पाया कि भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी को छोड़कर नौ फैक्ट्रियाँ 17 से 100 प्रतिशत मर्दों के संबंध में अपने लक्ष्य को प्राप्त करने में असफल रहीं। क्षमता का अल्प उपयोग फैक्ट्रियों में लक्ष्य को प्राप्त करने में कमियों के लिये एक सहयोगी कारक के रूप में काम करता है।

8.4.7 कार्यशील न रहना

8.4.7.1 मशीनों के प्रयोग पर हमारे विश्लेषण ने यह उजागर किया कि कार्यशील न रहने की अधिक घटनाएं विचारणीय विषय का क्षेत्र हो गया है। हमने पांच फैक्ट्रियों में (आयुध फैक्ट्री, अंबाझारी; आयुध फैक्ट्री, खमरिया; राइफल फैक्ट्री, ईशापुर; गन कैरेज फैक्ट्री, जबलपुर एवं गन एण्ड शेल फैक्ट्री कोशीपुर) 398 मशीनों¹⁸² का परीक्षण किया। इसी प्रकार का विश्लेषण समर्थन करने वाले आंकड़ों के अभाव में आयुध फैक्ट्री, कानपुर; भारी वाहन फैक्ट्री, अवाडी; फील्ड गन फैक्ट्री, कानपुर एवं एमुनिशन फैक्ट्री, किरकी में नहीं किया जा सका। स्माल आर्म्स फैक्ट्री कानपुर में हमने किसी भी प्रकार के बड़े खराबी को नहीं देखा।

8.4.7.2 तालिका-57 में विस्तृत सूचना दी गई है जिसे निम्न रूप से सारांश के रूप में लिखा गया है:

- 2009 से 2012 के दौरान एक निश्चित वर्ष में एक महीने से अधिक की अवधि के लिये 37 से 55 मशीनें (9 से 14 प्रतिशत) कार्यशील नहीं रही;
- प्रत्येक वर्ष पांच फैक्ट्रियों में 14 से 15 मशीनों के संबंध में एक वर्ष में छः महीने की अवधि के लिये कार्यशील न रहने की अवधि बढ़ गई एवं
- कार्यशील न रहने की अधिकतर घटनाएं गन कैरेज फैक्ट्री, जबलपुर एवं राइफल फैक्ट्री, ईशापुर में देखी गईं।

8.4.7.3 इसके अतिरिक्त विभिन्न तकनीकी समस्याओं के कारण उनकी स्थापना से 20 से 100 महीनों की अवधि के लिये चार फैक्ट्रियों में (आयुध फैक्ट्री, खमरिया; आयुध फैक्ट्री, अंबाझारी; राइफल फैक्ट्री, ईशापुर तथा गन एण्ड शेल फैक्ट्री कोशीपुर) ₹16 करोड़ मूल्य की 15 मशीनें कार्यशील न रहने की स्थिति में थीं।

¹⁸⁰ इजराइली फर्म आई.एम.आई. जो कि सह-उत्पादन में संलग्न थी, पर, प्रतिबंध के पश्चात

¹⁸¹ सेवाएं, गृह मंत्रालय तथा सहयोगी फैक्ट्रियों के लिये मर्दों के लिये ओ.एफ.बी. द्वारा दिया गया।

¹⁸² ओ.एफ.ए.जे.-110, ओ.एफ.के-81, आर.एफ.आई.-70, जी.सी.एफ.-58, जी.एस.एफ.-79

8.4.7.4 कार्यशील न रहने की अधिक घटनायें बहुत से कारणों से थीं। इसमें अपर्याप्त सुधारात्मक संभालने की अनुसूची जहाँ मशीनों को निरंतर प्रयोग के लिये रखा जाता है या सुधारात्मक कार्यों के दौरान इलेक्ट्रॉनिक अंशों को न ढकना भी शामिल है। सुधार के पश्चात उत्पादन लाइन पर मशीनों को रखने एवं मरम्मत में विलंब के कारण लंबे समय के लिये कार्यशील न रहने का कारक बन गया। तालिका-57 में मशीनों के फैक्ट्री के अनुसार कार्यशील न रहने की विस्तृत सूचना दी गई है।

तालिका-57: फैक्ट्री के अनुसार कार्यशील न रहने का विवरण

वर्ष	कार्यशील न रहने की अवधि	कार्यशील न रहने वाली मशीनों की संख्या					
		ओ.एफ.ए.जे.	ओ.एफ.के.	आर.एफ.आई.	जी.सी.एफ.	जी.एस.एफ.	कुल
2009	31 से 90 दिन	0	0	10	11	1	22
	91 से 180 दिन	0	1	4	11	2	18
	180 दिन से अधिक	0	2	5	5	3	15
	कुल	0	3	19	27	6	55
2010	31 से 90 दिन	0	0	3	11	1	15
	91 से 180 दिन	1	0	1	9	1	12
	180 दिन से अधिक	0	3	8	1	2	14
	कुल	1	3	12	21	4	41
2011	31 से 90 दिन	0	0	1	21	0	22
	91 से 180 दिन	0	0	2	4	1	7
	180 दिन से अधिक	3	3	5	0	3	14
	कुल	3	3	8	25	4	43
2012	31 से 90 दिन	0	0	5	9	1	15
	91 से 180 दिन	0	0	3	3	1	7
	180 दिन से अधिक	3	3	6	1	2	15
	कुल	3	3	14	13	4	37

8.4.7.5 तालिका - 58 में बोर्ड का उत्तर (जून 2013) और हमारी टिप्पणियाँ दी गई हैं।

तालिका 58: बोर्ड का उत्तर और लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ

बोर्ड का उत्तर	लेखापरीक्षा टिप्पणियाँ
मशीनों का कार्यशील न रहना सामान्य था और अतिआवश्यकता के आधार पर ही उसे ठीक किया जाता था। मरम्मत/पुनः स्थापना में विलंब अपरिहार्य था एवं वहाँ कोई उत्पादित हानि नहीं हुई थी क्योंकि युद्ध दृश्यलेख के लिये अंतर्निर्मित अतिरिक्त क्षमता थी। <i>(राइफल फैक्ट्री, ईशापुर एवं गन एण्ड शेल फैक्ट्री, कोशीपुर)</i>	उत्तर निर्दिष्ट नहीं है क्योंकि कार्यशील न रहने के अधिक घटनाओं को वश में करने के लिये क्या सुधारात्मक कार्यवाही ली गई है (कुछ मशीनों के लिये 24 से 79 महीने)। 'उत्पादन में हानि न होना' का दावा सही नहीं है क्योंकि 2009-2012 के दौरान 38 से 69 प्रति मर्दों तथा 19 से 86 प्रतिशत मर्दों के उत्पादन लक्ष्य को पाने में आर.एफ.आई. एवं जी.एस.एफ.असफल रही।
निवारक अनुसंधान शेड्यूल तथा जटिल मशीनों की स्थिति के अनुश्रवण का कड़ाई से अनुपालन हुआ। <i>(आयुध फैक्ट्री खमरिया)</i>	मशीनों का अनुसंधान सही एवं प्रभावोत्पादक नहीं था क्योंकि 30 से 100 महीनों के लिये तीन मशीनों के लम्बे अंतराल से कार्यशील नहीं था।

गन कैरेज फैक्ट्री, जबलपुर एवं आयुध फैक्ट्री, अंबाझरी के संबंध में मशीनों के कार्यशील न रहने के मामलों के बारे में बोर्ड ने कोई भी प्रत्युत्तर नहीं दिया।

8.4.8 आंतरिक नियंत्रण

8.4.8.1 बोर्ड के दिशानिर्देशों के अनुसार प्रत्येक मामले में आवश्यक फैक्ट्रियों के द्वारा बोर्ड में दिये गये समय-सीमा, लक्ष्य एवं क्रय, नियमित अनुश्रवण के संदर्भ में करने की आवश्यकता है। स्थापित ना किये गए मशीनरी की स्थिति पर फैक्ट्रियाँ मासिक प्रतिवेदन जारी करती है जो कि बोर्ड की बैठकों में तिमाही रूप से प्रस्तुत किये जा चुके हैं। हमारे संवीक्षा ने यह उजागर किया है कि इस प्रकार के विलंब के लिये जिम्मेदार एजेंसी के साथ मशीनों की स्थापना में विलंब के लिये प्रतिवेदनों ने विशिष्ट कारणों का उल्लेख नहीं किया। मासिक प्रतिवेदनों में उनको अतिशीघ्र स्थापित करने के लिये ली गई सुधारात्मक कार्रवाई के बारे में कोई भी उल्लेख नहीं था।

8.4.8.2 फैक्ट्रियों से संबंधित विभिन्न मामलों पर विचार-विमर्श करने के लिये बोर्ड महीने में एक बार मिलती है। बोर्ड की बैठकों के कार्यवृत्त की संवीक्षा ने यह उजागर किया कि प्रेषण-पूर्व निरीक्षण में एकरूपता से कमियां, प्राप्ति एवं स्थापना, मशीनरी का उपयोग एवं उनके दस्तावेजीकरण के बावजूद भी बोर्ड ने न तो उन्हें प्रभावोत्पादक रूप से उजागर किया और न ही लाभ को प्राप्त करने के लक्ष्य के एवं मशीनों को दक्ष एवं प्रभावोत्पादक रूप से चलाने को सुनिश्चित करके उनके कमियों पर कोई सुधारात्मक कार्यवाही के लिये संस्तुतियाँ दी।

8.4.9 सारांश

फैक्ट्रियों में मशीनरी के योग ने उत्पादन की क्षमता में कोई वृद्धि नहीं की। यहाँ तक की 2010-2013 में फैक्ट्रियों में उपलब्ध मशीन-घंटों ने एक नीचे की ओर के प्रवृत्ति को दर्शाया। मशीनरी के स्थापना में एवं प्राप्ति में विलम्ब के कारण आधुनिकीकरण के लाभों को पाने में समय का विलंब हुआ। स्थापना से पूर्व परीक्षण एवं प्रेषण-पूर्व निरीक्षण में गुणवत्ता नियंत्रण में समझौता किया गया था जिसके कारण स्थापना में विलंब हुआ और कुछ मामलों में मशीनरी की स्वीकृति लक्ष्य से बहुत ही कम थी। अल्प उपयोग के अधिक घटनाओं एवं कार्यशील न रहने ने फैक्ट्रियों को दिये गये लक्ष्यों को प्राप्त करने की क्षमता को निःसंदेह रूप से प्रभावित किया। बोर्ड के निष्पादन को जो मामले सीधे रूप से प्रभावित करते हैं, उन्हें उच्च प्रबंधन से वह ध्यानाकर्षण प्राप्त नहीं हुआ जो उन्हें मिलना चाहिये था।

इस विषय को मार्च 2013 में मंत्रालय को सौंप दिया गया; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)।

मशीनरी/भंडारों की अधिप्राप्ति

8.5 एक मशीन को अनुपयुक्त रूप से स्थापित करने एवं संभालने में विलंब के कारण अतिरिक्त व्यय

एक आयातित मशीन को अनुपयुक्त रूप से संभालने तथा स्थापित करने के कारण मशीन की मरम्मत करने पर ₹0.55 करोड़ का अतिरिक्त व्यय एवं आयात पर ₹ 2.06 करोड़ का परिहार्य व्यय हुआ।

वर्तमान में प्रयोग हो रहे अन्य दो पुराने ग्राइंडिंग मशीनों के मानक घंटों में कमी को पूरा करने तथा एक पुराने निराकृत/क्रैंकशैफ्ट पिन ग्राइंडर को प्रतिस्थापित करने को इंजन फैक्ट्री अवाडी (फैक्ट्री), तमिलनाडु के लिए एक सी.एन.सी. ग्राइंडिंग मशीन¹⁸³ के क्रय के लिए आयुध फैक्ट्री बोर्ड (बोर्ड) ने ₹10.80 करोड़ का अनुमोदन (नवम्बर 2004) किया। इस मशीन का प्रयोग कच्चे/ क्रैंकशैफ्ट फोर्जिंग के पिन एवं जर्नल के घर्षण प्रचालन के लिये किया जाता था।

सी.एन.सी. ग्राइंडिंग मशीन ने आपूर्ति, निर्माण तथा स्थापना के लिए फैक्ट्री द्वारा एक भूमंडलीय निविदा जांच पड़ताल जारी (जुलाई 2005) किया गया था। चूंकि शस्त्र सज्जित वाहन मुख्यालय अवाडी (मार्च 2007) द्वारा निर्माणी को मशीन के विनिर्देशन को सुधारने का निर्देश दिया गया था, इसीलिए निविदा को सुनिश्चित नहीं किया गया था। सुधारे गये विनिर्देशन के साथ उसी सामग्री के लिए फैक्ट्री ने इसके बाद एक भूमंडलीय निविदा जारी (अगस्त 2007) किया। ₹8.17 करोड़¹⁸⁴ के कुल मूल्य पर ग्राइंडिंग मशीन के आपूर्ति, निर्माण तथा स्थापना के लिये मेसर्स सिनेटिक लैंडिस लिमिटेड, यू.के. (फर्म) को एक आदेश दिया गया तथा निविदा को सुनिश्चित कर लिया गया (अप्रैल 2009)। बोर्ड के जुलाई 1998 के परिपत्र में यह दिया गया था कि बोर्ड द्वारा अनुमोदित तिथि के छः महीने में इसे नियोजित होना था परंतु इन्हीं कारणों से आदेश के नियोजन में 49 महीनों का अन्तराल पाया गया। संविदात्मक शर्तों में यह अनुबद्ध किया गया कि:

- मशीन की सुपुर्दगी 28 फरवरी 2010 तक होनी थी एवं 31 मई 2010 तक उसे स्थापित किया जाना था;
- फर्म के कार्यों में मशीन के सुपुर्दगी के पहले फैक्ट्री को प्रेषण-पूर्व निरीक्षण करना होगा। मेसर्स भारत फोर्ज पुणे से प्राप्त प्रत्येक टैंक एवं इन्फैंट्री युद्धक वाहन इंजन के पाँचों क्रैंकशैफ्ट इंजन को परीक्षण अव्यव के रूप में फैक्ट्री फर्म को प्रदान करेगी जिससे प्रेषण पूर्व निरीक्षण के दौरान इन क्रैंकशैफ्ट फोर्जिंग को ग्राइंड करते समय फर्म आदेश में दिये गये चक्रण अवधि को उचित सिद्ध कर सके।
- प्रेषण पूर्व निरीक्षण के दौरान निरीक्षित नमूनों पर जब फैक्ट्री अनुमोदित जाँच प्रमाण-पत्र देगी उसके बाद फर्म मशीन को भेजेगी।
- स्थापित किये जाने की तिथि से 12 महीने के गारंटी अवधि में निर्धारण के दौरान अगर सामग्री में कोई कमी पाई गई तो फर्म ने यह आश्वासन दिया कि उसका मुफ्त प्रतिस्थापन कर दिया जायेगा।

¹⁸³ सी.एन.सी. क्रैंकशैफ्ट पिन तथा जनरल ग्राइंडिंग मशीन

¹⁸⁴ 1जी.बी.पी. = ₹73.51 के के विनियम दर पर ग्रेट ब्रिटेन पाउण्ड (जी.बी.पी) 11,11, 996.75 जो कि ₹ 8.17 करोड़ के बराबर है

मार्च 2010 तक प्रेषण-पूर्व निरीक्षण करने के लिये अक्टूबर 2009 तक फर्म ने फैक्ट्री से प्रत्येक पांच परीक्षण अवयवों को भेजने के लिये आग्रह किया। परंतु फैक्ट्री फरवरी 2010 तक ही फर्म को अवयवों की आपूर्ति कर पाया। इस विलंब के कारण सुपुर्दगी की अवधि को 28 फरवरी 2010 से बढ़ाकर 30 जून 2010 कर दिया गया।

पी.डी.आई. का अनुसरण करते हुए (मई 2010) मशीन की प्राप्ति जुलाई/अगस्त 2010 में हुई। हमने यह देखा कि पी.डी.आई. प्रतिवेदन (मई 2010) ने ग्राइंडिंग मशीन को भेजने के पहले परीक्षण अवयवों के जांच प्रमाण-पत्र के फैक्ट्री के अनुमोदन को इंगित नहीं करता। इसके बाद भी आपूर्ति आदेश को न मानते हुए आदेश मूल्य के 90 प्रतिशत की ओर फर्म को ₹ 6.78 करोड़ फैक्ट्री ने दिया।

मशीन को नवम्बर 2010 तक की निर्धारित अवधि में स्थापित करना था परन्तु वास्तव में मशीन 14 महीनों के बाद फरवरी 2012 में चलायी गयी। विलंब के लिए बहुत से कारणों¹⁸⁵ को जिम्मेदार ठहराया गया। फैक्ट्री ने मशीन को स्वीकार कर लिया तथा मार्च 2012 में ₹ 1.01 करोड़ के बकाया संविदात्मक राशि को प्रदान कर दिया।

परंतु संवीक्षा ने यह उजागर किया कि ग्राइंडिंग मशीन के प्राप्ति तथा स्थापना में विलंब के कारण, ₹2.06 करोड़ के उच्च दर पर अपने अक्टूबर 2010 (50 क्रेकशैफ्ट) तथा नवम्बर 2011 (100 क्रेकशैफ्ट) के दो आपूर्ति आदेशों के विरुद्ध फैक्ट्री ने मई 2011 एवं फरवरी 2013 के बीच 150 क्रेकशैफ्टों का आयात किया, जब इसकी तुलना टैंक इंजनों के लिये क्रेकशैफ्टों के आवश्यकताओं को पूरा करने के लिये फैक्ट्री के अर्तवर्तीय लागत के साथ की जाए।

फैक्ट्री मशीन का प्रयोग जनवरी 2013 तक ही कर पाई क्योंकि चक्के की धुरी में खराबी होने के कारण वह बंद पड़ गई। चूँकि मशीन वारंटी अवधि के अंदर थी (फरवरी 2013 तक), फैक्ट्री फर्म के पास उस खराब अंश के प्रतिस्थापन के लिये अग्रसरित हुई। फर्म ने इस बात को स्वीकार नहीं किया कि मशीन के गलत प्रयोग के कारण चक्के की धुरी में त्रुटि की उत्पत्ति हुई। फैक्ट्री ने आखिरकार अक्टूबर 2013 में ₹ 55.28 लाख की लागत पर उस भाग की मरम्मत फर्म से करवायी।

बोर्ड ने विलंब को स्वीकार किया (जुलाई 2014), परंतु यह भी स्पष्ट किया कि मशीन को वास्तविक रूप से अप्रैल 2011 में स्थापित किया गया; सरकार की रूचि को बनाये रखने के लिये फरवरी 2012 में बाद में स्थापित किये जाने का प्रतिवेदन हस्ताक्षरित कराया गया। उत्तर तथ्यात्मक रूप से सही नहीं है क्योंकि अगर मशीन को सही में अप्रैल 2011 में प्रचालन किया गया होता तो नवम्बर 2011 में आपूर्ति आदेश के विरुद्ध 100 क्रेकशैफ्टों का आयात करने की कोई आवश्यकता नहीं होती।

अतः संयोजित रूप से नये ग्राइंडिंग मशीन को स्थापित करने एवं आपूर्ति के विलंब के साथ अनुपयुक्त रूप से मशीन को संभालने के कारण आयात पर ₹2.06 करोड़ तथा मशीन की मरम्मत पर ₹0.55 करोड़ का परिहार्य अतिरिक्त व्यय करना पड़ा।

इस विषय को जून 2014 में मंत्रालय को संदर्भित कर दिया; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)।

¹⁸⁵ सरकारी इंजिनियरों के प्रतिनियुक्ति, स्पेयर्स की आपूर्ति, परिचालकों को प्रशिक्षण देने में कमी, 17 अवसरों पर मशीन के चक्र काल/विषय प्रतिरोध की सफलता में अवरोध में विलंब आदि

8.6 अवयवों की अधिप्राप्ति पर परिहार्य अतिरिक्त व्यय

सहयोगी फैक्ट्रियों के कुल व्यवसाय लागत से अधिक सामग्री की लागत होने के कारण ₹3.99 करोड़ का परिहार्य अतिरिक्त व्यय हुआ, इसके बावजूद भी आयुध फैक्ट्री कटनी/आयुध फैक्ट्री अंबरनाथ द्वारा आयुध फैक्ट्री कानपुर (ओ.एफ.सी.) से रोड एल्युमिनियम एलाय/कापर ट्यूब की अधिप्राप्ति।

भारत के नियंत्रक एवं महालेखा परीक्षक के 2005 के प्रतिवेदन संख्या 6 के लेखापरीक्षा पैराग्राफ 8.4 में यह उल्लेख किया गया था कि आयुध फैक्ट्री बोर्ड (बोर्ड) के परिपत्र (अक्टूबर 1997) के विचलन के परिणामस्वरूप आयुध फैक्ट्री कानपुर (ओ.एफ.सी.), उत्तर प्रदेश से आयुध फैक्ट्री देहू रोड, महाराष्ट्र से अवयव (टेल अडैप्टरों)¹⁸⁶ की अधिप्राप्ति की, जबकी पूर्णरूप से सम्पन्न सामग्री की व्यवसाय लागत से आयुध फैक्ट्री कानपुर (ओ.एफ.सी.), उत्तर प्रदेश द्वारा आपूर्ति किये गये टेल अडैप्टरों की केवल सामग्री लागत अधिक थी, जिसके कारण ₹3.04 करोड़ का अतिरिक्त व्यय हुआ।

मंत्रालय ने अपने कार्रवाई करने हेतु टिप्पणी (ए.टी.एन.) में यह उल्लेख (नवम्बर 2009) किया कि बोर्ड ने व्यवसाय अधिप्राप्ति पर नीति दिशानिर्देशों को अंतः फैक्ट्री मांग व्यय की तुलना में पुनरीक्षित (नवम्बर 2006) किया तथा सभी आयुध फैक्ट्रियों के वरिष्ठ महाप्रबंधकों/महाप्रबंधकों को यह निर्देश देते हुए परिपत्र (दिसम्बर 2006) जारी किया कि अगर व्यवसाय से किसी सामग्री के कुल आवश्यकता के 100 प्रतिशत की अधिप्राप्ति करनी हो तो वह तभी हो सकता है जब उस अवयव को बनाने वाली फैक्ट्री का सामग्री लागत कुल व्यवसाय लागत से अधिक हो। बोर्ड के परिपत्र ने यह भी अनुबद्ध किया कि जब भी (i) मार्जिनल लागत या (ii) प्रत्यक्ष सामग्री लागत जो की सहयोगी फैक्ट्रियाँ (अंतः फैक्ट्री मांग उत्पादन फैक्ट्रियाँ) द्वारा दी गई अनुमानित लागत के अनुसार होगी, व्यवसाय मूल्य से अधिक पाई जायेंगी, जो फैक्ट्री इसकी अधिप्राप्ति कर रही है उसे इसकी स्थिति के बारे में अंतः फैक्ट्री मांग उत्पादन फैक्ट्री को बताना होगा। इन इनपुट पर आधारित अंतः फैक्ट्री मांग उत्पादन फैक्ट्रियों को उनमें उपस्थित अनावश्यक चीजों को काटने-छांटने के लिये उन्हें अपने सामग्री तथा श्रम अनुमान, उत्पादन प्रक्रिया एवं सामग्री में उपयुक्त होने वाले दरों का परीक्षण करना चाहिये तथा व्यवसाय दर के साथ तुलनात्मक स्तर में लागत को कम करना चाहिये। बोर्ड के वित्तीय विभाग को इन प्रकार के मामलों की जानकारी देती रहनी चाहिये जिन्हें बाद के आने वाले वर्षों के दौरान निर्गम मूल्य की परीक्षण तथा मूल्य के निर्णयों में उपयुक्तता के लिये इन मामलों का एक डाटा बैंक बनाया जाना चाहिये।

2010-2011 के दौरान, आयुध फैक्ट्री कानपुर (ओ.एफ.सी.), उत्तर प्रदेश ने व्यवसाय फर्मों के साथ-साथ आयुध फैक्ट्री कटनी मध्य प्रदेश तथा आयुध फैक्ट्री अंबरनाथ, महाराष्ट्र से 105 मिमी आई.एफ.जी. गोला बारूद एवं टेल इकाई 8ए¹⁸⁷ के उत्पादन के लिये एक आवश्यक अवयव, निष्कासित रोड एल्युमिनियम एलोय तथा कॉपर ट्यूब की अधिप्राप्ति की।

हमने आयुध फैक्ट्री कटनी, मध्य प्रदेश/आयुध फैक्ट्री अंबरनाथ, महाराष्ट्र में लागत के ढर्रे का परीक्षण (फरवरी 2013) किया और यह पाया कि 2010-2011 के दौरान आयुध फैक्ट्री कटनी, मध्य प्रदेश में कॉपर ट्यूब (₹509.31) का इकाई सामग्री लागत पूर्व-व्यवसाय (₹499.16) के तैयार माल का कुल इकाई लागत से अधिक हो गया था। इसी प्रकार से 2010-2011 के दौरान आयुध फैक्ट्री अंबरनाथ, महाराष्ट्र (₹260.60) ने निष्कासित रॉड एल्युमिनियम एलोय का इकाई सामग्री लागत पूर्व-व्यवसाय (₹189.70) के तैयार माल के कुल इकाई लागत को भी पीछे छोड़ दिया। आयुध फैक्ट्री कटनी, मध्य प्रदेश/आयुध फैक्ट्री अंबरनाथ, महाराष्ट्र में इस असामान्य सामग्री लागत ट्रेन्ड के बावजूद भी व्यवसाय

¹⁸⁶ समायोजन द्वारा गोला-बारूद के शेल बाडी के साथ टेल इकाई को फिट करने के लिये प्रयुक्त एक अवयव

¹⁸⁷ अपनी उड़ान के दौरान गोला-बारूद के दिशा को स्थिर करने के लिये 51 मिमी मोरटार बम में एक अवयव का प्रयोग

मूल्य की तुलना में आयुध फैक्ट्री कानपुर, उत्तर प्रदेश ने बोर्ड के परिपत्र (दिसम्बर 2006) का उल्लंघन करते हुये ₹900 प्रति किलोग्राम के दर पर एक अंतः फैक्ट्री मांग (मार्च 2010) के विरुद्ध आयुध फैक्ट्री कटनी, मध्य प्रदेश से 43591 किलोग्राम कॉपर ट्यूब की खरीददारी की तथा ₹533 प्रति किलोग्राम के दर पर 2010-2011 के दौरान प्रस्तुत दो अंतः निर्माण मांगों के विरुद्ध आयुध फैक्ट्री अंबरनाथ, महाराष्ट्र से 65385 किलोग्राम निष्कासित रॉड एल्युमिनियम एलॉय की अधिप्राप्ति की। इसी समय में आयुध फैक्ट्री कानपुर, उत्तर प्रदेश ने दो आपूर्ति आदेशों (अप्रैल 2010- सितम्बर 2010) के विरुद्ध ₹189.70 प्रति किलोग्राम के दर पर 7434 किलोग्राम निष्कासित रोड एल्युमिनियम एलॉय के साथ-साथ ₹499.16 प्रति किलोग्राम के अत्यधिक कम दर पर व्यवसाय से 80264 किलोग्राम कॉपर ट्यूब की खरीददारी की।

हमने यह पाया कि वर्तमान परिपत्र के उल्लंघन में अंतः फैक्ट्री मांग को बार-बार उच्च दर पर प्रस्तुत करने के बावजूद भी दिसंबर 2006 के उसके परिपत्र के जारी होने के बाद जितने भी बोर्ड की बैठकें आयोजित की गईं, उनमें से किसी में भी ना तो मंत्रालय और ना ही बोर्ड ने इस विषय की चर्चा की।

आयुध फैक्ट्री कटनी, मध्य प्रदेश/आयुध फैक्ट्री अंबरनाथ, महाराष्ट्र, आयुध फैक्ट्री कानपुर, उत्तर प्रदेश से अधिक लागत पर अधिप्राप्ति की सफाई देते हुए कहा (मई 2013) गया कि अधिकतर मामलों में उपरिव्यय के कारण अंतः फैक्ट्री मांग सामग्रियाँ व्यवसाय से अधिक मूल्यवान थी जो कि अंतः फैक्ट्री मांग लागत में शामिल थीं।

उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि सहयोगी फैक्ट्रियों से अधिप्राप्ति का पुनः वर्गीकरण किया गया था जबकि कुल व्यवसाय लागत से सामग्री लागत स्वयं ही अधिक था। इससे स्वयं बोर्ड के दिसम्बर 2006 के परिपत्र का उल्लंघन हुआ जिसमें यह निर्देश दिया गया था कि सभी आयुध फैक्ट्रियों के वरिष्ठ महाप्रबन्धकों/महाप्रबन्धकों को व्यवसाय से 100 प्रतिशत आवश्यकता के लिए अधिप्राप्ति करनी होगी अगर अवयव को बनाने वाले फैक्ट्री में सामग्री का सामग्री लागत व्यवसाय लागत से अधिक हो। इसके अतिरिक्त ना तो आयुध फैक्ट्री कानपुर उत्तर प्रदेश ने अंतः फैक्ट्री मांग की आपूर्ति करने वाले निर्माणियों (आयुध फैक्ट्री कटनी, मध्य प्रदेश तथा आयुध फैक्ट्री अंबरनाथ, महाराष्ट्र) को उनके उत्पादन प्रक्रिया का पुनरीक्षण करने की एवं व्यवसाय मूल्य के तुलना में उनके सामग्री को प्रयोग में लाने की व्यापार/व्यवसाय मूल्य की सूचना दी और ना ही आने वाले वर्षों में मूल्य निर्धारण के प्रयोग एवं मामले का परीक्षण करने के लिये उपयुक्त डाटा बैंक को बनाये रखने के लिये ऐसे मामलों को बोर्ड के वित्तीय विभाग को संदर्भित किया। इसके कारण अंततः यह परिणाम हुआ कि ₹3.99 करोड़ के परिहार्य अतिरिक्त भार का वहन करना पड़ा।

अतः आयुध फैक्ट्री कटनी, मध्य प्रदेश/आयुध फैक्ट्री अंबरनाथ, महाराष्ट्र से दिसम्बर 2006 के बोर्ड के परिपत्र के उल्लंघन के परिणामस्वरूप व्यवसाय लागत से कहीं अधिक लागत पर 1.09 लाख किलोग्राम कॉपर ट्यूब तथा निष्कासित रॉड एल्युमिनियम एलॉय के अधिप्राप्ति के कारण ₹3.99 करोड़ का अतिरिक्त व्यय हुआ।

इस विषय को जून 2014 में मंत्रालय को संदर्भित कर दिया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)।

8.7 थोक उत्पादन स्वीकृति के पूर्व दोषपूर्ण भंडारों की स्वीकृति

आयुध फैक्ट्री बोर्ड के निर्देशों के उल्लंघन के परिणामस्वरूप थोक उत्पादन स्वीकृति के प्राप्ति के पूर्व दोषपूर्ण भंडारों के स्वीकृति के कारण ₹93.61 लाख की हानि ।

रक्षा अनुसंधान एवं विकास संगठन (डी.आर.डी.ओ) के एक प्रयोगशाला जो कि आरमामेंट अनुसंधान एवं विकास स्थापना, पुणे (ए.आर.डी.ई.) का है, के द्वारा एक देशी तकनीक हस्तांतरण से एक एन्टी-टैंक लैंड माइन, मार्क-II वर्जन का एड्रूशी माइन बनाया गया था जिसका प्रयोग भारतीय सेना द्वारा किया जाता है। सेना ने 20,000 माइनों के आपूर्ति के लिये आयुध फैक्ट्री बोर्ड (बोर्ड) पर एक मांगपत्र (सितम्बर 2006) प्रस्तुत किया ।

माइनों¹⁸⁸ को चरणानुसार उत्पादित होना था जिसमें प्रथम 55 माइनों का पाइलट बैच था तथा बाद में बढ़ाते-बढ़ाते उसे 10,000 माइनों तक करना था। प्रयोगकर्ता परीक्षण में भरे हुये¹⁸⁹ माइनों के पाइलट बैच के निकासी के बाद थोक उत्पादन (बी.पी.सी.) के लिये निकासी स्वेच्छया होना था। लक्ष्य को प्राप्त करने के लिये आयुध फैक्ट्री चांदा (फैक्ट्री) महाराष्ट्र पर बोर्ड द्वारा एक मांगपत्र प्रस्तुत किया गया था ।

फैक्ट्री को बोर्ड द्वारा यह निर्देश दिया गया था ए.आर.डी.ई. के स्रोतों से प्रथम 5000 खाली हार्डवेयर की अधिप्राप्ति की जाये । दो ए.आर.डी.ई. स्रोतों से सीमित निविदा जांच के विरुद्ध निरीक्षण प्राधिकारी के रूप में ए.आर.डी.ई. पूणे के साथ ₹10,650 के इकाई लागत पर मेसर्स औरों इंजिनियरिंग प्राईवेट लिमिटेड, पूणे (फर्म) को 5141¹⁹⁰ खाली हार्डवेयर का आपूर्ति आदेश (मार्च 2007) प्रस्तुत किया गया।

बोर्ड ने विशिष्ट रूप से फैक्ट्री को यह निर्देश (फरवरी 2007) दिया था कि आपूर्ति आदेश देते समय यह शर्त उसमें शामिल किया जाये कि आठ हफ्तों के भीतर 55 की संख्या की आपूर्ति की जाये तथा बी.पी.सी. निकासी की तिथि से चार महीनों के भीतर पूरी सुपुर्दगी की जाये । लेखा परीक्षा संवीक्षा (जून 2012) ने यह उजागर किया कि फैक्ट्री द्वारा प्रस्तुत किये गये आपूर्ति आदेश के 'सुपुर्दगी अनुसूची' में प्रतिकूल परिस्थितियाँ थीं । एक स्थान पर उसने यह दर्शाया कि केवल बी.पी.सी. के बाद 1000 प्रतिमाह के दर पर थोक उत्पादन/आपूर्ति की जायेगी एवं 31 मई 2007 तक 55 की संख्या में आपूर्ति हो जायेगी । वहीं दूसरे स्थान पर 31 मई 2007 तक 55 की संख्या में फर्म की सुपुर्दगी अनुसूची का आपूर्ति आदेश करना था तथा बाकी बचे हुए 5,086 खाली हार्डवेयर को 31 अक्टूबर 2007 तक देना था ।

आपूर्ति आदेश के अनुसार ए.आर.डी.ई. से निरीक्षण निकासी (जुलाई 2007) प्राप्त करने के पश्चात फैक्ट्री को 55 खाली हार्डवेयर की आपूर्ति (अगस्त 2007) की। फर्म ने फैक्ट्री को यह भी सूचित किया कि (10 सितम्बर 2007) दो बैचों में सितम्बर 2007 एवं अक्टूबर 2007 तक निरीक्षण के लिये 5,100 खाली हार्डवेयर का थोक निर्माण उन्होंने पहले ही कर लिया है । फैक्ट्री ने फर्म को यह सुझाव (19 सितम्बर 2007) दिया कि थोक उत्पादन बी.पी.सी.¹⁹¹ के अनिर्णित प्राप्ति के सही तालिका में नहीं था तथा बी.पी.सी. के प्राप्ति के पूर्वानुमान में अप्रैल 2008 तक थोक सुपुर्दगी अनुसूची को पुनः अनुसूचित (दिसम्बर 2007) किया।

¹⁸⁸ एक माइन के चार अवयव होते हैं - खाली हार्डवेयर, फ्यूज संयोजन, पैकेज संयोजन एवं की काम्बीनेशन सेट

¹⁸⁹ खाली हार्डवेयर की संयोजना फ्यूज संयोजन, पैकेज संयोजन एवं की काम्बीनेशन सेट के साथ होती है। बाद में आयुध फैक्ट्री चांदा में इससे रसायन/विस्फोटक भरा जाता है। इसे फिल्ड माइन्स कहा जाता है ।

¹⁹⁰ 5141 सेटों में से 55 खाली हार्डवेयर के एक सेट खाली हार्डवेयर का आदेश दिया जो कि पाइलट लॉट के लिए है तथा बचे हुए 5086 सेट थोक आपूर्ति के लिये है।

¹⁹¹ भरे हुए माइन्स का थोक उत्पादन निकासी।

मार्च 2008 में फर्म ने पुनः फैक्ट्री से 1,000 खाली हार्डवेयर की सुपुर्दगी लेने को कहा। उन्होंने यह भी प्रस्ताव दिया कि अगर बाद में कोई भी कमी पाई गई तो मुफ्त ही खाली हार्डवेयर को प्रतिस्थापन कर देंगे। फैक्ट्री ने ₹126.73 लाख की लागत पर 1000 खाली हार्डवेयर की सुपुर्दगी को फैक्ट्री ने स्वीकार (26 मई 2008) किया, जिसकी प्राप्ति पर (8 मई 2008) 1000 खाली हार्डवेयर के खरीद के लिये ए.आर.डी.ई. से निकासी मांगी (अप्रैल 2008)। इसके अतिरिक्त आपूर्ति आदेश¹⁹² के अंतर्गत आवश्यकता के अनुसार ₹ 66.23 लाख (संविदा के कुल मूल्य का 10 प्रतिशत) के एक निष्पादन प्रतिभूति जमा के वसूली के स्थान पर फैक्ट्री ने ₹ 33.12 लाख (संविदा के कुल मूल्य का 5 प्रतिशत) के एक निष्पादन प्रतिभूति जमा की वसूली की। इसके परिणामस्वरूप निष्पादन प्रतिभूति जमा के अंतर्गत ₹ 33.11 लाख की वसूली की गई। यह फर्म के लिए पूर्ण रूप से बहुत ही लाभकारी था।

ए.आर.डी.ई. (2009) के परीक्षण जांचों में पाइलट लॉट के 55 खाली हार्डवेयर को अस्वीकार कर दिया गया। फर्म द्वारा प्राप्त 1000 खाली हार्डवेयर में से 555 पर ए.आर.डी.ई. तथा फैक्ट्री द्वारा संयुक्त निरीक्षण किया गया (मार्च/अप्रैल 2010), जिनमें से 507 की संख्या में जांच में विभिन्न बिन्दुओं पर खाली हार्डवेयर के मुख्य भाग पर दरार होने के कारण रिसाव तथा गैसकेट के गुणवत्ता में कमी के कारण असफल रहा। बाकी के बचे हुए 48 को स्वीकार कर लिया गया। फैक्ट्री ने बार-बार फर्म से अस्वीकृत खाली हार्डवेयर का प्रतिस्थापन करने का अनुरोध किया (मार्च 2010 से जनवरी 2011) जो कि नहीं किया गया। अंततः 1,000 खाली हार्डवेयर के पूरे लॉट को ए.आर.डी.ई. तथा फैक्ट्री द्वारा अस्वीकृत (जून 2010) कर दिया गया। जबकि फैक्ट्री द्वारा कोई भी दण्डात्मक कार्रवाई नहीं की गई। यह ए.आर.डी.ई. के खाली हार्डवेयर के शुरूआती निकासी पर प्रश्न उठाता है।

अतः बोर्ड के निर्देशों का उल्लंघन करते हुए थोक उत्पादन के लिये निकासी के पहले ही 1,000 खाली हार्डवेयर के सुपुर्दगी को स्वीकार करते हुये एक त्रुटिपूर्ण सुपुर्दगी को स्वीकार अनुसूची के साथ एक आदेश के नियोजन के कारण ₹ 93.61 लाख की हानि हुई।

इस विषय को अगस्त 2014 में मंत्रालय को संदर्भित कर दिया गया; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)।

8.8 परिहार्य अधिप्राप्ति

आयुध फैक्ट्री इटारसी द्वारा ₹0.66 करोड़ की लागत पर रसायन के परिहार्य अधिप्राप्ति के कारण प्रणोदक के उत्पादन के लिये प्रयुक्त रसायन के आवश्यकता का गलत आंकलन।

रक्षा सेना द्वारा प्रस्तावित किये गये उत्पादों के वार्षिक अनुमानित आवश्यकता के आधार पर कच्चे माल (या प्रत्यक्ष सामग्री) के खरीद की योजना¹⁹³ आयुध फैक्ट्रियाँ (ओ.एफ.) बनाती हैं। रासायनिक समूह के अंतर्गत फैक्ट्रियों को यह अधिकार¹⁹⁴ होता है कि वे चार महीनों की आवश्यकता के बराबर सामान को अपने अधिकार में रखे। असाधारण परिस्थितियों में इस स्तर के अतिरिक्त सामान को जमा करके रखा जा सकता है, परंतु इसके लिये आयुध फैक्ट्री बोर्ड के प्रचालन समूह के सदस्य के अनुमोदन की आवश्यकता होती है।

¹⁹² आपूर्ति आदेश के साथ संलग्न निविदा के निर्देशों के उपबंध 9 (ए) के अनुसार ।

¹⁹³ बोर्ड के 2010 के सामग्री प्रबंधन एवं अधिप्राप्ति नियम-पुस्तक (एम.एम.पी.एस.) का पैराग्राफ 2.2.9

¹⁹⁴ संभाले रखने के लिये प्राधिकृत स्तर के एम.एम.पी.एस. के पैराग्राफ 2.2.3.1 को विनिर्दिष्ट करता है ।

आयुध फैक्ट्री इटारसी (फैक्ट्री), मध्य प्रदेश 130 मिमी तथा 105 मिमी गोला-बारूद¹⁹⁵ के लिये प्रणोदक बनाती है। प्रणोदक के उत्पादन के लिये एक कच्चा माल पोटैसियम सल्फेट (रसायन) है। हमने आवश्यकता को अनुमानित करने पर यह पाया कि 0.0793 किलोग्राम प्रति 130 मिमी गोला-बारूद के मानक आवश्यकता के विरुद्ध रसायन की इकाई आवश्यकता 0.5793 किलोग्राम प्रति 130 मिमी गोला-बारूद ली गई थी। इसके परिणामस्वरूप रसायन की आवश्यकता को 1,01,563.60 किलोग्राम पर प्रक्षेपित किया गया जो कि वास्तविक आवश्यकता से कम से कम पांच बार अधिक था, जैसा कि नीचे की तालिका-59 में दिखाया गया है:-

तालिका-59

1	2011-2014 गोला-बारूद की वार्षिक आवश्यकता		
	(i)	130 मिमी	2,07,296 नग
	(ii)	105 मिमी	1,21,500 नग
2	प्रत्येक गोला-बारूद रसायन की मानक आवश्यकता		
	(i)	130 मिमी	0.0793 किग्रा
	(ii)	105 मिमी	0.0058 किग्रा
3	2011-2014 ¹⁹⁶ तीन वर्षों के लिए रसायन की कुल आवश्यकता (क्रम संख्या 1 * क्रम संख्या 2)		
	(i)	130 मिमी	16,438.6 किग्रा
	(ii)	105 मिमी	704.7 किग्रा
	(iii)	कुल	17,143.3 किग्रा
4	दिसम्बर 2011 तक रसायन का बकाया स्टॉक		19,227.7 किग्रा
5	2011-2014 के दौरान खरीदे जाने वाले रसायन की वास्तविक आवश्यकता (क्रम संख्या:3 - क्रम संख्या: 4)		(-) 2,084.4 किग्रा
6	ओ.एफ.आई. द्वारा कार्यरत किया गया रसायन की आवश्यकता		
	(i)	130 मिमी (0.5793 किग्रा प्रति गोला-बारूद के दर पर)	1,20,086.6 किग्रा
	(ii)	105 मिमी	704.7 किग्रा
	(iii)	कुल	1,20,791.3 किग्रा
7	ओ.एफ.आई. द्वारा रसायन की अपेक्षित आवश्यकता (क्रम संख्या 6-क्रम संख्या: 4)		1,01,563.6 किग्रा
8	अतिरिक्त प्रावधान		1,01,563.6 किग्रा

स्रोत: दिनांक 9 दिसम्बर 2011 शीट सं. 21 स्टोर होल्डर इनएबिलिटी का संलग्नक

सामग्री नियंत्रण कार्यालय के कनिष्ठ कार्य प्रबंधक (जे.डब्ल्यू.एम.) के स्तर पर अधिप्राप्ति किये जाने वाले रसायन की आवश्यकता का आंकलन करते समय की गई गलती उप महाप्रबंधक, प्रावधान एवं स्थानीय लेखा कार्यालय (एल.ए.ओ.) द्वारा नहीं पकड़ी गयी थी। प्रावधान के लिये अनुमोदन स्टोर होल्डर इनएबिलिटी शीट¹⁹⁷ पर दिया गया था (दिसम्बर 2011) जिसमें "मासिक आवश्यक राशि" पर प्रासांगिक कॉलम खाली छोड़ दिया गया था।

¹⁹⁵ 130 मिमी रिडयूसिंग वेरियेबल चार्ज एवं 105 मिमी इंडियन फिल्ड गन के लिए गोला-बारूद।

¹⁹⁶ दिसम्बर 2011 तक सामग्री के प्रारंभिक रोकड़ पर विचार करने के पश्चात जनवरी 2012 से मार्च 2014 तक आवश्यकता को इंगित करता है।

¹⁹⁷ यह फैक्ट्री के योजना द्वारा प्रस्तुत एक मांग है जिसमें उलब्ध आपूर्ति आदेशों के प्रति प्राप्य मात्रा, कारखाने में विद्यमान भंडार, सामग्री अनुमान से ली गई मद की प्राप्ति इकाई आवश्यकता तथा अंतिम उत्पादन के लक्ष्य को ध्यान में रखते हुए अधिप्राप्त होने वाले मद की मात्रा का विवरण दिया होता है।

तदनुसार फैक्ट्री ने 101.6 टन के रसायन के आपूर्ति के लिये दो आपूर्ति आदेशों¹⁹⁸ को प्रस्तुत (मार्च/मई 2012) किया जिसके विरुद्ध अप्रैल 2013 तथा जुलाई 2013 तक ₹66.2 लाख के कुल लागत पर 79 टन प्राप्त किया गया था जब दोनों ही आपूर्ति आदेशों को अल्प समय में बंद कर दिया गया था। आदेशों को महाप्रबन्धक द्वारा अल्प समय में इस आधार पर बंद कर दिया गया कि 'उत्पादन के तरीके में परिवर्तन' हुआ है। लेखापरीक्षा संवीक्षा ने यह उजागर किया कि फैक्ट्री द्वारा उनके दो आपूर्ति आदेशों को अल्प समय में बंद करने का कारण सही नहीं था क्योंकि फैक्ट्री 2013-2014 एवं 2014-2015 (अगस्त 2014 तक) के दौरान प्रणोदक¹⁹⁹ का उत्पादन करती रही। निविदा क्रय समिति के सम्मुख एक आदेश को अल्प समय में बन्द करने का प्रस्ताव प्रस्तुत²⁰⁰ नहीं किया गया था।

जुलाई 2014 तक फैक्ट्री ने ₹60.3 लाख के कीमत के रसायन के 72 टन को संभाल कर रखा जो कि खपत किये गये वर्तमान स्तर पर 5.86 टन का प्रतिवर्ष रसायन है, अगले 12 वर्षों की आवश्यकता को पूरा कर सकता है।

लेखापरीक्षा पर्यवेक्षण के उत्तर में फैक्ट्री ने अतिरिक्त प्रावधानों को स्वीकार करते हुए (जुलाई 2014) यह दावा किया की सहयोगी आयुध फैक्ट्रियों²⁰¹ में अतिरिक्त स्टॉक को काम में लाया जायेगा; अभी तक उसने कॉरडाइट फैक्ट्री अरुवनकडु, तमिलनाडू से 3600 किलोग्राम की आवश्यकता को प्राप्त किया है। उपयुक्त रसायन के स्थानान्तरण के बावजूद भी फैक्ट्री पास ₹57.32 लाख के कीमत का रसायन का 68.40 टन का स्टॉक रह जायेगा, जो कि वर्तमान स्तर के खर्च के अनुसार 11 वर्षों से अधिक समय के लिये आवश्यकता को पूरा करने में पर्याप्त होगा। यह आंतरिक नियंत्रक की असफलता की ओर इंगित करता है कि फैक्ट्री के लिये उत्पादन के एक सामान्य मद को संस्थापित करता है जो एक मद के लिये दर्शाये गये के वास्तविकता से आवश्यकता का पाँच गुना होता है एवं इसके बाद भी रसायन की अधिप्राप्ति के लिये अनुमोदन देते समय भी प्रबंधन के उच्च स्तर पर इसकी पहचान नहीं की जा सकी।

अतः फैक्ट्री द्वारा प्रणोदक के उत्पादन के लिये रसायन के आवश्यकता के गलत आंकलन के कारण ₹ 66.2 लाख के लागत पर रसायन की अनावश्यक अधिप्राप्ति हुई।

इस विषय को मंत्रालय को अगस्त 2014 में संदर्भित कर दिया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)।

8.9 अविवेकपूर्ण अधिप्राप्ति के कारण अलाभकारी उत्पादन

अंतर फैक्ट्री मांग के द्वारा मैग्जीन संयोजन के पर्याप्त भंडार के बावजूद राइफल फैक्ट्री ईशापुर ने ₹ 1.27 करोड़ के दर पर स्प्रिंग प्लेटफार्म की खरीददारी की जो कि परिहार्य था तथा जिसके कारण उत्पादन की लागत में ₹ 0.34 करोड़ की वृद्धि हो गई ।

आयुध फैक्ट्री बोर्ड (बोर्ड) में सहयोगी आयुध फैक्ट्रियों से भंडार की अधिप्राप्ति को “अंतर फैक्ट्री माँग” (आई. एफ.डी.) कहा जाता है। 5.56 मिमी राइफलों के उत्पादन के लिये आयुध फैक्ट्री दमदम, पश्चिम बंगाल से मैग्जीन संयोजन के आई.एफ.डी. पर राइफल फैक्ट्री ईशापुर, पश्चिम बंगाल

¹⁹⁸ मेसर्स इम्पेक्स केमिकल्स कोरपोरेशन (55 टन), मेसर्स सुरभि इनडसट्रिज (46.6 टन)

¹⁹⁹ 2013-2014 के दौरान 127000 की संख्या में एवं 2014-2015 (अगस्त 2014 तक) 28000 की संख्या में

²⁰⁰ बोर्ड के एम.एम.पी.एम. - 2010 के पैरा 6.11.7 के अनुसार सक्षम वित्तीय प्राधिकारी के सम्मुख आदेश के अल्प समय के संवरण को प्रस्तुत करने की आवश्यकता थी

²⁰¹ पारस्परिक सहायता योजना के द्वारा आयुध फैक्ट्री बोर्ड के अंतर्गत अन्य सहयोगी फैक्ट्रियों को एक फैक्ट्री अधिशेष भंडार को आभ्यंतरित किया गया

मूलतः²⁰² भरोसा करता है। एक मैग्जीन संयोजन में स्प्रिंग प्लैटफार्म तथा मैग्जीन राउन्ड्स की समाविष्टि होती है।

हमने यह पाया कि (फरवरी 2013) आई. एफ.डी. के माध्यम से (तालिका-60) के द्वारा मैग्जीन संयोजन के पर्याप्त आपूर्ति के बावजूद मई 2011 से जनवरी 2013 के दौरान तीन व्यवसाय फर्मों से राइफल फैक्ट्री ईशापुर, पश्चिम बंगाल ने ₹1.27 करोड़ के लागत पर 5,68,991 स्प्रिंग प्लैटफार्मों की परिहार्य खरीददारी की।

तालिका-60

		2011-12	2012-13	2013-14
1	राइफलों के लिये लक्ष्य	64,549	67,456	57,216
2	मैग्जीन संयोजनों (क्रम सं. 1x5) की आवश्यकता	3,22,745	3,37,280	2,86,080
3	मैग्जीन संयोजनों का प्रारम्भिक रोकड़	10,329	94,930	1,34,176
4	मैग्जीन राउन्ड्स का प्रारम्भिक रोकड़	1,43,280	शून्य	शून्य
5	स्प्रिंग प्लैटफार्म का प्रारम्भिक रोकड़	26,056	3,17,695	5,68,991
6	ओ.एफ.डी.सी. पर मैग्जीन संयोजन के लिए प्रस्तुत आई.एफ.डी.	3,22,745	4,53,226	-
7	ओ.एफ.डी.सी. से अधिप्राप्त किया गया संयोजन	1,92,365	3,97,745	1,93,226
8	ओ.एफ.डी.सी. से अधिप्राप्त किया गया संयोजन मैग्जीन राउन्ड्स	70000	शून्य	182718
9	व्यवसाय से अधिप्राप्ति किया गया स्प्रिंग प्लैटफार्म	5,04,919	2,51,296	शून्य
10	स्प्रिंग प्लैटफार्म को व्यापार से अधिप्राप्ति किया जाना चाहिए था ((4)+(8)-(5)) क्योंकि ये जनवरी 2011 के पहले प्रस्तुत आदेशों के प्रति अधिप्राप्ति किये गये	1,87,224	शून्य	-
11	स्प्रिंग प्लैटफार्म (9-10) की अतिरिक्त अधिप्राप्ति	3,17,695	2,51,296	-
12	स्प्रिंग प्लैटफार्म के परिहार्य व्यवसाय खरीद की कीमत	₹0.71 करोड़	₹0.56 करोड़	-

स्प्रिंग प्लैटफार्म के अतिरिक्त भंडार के साथ 2013-2014 के दौरान आयुध फैक्ट्री दमदम, पश्चिम बंगाल से राइफल फैक्ट्री ईशापुर, पश्चिम बंगाल को मैग्जीन राउन्ड्स की प्राप्ति करनी पड़ी। जिसके संयोजन के कारण ₹ 34 लाख की अतिरिक्त लागत करनी पड़ी इसे करने के बावजूद भी जनवरी 2014 तक बेमेल परिस्थिति में कुल मिलाकर ₹ 3.35 करोड़²⁰³ का मैग्जीन संयोजन, मैग्जीन राउन्ड्स तथा स्प्रिंग प्लैटफार्मों का अतिरिक्त भंडार राइफल फैक्ट्री ईशापुर, पश्चिम बंगाल के पास था।

²⁰² आयुध फैक्ट्री दमदम तथा व्यवसाय स्रोतों से प्राप्त जमा किये मैग्जीन राउन्ड्स तथा स्प्रिंग प्लैटफार्म द्वारा 5.56 मिमी राइफल के मैग्जीन संयोजन का उत्पादन राइफल फैक्ट्री ईशापुर द्वारा किया जा रहा था। चूंकि आयुध फैक्ट्री दमदम द्वारा ली गई मैग्जीन संयोजन की आपूर्ति का निष्पादन संतोषजनक था, इसे नजर में रखते हुए महाप्रबंधक ने यह निर्देश दिया कि व्यवसाय से प्राप्त स्प्रिंग प्लैटफार्म की अधिप्राप्ति रोक दी जाय तथा आयुध फैक्ट्री दमदम से पूर्ण रूप से मैग्जीन संयोजन की प्राप्ति की जाये।

²⁰³ 181937 मैग्जीन संयोजन की कीमत ₹1.55 करोड़, 112718 मैग्जीन राउन्ड्स की कीमत ₹0.68 करोड़ तथा 498991 स्प्रिंग प्लैटफार्म की कीमत ₹1.12 करोड़

उत्तर में बोर्ड ने यह बताया (जून 2014) कि लक्ष्य को प्राप्त करने के लिये आई.एफ.डी. आपूर्ति अपर्याप्त थी इसीलिये व्यवसाय अधिप्राप्ति की आवश्यकता हुई। तालिका में दिये गये डाटा से इसकी उत्पत्ति नहीं हुई है। बोर्ड ने यह भी बताया कि राईफल फैक्ट्री ईशापुर, पश्चिम बंगाल में मैग्जीन संयोजन की अंतर्वर्ती उत्पादन के कारण अतिरिक्त लागत लेखापरीक्षा द्वारा निर्धारित किये गये के अनुसार ₹0.34 करोड़ नहीं थी बल्कि केवल ₹3.95 लाख थी। परन्तु हमने मूल दस्तावेजों जो कि राईफल फैक्ट्री ईशापुर, पश्चिम बंगाल में लागत कार्ड है, के आधार पर यह पाया कि जो अतिरिक्त लागत है वह डाटा पर आधारित है।

अतः ₹ 1.27 करोड़ की लागत पर स्प्रिंग प्लैटफार्म की अधिप्राप्ति परिहार्य थी और इसी कारण से राईफल फैक्ट्री ईशापुर, पश्चिम बंगाल में मैग्जीन संयोजन के उत्पादन की लागत अधिक हुई।

इस विषय को मंत्रालय को मार्च 2014 में संदर्भित कर दिया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)

उत्पादन

8.10 माइनों का दोषपूर्ण उत्पादन

मरम्मत/प्रतिस्थापना के बिना सेना डिपो में ₹35.97 करोड़ की कीमत के माइनों के पृथक्ता के कारण जुड़ाव को ठीक तरह से सील करने की उनकी असफलता के साथ मिलकर आयुध फैक्ट्री चांदा/उच्च विस्फोटक फैक्ट्री किरकी से दोषपूर्ण माइनों का उत्पादन।

एंटी टैंक माइन-गाड़ियों को क्षति पहुँचाने तथा क्षत-विक्षत करने के साथ-साथ टैंकों तथा बक्तरबंद लड़ाई की गाड़ियों को भी नष्ट करने के लिये बनाया गया एक प्रकार का लैंड माइन- का प्रयोग भारतीय थलसेना द्वारा किया जाता है। भारतीय थल सेना की ओर से आरमामेंट अनुसंधान एवं विकास स्थापना, पुणे (ए.आर.डी.ई.) तथा हाई एनर्जी मटेरियल रिसर्च लेबोरेटरी, पुणे (एच.ई.एम.आर.एल.) द्वारा एन्टी टैंक माइनों 1ए एन.डी.²⁰⁴ को बनाया जाता है। दिसम्बर 2004 से माइनों का संयोजन करने एवं भरने के लिये जिम्मेदारी आयुध फैक्ट्री चांदा (ओ.एफ.सीएच.), महाराष्ट्र को दी गई है। उच्च विस्फोटक फैक्ट्री किरकी, महाराष्ट्र, आयुध फैक्ट्री चांदा, महाराष्ट्र को एक रसायन ट्राई नाइट्र टोलइन (टी.एन.टी.) की आपूर्ति करता है।

सेना को जारी करने से पहले सभी हार्डवेयर एवं भरे हुये एंटी टैंक माइन जो की फैक्ट्री द्वारा उत्पादित किये जाते हैं, उनका निरीक्षण महानिदेशक, गुणवत्ता आश्वासन, नई दिल्ली के निरीक्षणालयों²⁰⁵ द्वारा किया जाता है।

2008-2009 से 2010-2011 के दौरान आयुध फैक्ट्री चांदा, महाराष्ट्र ने निरीक्षणालयों द्वारा निरीक्षण के पश्चात सेना डिपो को माइनों का उत्पादन कर 271794 माइनों को जारी किया। प्राप्ति निरीक्षण²⁰⁶ (मई 2010 एवं जून 2010) के दौरान ₹35.97 करोड़ की कीमत के 54 लॉट जिनमें 107244 माइन थे, में एंटी लिफ्टिंग प्रणाली के संयोजन के लिये दिये गये सॉकेट एवं माइन बॉडी के

²⁰⁴ 1ए एंटी टैंक का एक रूपान्तर है एवं एन.डी. का अर्थ दोषहीन है।

²⁰⁵ चांदा एवं किरकी में अवस्थित गुणवत्ता आश्वासन नियंत्रणालय (गोला-बारूद) किरकी, गुणवत्ता आश्वासन नियंत्रणालय (मिलिट्री विस्फोटक) किरकी एवं वरिष्ठ गुणवत्ता आश्वासन स्थापनाएं जो कि चांदा एवं किरकी में स्थित हैं।

²⁰⁶ आयुध फैक्ट्रियों से माइनों की प्राप्ति पर सेना डिपो द्वारा किये गये निरीक्षण को प्राप्ति निरीक्षण कहते हैं।

जुड़ाव से जबकि थल सेना डिपो ने टी.एन.टी. रिसाव²⁰⁷ पर ध्यान दिया। इसके अतिरिक्त अन्य लॉटों में साइड प्लग मिसिंग, माइन बांडी ब्रोकेन, बेस प्लग मिसिंग एवं खरोचा गया बांडी जैसी उत्पादन त्रुटियाँ हो गईं।

टी.एन.टी. के रिसाव के कारणों का पता लगाने के लिये थल सेना, आयुध फैक्ट्री बोर्ड, निरीक्षणालयों, ए.आर.डी.ई. एवं एच.ई.एम.आर.एल. के प्रतिनिधियों को लेकर एक संयुक्त समिति (समिति) बनाई (जून 2011), जिन्होंने जून 2011 एवं अक्टूबर 2012 के बीच कई बैठकों का आयोजन किया। 27 जून 2011 को इस विषय का निरीक्षण करते हुए समिति द्वारा जो प्रथम बैठक आयोजित की गई थी, उसमें गुणवत्ता आश्वासन नियंत्रणालय (गोला-बारूद) किरकी (सी.क्यू.ए./ए.) ने विभिन्न डिपो द्वारा प्राप्त माइनों से रिसाव के विषय को गम्भीरतापूर्वक देखने पर जोर दिया तथा यह भी सुझाव दिया कि किसी भी प्रकार की दुर्घटना से बचने के लिये एवं प्रयोगकर्ता के संतुष्टि को बनाये रखने के लिये इस विषय का हल निकालने के लिये समय-सीमित कार्रवाई की जाये।

जांच प्रतिवेदन (फरवरी 2012) सी.क्यू.ए. ने माइनों के भण्डारण के दौरान उच्च तापमान पर स्रावित हुए माइनों से भरे हुए टी.एन.टी. के निम्न सेट प्वाइंट²⁰⁸ को रिसाव के रूप में चित्रित किया है, जबकि इसी को ए.आर.डी.ई. ने गलत जुड़ाव सीलिंग के रूप में व्याख्यायित (अक्टूबर 2012) किया। सुधारात्मक कार्रवाई के रूप में समिति ने यह अनुसंशा (अक्टूबर 2012) की कि: (i) आयुध फैक्ट्री चांदा, महाराष्ट्र के सी.क्यू.ए./ए. द्वारा अग्रेषित रूपात्मकता के लिये उसके प्रयोज्यता के निश्चयता के जांच के लिये कारबन ट्रेटर क्लोराइड/एसिटोन के साथ डिपो में पड़े हुए स्रावित माइनों की सफाई; (ii) आयुध फैक्ट्री चांदा, महाराष्ट्र द्वारा सफाई किये गये माइनों के जांच करने के पश्चात सी.क्यू.ए./ए. से अनुमोदन के लिये विस्तृत मरम्मत प्रक्रिया को फ्रेम करना; (iii) संदर्भित बिन्दु के रूप में डाटा बैंक को बनाने के लिये टी.एन.टी. के सेट प्वाइंट को सुनिश्चित करके थल सेना डिपो द्वारा सी.क्यू.ए./ए. के 2004-2005 से बेतरतीब बैंचों से (50 प्रतिशत स्रावित एवं 50 प्रतिशत निःस्रावित) माइनों के कुछ लॉटों को अग्रेषित करना। जबकि समिति ने थल सेना द्वारा बताये गये माइनों के कमियों²⁰⁹ की चर्चा नहीं की।

हमने यह पाया कि ए.आर.डी.ई. में वातावरण परीक्षण (दिसम्बर 2013) के दौरान आयुध फैक्ट्री चांदा, महाराष्ट्र से प्रस्तावित मुहरबन्द के साथ तीन वर्षों से अधिक का समय बर्बाद होने के बाद भी थल सेना डिपो में दोषपूर्ण माइनों के मरम्मत के लिये रूपात्मकता को सूत्रबद्ध (मई 2014) नहीं किया गया था चूँकि थल सेना डिपो द्वारा 'निष्क्रियता'²¹⁰ से भरा हुआ, एवं उच्च विस्फोटक जब स्रावित माइनों संग्रहित किया गया था। इसका असर वातावरण पर वायु प्रदूषण के रूप में हुआ। तदनुसार समिति ने आयुध फैक्ट्री चांदा, महाराष्ट्र को यह निर्देश दिया कि जांच के लिये एच.ई.एम.आर.एल. को मुहरबन्द की संख्या आगे अग्रेषित की जाये। आयुध फैक्ट्री चांदा, महाराष्ट्र द्वारा एच.ई.एम.आर.एल. को धीरे-धीरे जारी किया गया मुहरबन्द²¹¹ का निष्पादन ए.आर.एल.डी.ई. द्वारा पर्यावरण जांच के समय मूल्यांकन के विषय के संतोषजनक (अप्रैल 2014) पाया गया, जो कि जुलाई-अक्टूबर 2014 के दौरान अनुसूचित किया जाता है।

बोर्ड ने तथ्यों को स्वीकार करते हुए यह उल्लेख (जुलाई 2014) किया कि तब से माइनों के मरम्मत/संशोधन के लिये पद्धति सुनिश्चित कर ली गई है तथा ए.आर.डी.ई. से पर्यावरण जांच के पश्चात प्रभावित माइनों पर लगाये गये मुहरबन्द के क्षमता के प्रतिवेदन की प्राप्ति के बाद थोक

²⁰⁷ माइनों के भण्डारण के दौरान उच्च तापमान पर स्रावित हुए माइनों में भरे हुए टी.एन.टी. के निम्न सेट प्वाइंट के कारण ही रिसाव होता है।

²⁰⁸ निम्न सेट प्वाइंट का अर्थ टी.एन.टी. का निम्न गलनांक है।

²⁰⁹ साइड प्लग मिसिंग, माइन बांडी ब्रोकेन, बेस प्लग मिसिंग एवं खरोचा गया बांडी।

²¹⁰ विस्फोट के बिना माइन

²¹¹ मुहरबन्द एक चिपचिपा पदार्थ है जिसका प्रयोग माइनों के जुड़ाव को सील करने के लिये किया जाता है।

संशोधन के कार्यवाही के लिये शुरू की जायेगी। जबकि उत्तर में यह नहीं दर्शाया गया था कि समय-सीमा कब तक की है जिसमें थोक संशोधन पूरी की जा सकेगी। इसके अतिरिक्त थल सेना द्वारा पाये गये अन्य त्रुटियों को पहचानने के लिये ली गई कार्रवाई का उत्तर मौन था।

अतः मरम्मत/प्रतिस्थापन के बिना सेना डिपो में ₹35.97 करोड़ के कीमत के माइनों के पृथकता के कारण जुड़ाव को ठीक तरह से सील करने की उनकी असफलता के साथ मिलकर आयुध फैक्ट्री चांदा, महाराष्ट्र/उच्च विस्फोटक फैक्ट्री किरकी से दोषपूर्ण माइनों का उत्पादन किया और इस प्रकार से भारतीय थल सेना के एंटी टैंक माइन प्रचालन को प्रतिकूल रूप से प्रभावित कर रही है।

इस विषय को मंत्रालय को जून 2014 में संदर्भित कर दिया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)।

विविध

8.11 विक्रय मूल्य में भिन्नता के कारण राजस्व की हानि

आयुध फैक्ट्री बोर्ड (बोर्ड) द्वारा अपनाया गया भिन्न विक्रय मूल्य एवं राइफल के विक्रय मूल्य के संशोधन के लिये बोर्ड के आदेश के दो फैक्ट्रियों द्वारा उल्लंघन के कारण ₹1.37 करोड़ के राजस्व की हानि।

त्रिची, तमिलनाडु एवं ईशापुर, पश्चिम बंगाल के आयुध फैक्ट्रियाँ निजी शस्त्र डीलरों को बाजार में 0.315 स्पोर्टिंग राइफलों की बिक्री करता है। बाजार में बिकने वाले मर्दों का विक्रय मूल्य आयुध फैक्ट्री बोर्ड (बोर्ड)²¹² द्वारा तय किया जाता है।

सितम्बर 2011 में बोर्ड ने त्रिची फैक्ट्री से राइफलों के इकाई विक्रय मूल्य को ₹43,200 तक संशोधित किया है; ईशापुर फैक्ट्री से राइफलों का विक्रय मूल्य ₹40,000 के लागू दरों पर बनाये रखा गया है। नवम्बर 2012 में दोनों निर्माणियों के लिये यह ₹45,900 तक संशोधित कर दिया गया।

हमने यह देखा कि (सितम्बर 2013) त्रिची फैक्ट्री के महाप्रबंधक के निर्देशों पर ₹ 40,000 प्रति के दर पर 1220 राइफलों (सितम्बर 2012 से नवम्बर 2012) को बेचा गया। अनुमोदित विक्रय मूल्य ₹ 43,200 था और बाद में ₹45,900 हो गया। अनुमोदित दर से भिन्नता होने के कारण ₹ 61.76 लाख के राजस्व की हानि हुई। इसी प्रकार से नवम्बर 2012 से मार्च 2013 के दौरान ₹ 40,000 के इकाई दर पर ईशापुर ने 1270 राइफलों का विक्रय किया, जबकि नवम्बर 2012 से प्रभावी बोर्ड से विक्रय मूल्य को संशोधित कर ₹ 45,900 कर दिया गया है। इसके कारण ₹ 74.93 लाख के राजस्व की हानि का सामना करना पड़ा।

मंत्रालय ने यह स्पष्ट किया (अगस्त 2014) कि त्रिची फैक्ट्री को उच्च मूल्य पर शिकायतें मिलनी लगी हैं तथा राइफलों के लो ऑफ टेक का भी सामना करना पड़ा। यह बात बोर्ड के साथ महाप्रबंधक द्वारा उठाई गई थी जिसने फैक्ट्री को मौखिक आदेश दिया कि वह ईशापुर फैक्ट्री के साथ विक्रय मूल्य को नीचे लेकर आये जो कि ₹40,000 है। बोर्ड ने यह समीक्षा की कि समय रहते सुधारात्मक कार्रवाई ने संचयित भंडार को खाली होने में मदद की और इसी प्रकार से ₹8 करोड़ की संभावित हानि से बच गये।

²¹² आयुध फैक्ट्रियों के सिविल ट्रेड एक्टिविटीज के निर्देशों के पैरा 7.3 के अनुसार।

यह इस तथ्य के ओर भी संकेत करता है कि बोर्ड दो फैक्ट्रियों में विक्रय के प्रभाव को ध्यान में रखे बिना ही उसके विक्रय मूल्य (सितम्बर 2011 एवं नवम्बर 2012) से संबंधित अविवेकपूर्ण निर्णयों को लेता रहा और इसी प्रकार से अपने ही स्वयं के निर्देशों के अनुपालना को लागू करने में असफल रहा। शिकायतों के दावे या ऑफ टेक पर असर करने से संबंधित कुछ भी रिकार्ड के रूप में नहीं था। मौखिक विचार-विमर्श में अनौपचारिक रूप से विक्रय मूल्य को कम करने के निर्णय के कारण ₹ 61.76 लाख राजस्व की हानि हुई। नवम्बर 2012 में बोर्ड द्वारा द्वितीय संशोधन के साथ दोनों फैक्ट्रियों ने अनुपालन नहीं किया। स्पोर्टिंग राईफलों के विक्रय मूल्य के संशोधन के दो आदेशों का अनुपालन न करने पर बोर्ड को ₹ 1.37 करोड़ के राजस्व की कुल हानि हुई।

8.12 रायल्टी प्रभार का अतिरिक्त भुगतान

अप्रैल 1996 से मार्च 2013 के दौरान पानी के वास्तविक खपत के स्थान पर अधिकतम अनुबंधित मांग के आधार पर भुगतान के कारण तमिलनाडु सरकार को ₹1.01 करोड़ के अतिरिक्त रायल्टी प्रभार का भुगतान हेवी एलाय पेनिट्रेटर प्रोजेक्ट त्रिची ने किया।

हेवी एलाय पेनिट्रेटर प्रोजेक्ट त्रिची, तमिलनाडु (फैक्ट्री)²¹³ तमिलनाडु सरकार के राज्य (सरकार) के लोक-निर्माण विभाग से इस संबंध में अनुमति (सितम्बर 1986) देने के आधार पर अपने आवश्यकताओं को पूरा करने के लिये कावेरी नदी से पानी ले रहा था। अधिकतम अनुबंधित मांग के लिये रायल्टी प्रभार अग्रिम रूप से देना संभव था; वर्ष के दौरान पानी के वास्तविक खपत के विरुद्ध अग्रिम को संयोजित किया जाना था। अनुमति के लिये आवश्यक था कि पानी लेने से पहले फैक्ट्री को सरकार के साथ एक करार करना था।

हमने यह देखा (अप्रैल 2013) कि सरकार के साथ (अप्रैल 1996)²¹⁴ फैक्ट्री से करार अधिकतम अनुबंधित मांग के लिये रायल्टी प्रभार के अग्रिम भुगतान के लिये सुविधा देता है जो कि तब संभाला नहीं जा सकेगा जब इस मांग की तुलना में पानी के खपत का स्तर नीचे चला जायेगा। करार को पढ़ने पर यह उजागर हुआ कि चूंकि करार फैक्ट्री के रूचि के लिये नुकसानदेह था एवं सितम्बर 1986 के आदेश से चूक चुका था, फैक्ट्री इसकी चर्चा सरकार से करने में असफल रही। जबकि पानी की वास्तविक खपत अनुबंधित मांग से हमेशा कम थी। लेखापरीक्षा के समय फैक्ट्री ने यह अनुमान लगाया (नवम्बर 2013) कि अप्रैल 1996 से मार्च 2013 के दौरान पानी के लिये अधिकतम अनुबंधित मांग के आधार पर पहले से ही अदा किया गया ₹1.98 करोड़ के विरुद्ध वास्तविक रूप से खपत किये गये पानी के आधार पर देय किया गया ₹97.17 लाख रायल्टी प्रभार था। तदनुसार फैक्ट्री ने ₹1.01 करोड़ के अतिरिक्त राजस्व की वापसी मांगी जिसकी वसूली अभी तक बाकी थी (अगस्त 2014)।

अतः फैक्ट्री ने अप्रैल 1996 से मार्च 2013 के दौरान पानी के वास्तविक खपत के स्थान पर अधिकतम अनुबंधित मांग के आधार पर भुगतान के कारण तमिलनाडु सरकार को ₹1.01 करोड़ के अतिरिक्त रायल्टी प्रभार का भुगतान किया।

इस विषय को मार्च 2014 में मंत्रालय को संदर्भित कर दिया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)।

²¹³ एच.ए.पी.पी. मार्च 1990 में आस्तित्व में आया।

²¹⁴ फैक्ट्री मार्च 1996 तक एवं अप्रैल 2006 से करार के बिना ही पानी लेती रही।

8.13 एक निजी विद्युत सुविधा प्रदाता को अनावश्यक लाभ

आयुध फैक्ट्री बोर्ड/गन एवं शेल फैक्ट्री कोशीपुर के निर्धारित दरों के अनुसार एक निजी बिजली आपूर्तिकर्ता से पट्टा किराया एवं प्रीमियम वसूली के असफलता के परिणामस्वरूप ₹2.64 करोड़ के राजस्व की हानि हुई तथा इसके कारण एक निजी बिजली आपूर्तिकर्ता को अनावश्यक लाभ हुआ।

रक्षा मंत्रालय (मंत्रालय) के नीति दिशानिर्देशों के अनुसार (अगस्त 1990) शुरूआती तीस वर्षों के अवधि के लिये एक रूपया प्रतिवर्ष के सामान्य शुल्क पर इस प्रकार के उद्देश्य के लिये केन्द्र/राज्य सरकार आदि द्वारा लाइसेंस की आवश्यकता पर स्थापनाओं की सुविधाओं²¹⁵ के लिये रक्षा भूमि की आवश्यकता थी तथा तदनुसार अगर दी गई सुविधा/सेवाएं मुख्यतः फैक्ट्री एवं उसके कर्मचारियों के लिये हैं तो लाइसेंस को नये रूप से स्थापित भी किया जा सकता है। जब भी साइट की आवश्यकता न हो तो उसे फैक्ट्री को लौटा देना चाहिये। दिशानिर्देश यह भी बताता है कि अप्राधिकृत अवधि के लिये अप्राधिकृत अधिभोक्ता द्वारा रक्षा भूमि का उपयोग करने पर उनसे लाइसेंस शुल्क की वसूली की जायेगी। आयुध फैक्ट्री बोर्ड (बोर्ड) के सदस्य (वित्तीय) एवं रक्षा संपदा अधिकारी (डी.ई.ओ) जिसके पास क्षेत्र का क्षेत्राधिकार हो, के साथ विचार-विमर्श कर महाप्रबंधक द्वारा शुरूआत के पांच वर्षों की अवधि के लिये दरों का निर्धारण कर लिया जायेगा। अगर पट्टे को नये रूप से स्थापित किया जायेगा तो वर्तमान के लाइसेंस शुल्क से कम से कम 25 प्रतिशत अधिक के रूप में नये लाइसेंस शुल्क को बढ़ाने की आवश्यकता है।

भारतीय रेलवे नवम्बर 1999 तक सी.ई.एस.सी. लिमिटेड के न्यू कोशीपुर जेनेरेटिंग स्टेशन के कोयला गाड़ियों का वहन करने के लिये 1661 स्केवयर मीटर भूमि का प्रयोग गन एण्ड शेल फैक्ट्री कोशीपुर, पश्चिम बंगाल (फैक्ट्री) से एक रेलवे लाइन के जाने के लिये करती रही। इसके बाद फैक्ट्री ने इस साइट का प्रभार नहीं लिया बल्कि रेलवे के अनुरोध पर (नवम्बर 1999) अप्राधिकृत रूप से न्यू कोशीपुर जेनेरेटिंग स्टेशन को कोयला का वहन करने के लिये लाइन का प्रयोग करने के लिये सी.ई.एस.सी. को अनुमति दे दी।

निर्माणी (फरवरी 2002) ने डी.ई.ओ. कोलकाता के साथ विचार-विमर्श करके बोर्ड के समक्ष यह प्रस्तावित किया कि सी.ई.एस.सी. लिमिटेड को ₹2.52 लाख प्रतिवर्ष व्यवसायिक दर पर (₹50.40 लाख के भूमि के बाजार दर का 5 प्रतिशत) भूमि का प्रयोग करने की अनुमति दी जाये। परन्तु बोर्ड ने फैक्ट्री को यह निर्देश दिया (जून 2002) कि व्यवसायिक प्रयोग के लिये भूमि के पट्टे के लिये संपदा अधिकारी, मुम्बई क्षेत्र से आयुध फैक्ट्री अंबाझरी, महाराष्ट्र को सूचित करके (अक्टूबर 2001) महानिदेशक रक्षा संपदा (डी.जी.डी.ई.) दर के आधार पर ₹5.04 लाख का वार्षिक किराया (भूमि के बाजार के दर का 10 प्रतिशत) संग्रह किया जाये। तदनुसार फैक्ट्री ने पांच वर्षों की अवधि के लिये ₹5.04 लाख के वार्षिक किराये पर सी.ई.एस.सी. लिमिटेड के साथ एक करार किया (अगस्त 2002)। जबकि बोर्ड/फैक्ट्री ने सी.ई.एस.सी. लिमिटेड से वार्षिक किराये के 10 गुना²¹⁶ के ₹50.40 लाख के आवश्यक प्रीमियम का संग्रह नहीं किया।

हमने आगे यह देखा कि बोर्ड के अनुमोदन के बिना फैक्ट्री ने करार के नवीनीकरण के लिये अगले पाँच वर्षों की अवधि के लिये (अगस्त 2007 से जुलाई 2012) ₹16.14 लाख²¹⁷ के वार्षिक किराये को निर्धारित करने के स्थान पर ₹ 5.54 लाख के वार्षिक किराये पर भूमि का प्रयोग करने के लिये सी.ई.एस.सी. लिमिटेड को अनुमति दे दी (दिसम्बर 2008)। यह भी ₹6.30 लाख के वार्षिक किराये

²¹⁵ पुलिस फोर्स, टेलीफोन एक्सचेंज, पोस्ट/टेलिग्राफिक कार्यालय, इलेक्ट्रिसिटी सबस्टेशन, स्टेट ट्रान्सपोर्ट एथोरिटी।

²¹⁶ अक्टूबर 2001 के छावनी भूमि प्रशासनिक नियमों एवं डी.जी.डी.ई. संचारण के अध्याय 17 के नियम 6 (ii) के अनुसार।

²¹⁷ ₹161.40 लाख के व्यावसायिक बाजार दर के 10 प्रतिशत के दर पर

के नीचे चला गया अर्थात् मंत्रालय के दिशानिर्देशों के अंतर्गत आवश्यक ₹5.04 लाख के वर्तमान के वार्षिक किराये पर 25 प्रतिशत की लघुतम बढ़ोत्तरी है। फिर भी छावनी भूमि प्रशासनिक नियमों के अंतर्गत भूमि के व्यवसायिक बाजार के कीमत के 10 प्रतिशत के आधार पर निकाला गया वार्षिक किराया का 10 गुना के ₹1.61 करोड़ के प्रीमियम दरों को फैक्ट्री ने संग्रहित नहीं किया। जुलाई 2012 में करार की समाप्ति के पश्चात फैक्ट्री ने करार का नवीनीकरण नहीं किया एवं सी.ई.एस.सी. लिमिटेड को यह निर्देश दिया कि वे रेलवे लाइनों का प्रयोग करना बंद कर दें। परंतु सी.ई.एस.सी. लिमिटेड ने कोई उत्तर नहीं दिया। सी.ई.एस.सी. लिमिटेड के विरुद्ध कोई भी कानूनी कार्यवाही नहीं की गई।

अतः बोर्ड/फैक्ट्री के निर्धारण दरों के अनुसार एक निजी बिजली आपूर्तिकर्ता से पट्टा किराया एवं प्रीमियम वसूली से असफलता के परिणामस्वरूप अगस्त 2002 से जुलाई 2012 की अवधि के लिये ₹ 2.64 करोड़²¹⁸ के राजस्व की हानि हुई तथा इसके कारण एक निजी बिजली आपूर्तिकर्ता को अनावश्यक लाभ हुआ।

बोर्ड ने यह उल्लेख किया कि (जनवरी 2014) फैक्ट्री ने उनकी उपेक्षा करते हुए निम्न दर को निर्धारित नहीं किया चूँकि यह निर्देश दिया गया था की मंत्रालय के निर्देशों को देखते हुए डी.ई.ओ. से विचार-विमर्श करते हुए एवं पुनः अनुमोदन के लिये उन्हें इस विषय को न सौंपते हुए किराये को निर्धारित करना था। बोर्ड ने यह भी कहा कि हानि का बोध मूल्यांकन का विषय है।

यह उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि वार्षिक किराये को निर्धारित करने में फैक्ट्री मंत्रालय के साथ-साथ बोर्ड के निर्देशों का अनुपालन करने में असफल रही जिसके कारण राजस्व की हानि हुई। इसके अतिरिक्त बोर्ड की 'हानि का बोध मूल्यांकन का विषय है' संबंधित विवादास्पद टिप्पणी तथ्यात्मक रूप से सही नहीं है क्योंकि वास्तविक रूप से फैक्ट्री /बोर्ड को मंत्रालय के दिशा-निर्देशों के साथ ताल में ताल मिलाते हुये पट्टे का किराया एवं प्रीमियम दरों का निर्धारण न कर पाने के कारण राजस्व हानि का सामना करना पड़ा।

इस विषय को मंत्रालय को मार्च 2014 में संदर्भित कर दिया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)।

8.14 बिजली की दरों का परिहार्य भुगतान

आयुध फैक्ट्री कानपुर द्वारा भारतीय बिजली नियमों के अंतर्गत बिजली के आपूर्ति के लिये बने दो प्रदाताओं के बीच 'इन्टरलाकिंग' की आवश्यकता के साथ अनुपालन करने के साथ-साथ बिजली ट्रांसफारमरों के प्रतिस्थापना में अत्यधिक विलंब के परिणामस्वरूप उच्च दरों पर बिजली की दरें एवं मांग के लिये ₹3.66 करोड़ का परिहार्य भुगतान करना पड़ा।

आयुध फैक्ट्री कानपुर, स्माल आर्म्स फैक्ट्री कानपुर एवं फील्ड गन फैक्ट्री कानपुर, उत्तर प्रदेश के बिजली आपूर्ति को संवर्धन एवं संघटित करने के लिये रक्षा मंत्रालय (मंत्रालय) ने ₹22.89 करोड़ के लागत पर अर्मापुर में एक नये 132/33 किलो बोल्ट (के.वी.) सब-स्टेशन के लिये संस्वीकृति प्रदान किया (मार्च 2006)। इस कार्य को जमा कार्य के रूप में मेसर्स उत्तर प्रदेश पावर कॉरपोरेशन लिमिटेड, लखनऊ (यू.पी.पी.सी.एल.) एवं मेसर्स कानपुर इलेक्ट्रिसिटी सप्लाय कम्पनी लिमिटेड, कानपुर

²¹⁸ अगस्त 2002 से जुलाई 2007 एवं अगस्त 2007 से जुलाई 2012 की अवधि के लिये क्रमशः ₹0.50 करोड़ एवं ₹ 1.61 करोड़ के प्रीमियम दरें और अगस्त 2007 से जुलाई 2012 की अवधि के लिये किराये के रूप में ₹ 0.53 करोड़ की कम वसूली।

(के.ई.एस.सी.ओ.) द्वारा पूरा किया जाना था। यह भी निर्णय लिया गया था कि 132/33 के.वी. के प्रस्तावित नई लाइनों के स्थापना के पश्चात मेसर्स के.ई.एस.सी.ओ. को वर्तमान के 11 के.वी. एवं 6.6 के.वी. संभरकों को समर्पित करना था।

हमने यह देखा कि 132 के.वी. के नये लाइनों की स्थापना पूरी हो गयी थी (मई 2009)। नई लाइनों को सशक्त करने के पश्चात 11 के.वी. प्रदाता तुरंत ही के.ई.एस.सी.ओ. को समर्पित कर दिये गये थे। जबकि आयुध फैक्ट्री कानपुर के.ई.एस.सी.ओ. को 6.6 के.वी. प्रदाता सुपुर्द नहीं कर पाया क्योंकि दो में से एक 3 मेगा वोल्ट एम्पियर (एम.वी.ए.) 11/6.6 के.वी. ट्रांसफॉर्मर आग लगने के कारण (जुलाई 2008) क्षतिग्रस्त हो गया था। परिणामस्वरूप उत्पादन दुकानों, देख-रेख करने वाले अनुभागों, मुख्य प्रशासनिक इमारत एवं अन्य स्थापनाओं को बिजली-आपूर्ति देने के लिये 6.6 के.वी. संभरक का इस्तेमाल करना पड़ा।

बिजली से लगी आग के कारणों एवं परिस्थितियों की जांच करने के लिये आयुध फैक्ट्री कानपुर द्वारा एक जांच बोर्ड बनाई गई (जुलाई 2008) जिसके द्वारा यह निष्कर्ष निकाला गया (सितम्बर 2008) कि 11 के.वी. एवं 6.6 के.वी. आपूर्ति पद्धति के बीच कोई अंतः पाशन सुविधा ना उपस्थित होने के कारण आग लगी एवं परिणामस्वरूप 'अनुपयुक्त स्विचिंग' से इंकार नहीं किया जा सकता, जिसकी वजह से 'भारी फ्लैशओवर तथा अग्निकाण्ड की स्थिति' उत्पन्न हुई।

फरवरी/मार्च 1994 में सुरक्षा लेखापरीक्षा के दौरान बोर्ड के संयुक्त निदेशक/इंजीनियरिंग सेवाएं द्वारा यह दर्शाया गया था कि भारतीय बिजली नियमों के अंतर्गत आवश्यक 6.6 के.वी एवं 11 के.वी. आपूर्ति के बीच कोई भी अंतः पाशन सुविधा उपलब्ध नहीं थी, 14 वर्षों के समाप्त होने के बाद भी सही त्रुटि को बताने के लिये आयुध फैक्ट्री कानपुर द्वारा कोई कार्रवाई नहीं ली गई और इसके लिये कोई कारण भी रिकार्ड नहीं किया गया था। हमने यह देखा कि सुरक्षा लेखापरीक्षा प्रतिवेदन पर अनुवर्ती कार्रवाई पर शीर्ष फैक्ट्री प्रबंधन द्वारा यह अनुश्रवण की कमी को दर्शाता है।

हमने इसके आगे देखा कि 6.6 के.वी. संभरक के दो 3 एम.वी.ए. ट्रांसफार्मर्स 1986 एवं 1990 में उनकी कार्यशील आयु समाप्त हो चुकी थी। करीब-करीब दो दशकों के समाप्त होने के बाद भी उन्हें प्रतिस्थापित करने के लिये कोई भी कार्रवाई करने में आयुध फैक्ट्री कानपुर असफल रही। अग्निकाण्ड दुर्घटना के बाद ही अगस्त 2008 में आयुध फैक्ट्री कानपुर ने दो पुराने ट्रांसफार्मरों को प्रतिस्थापन करने की कार्रवाई की एवं अप्रैल 2009 में बोर्ड के संस्वीकृति को प्राप्त किया। फिर आयुध फैक्ट्री कानपुर ने अतिरिक्त समय लिया एवं रक्षा आधिप्राप्ति नियम-पुस्तक, 2005 के पैराग्राफ 14 का उल्लंघन करते हुए करीब-करीब एक वर्ष बाद फरवरी 2010 में दो ट्रांसफार्मरों के आपूर्ति एवं स्थापना के बाद एक निजी फर्म को एक आपूर्ति आदेश प्रस्तुत किया, जबकि रक्षा आधिप्राप्ति नियम-पुस्तक के अनुसार सक्षम प्राधिकारी से अनुमोदन की तिथि से 22 हफ्तों के भीतर आपूर्ति आदेश को प्रस्तुत करने की आवश्यकता होती है। नये ट्रांसफॉर्मरों की स्थापना जनवरी 2011 में हुई तथा पुराने 6.6 के.वी प्रदाता को मार्च 2011 में के.ई.एस.सी.ओ. को सौंप दिया गया।

आयुध फैक्ट्री कानपुर द्वारा भारतीय बिजली नियमों के अंतर्गत बिजली के आपूर्ति के लिये बने दो संभरकों के बीच अंतः पाशन के आवश्यकता के अनुपालन करने के साथ-साथ 6.6 के.वी. प्रदाता को सौंपने में अनियमित विलंब के परिणामस्वरूप मई 2009 से फरवरी 2011 के दौरान मांग दरें²¹⁹ तथा उच्च बिजली दरों के लिये ₹3.66 करोड़ के अतिरिक्त व्यय का वहन आयुध फैक्ट्री कानपुर को करना पड़ा।

²¹⁹ खपत किये गये बिजली के वास्तविक इकाई के संदर्भ के साथ जो दर भिन्न होते हैं उन्हें बिजली दर कहा जाता है जबकि मांग दरें निर्धारित होती हैं जो कि बिजली के मांग संविदा के संदर्भ के साथ अनिवार्य होता है।

लेखा परीक्षा जांच-पड़ताल (फरवरी 2014) के प्रत्युत्तर में परिहार्य दरों के रूप में ₹3.66 करोड़ के भुगतान को स्वीकार करते हुये (अप्रैल 2014) आयुध फैक्ट्री कानपुर ने यह कहा कि 132/33 के.वी. पद्धति को सशक्त करके उन्होंने कम से कम ₹8.68 करोड़ बचाया है। यह उत्तर स्वीकार्य नहीं हैं क्योंकि प्रतिवर्ष ₹2.22 करोड़ बचत एवं बिजली की आपूर्ति में अधिक विश्वसनीयता पाने के लिये एक नया सब-स्टेशन स्वीकृत किया गया था एवं 132/33 के.वी. प्रदाता को सशक्त करके ₹8.68 करोड़ के बचत के विरुद्ध 6.6 के.वी. संभरक को समाप्त नहीं किया जा सकता एवं सुपुर्दगी में विलंब के कारण ₹3.66 करोड़ का अतिरिक्त व्यय हुआ। इस पर भी उत्तर मौन था कि क्यों फरवरी/मार्च 1994 में सुरक्षा लेखापरीक्षा के दौरान उनकी नजर में लाने के बावजूद भी अंतः पाशन पद्धति में त्रुटि को सही करने के लिये कोई कार्रवाई नहीं की गई।

इस विषय को मंत्रालय को जून 2014 में संदर्भित कर दिया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)।

8.15 लेखापरीक्षा की आपत्ति पर वसूली की कार्रवाई

लेखापरीक्षा की आपत्ति पर सात आयुध फैक्ट्रियों ने ₹ 2.18 करोड़ की वसूली की।

लेखापरीक्षा के कार्य को करने के दौरान (फरवरी 2011 से जनवरी 2013) हमने अतिरिक्त भुगतानों के दृष्टांतों, अनियमित भुगतान, दरों की कम/न वसूली करने आदि को देखा। फैक्ट्रियों ने परिशिष्ट - XXVII में दिये गये विस्तृत सूचना के अनुसार ₹ 2.18 करोड़ की वसूली की।

इस विषय को मंत्रालय को अगस्त 2014 में संदर्भित कर दिया गया; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (सितम्बर 2014)।