



**GHAZIABAD ZONE-I
PRESENTATION ON
IRON & STEEL**

**GOVIND SINGH BUDHYIAL
ADDITIONAL COMMISSIONER GRADE-I
GHAZIABAD ZONE-I**



लौह एवं इस्पात उद्योग- सामान्य परिचय

- ❖ लौह एवं इस्पात उद्योग भारतीय अर्थव्यवस्था का मेरूदण्ड (Backbone) है। यह उद्योग भारत के अन्य उद्योगों के लिए Feeder Industry (कच्चा माल प्रदान करने वाले) रूप में कार्य करता है।
- ❖ भारत के अधिकांश लौह एवं इस्पात संयंत्र ऐसे क्षेत्र में स्थित हैं, जो चार राज्यों पश्चिम बंगाल, उड़ीसा, झारखण्ड और छत्तीसगढ़ में फैला हुआ है।
- ❖ कर्नाटक में भद्रावती, विजयनगर एवं आंध्रप्रदेश में विशाखापत्तनम, तमिलनाडु में सेलम दक्षिण भारत में अन्य महत्वपूर्ण इस्पात केन्द्र हैं।
- ❖ इन क्षेत्रों में उपलब्ध कच्चे माल, सस्ते श्रम, परिवहन और बाजार का लाभ उठाकर लोहा एवं इस्पात उद्योग विकसित हुआ है।
- ❖ जनवरी, 2019 में जापान को पीछे छोड़ते हुए भारत दूसरा सबसे बड़ा स्टील उत्पादक देश बन गया है। वैश्विक लौह एवं इस्पात के उत्पादन में भारत का योगदान 7% है तथा चीन 54% योगदान के साथ प्रथम स्थान पर है।
- ❖ भारत के सकल घरेलू उत्पाद में आयरन एण्ड स्टील का योगदान 2% है।

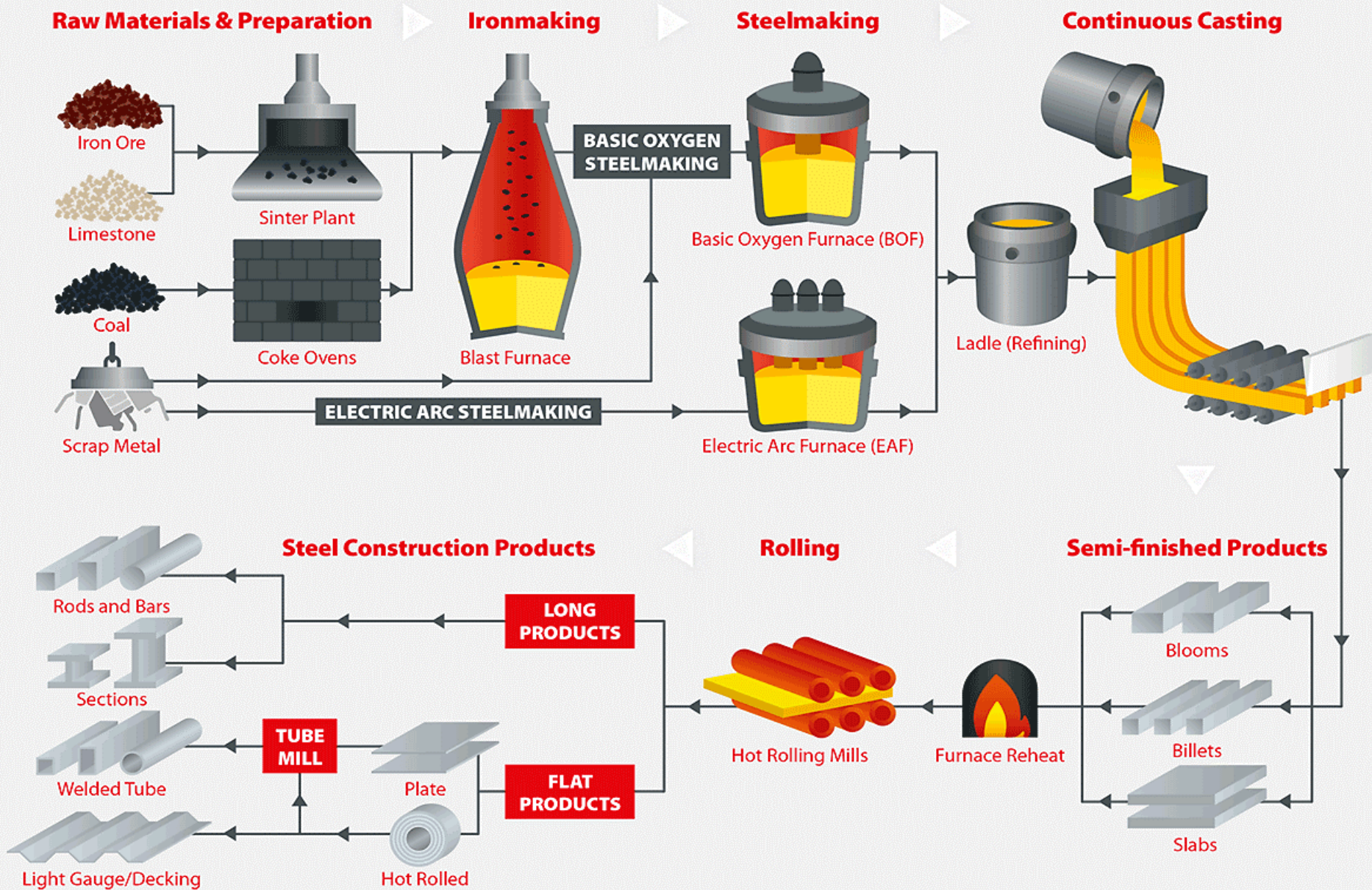


लौह एवं इस्पात उद्योग - सामान्य परिचय

- ❖ भारतीय स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया (SAIL) सार्वजनिक क्षेत्र की सबसे बड़ी स्टील निर्माता कम्पनी है।
- ❖ भारत में लौह एवं इस्पात के अन्य प्रमुख संयंत्र निम्नवत् हैं:-
 1. भिलाई आयरन एंड स्टील प्लांट
 2. बोकारो आयरन एंड स्टील प्लांट
 3. दुर्गापुर आयरन एंड स्टील प्लांट
 4. राउरकेला आयरन एंड स्टील प्लांट
 5. इण्डियन आयरन एंड स्टील कंपनी (IISCO)
 6. टाटा आयरन एंड स्टील कंपनी (TISCO)
 7. विश्वेश्वरैया आयरन एंड स्टील प्लांट लिमिटेड (VISL)
 8. विशाखापट्टनम आयरन एंड स्टील प्लांट
- ❖ भारतीय अर्थव्यवस्था में लौह एवं इस्पात संयंत्रों को आधुनिक भारत का मंदिर कहा गया है।



लौह और इस्पात उत्पादों की निर्माण प्रक्रिया





लोहा और इस्पात उत्पादों की निर्माण प्रक्रिया

- ❖ किसी भी उद्योग में करापवंचन रोकने हेतु उसमें अपनायी जाने वाली निर्माण प्रक्रिया को समझना आवश्यक है। भारत में लोहा एवं इस्पात के निर्माण में आज भी ज्यादातर बेसेमर प्रक्रिया (Bessemer Process) का ही प्रयोग किया जाता है, जिसके तहत पिघले लोहे में ऑक्सीजन डालकर कार्बन की मात्रा कम की जाती है। इसके लिए पारम्परिक कच्चा माल (Iron Ore) तथा आयरन स्कैप (Iron Scrap) का प्रयोग किया जाता है।
- ❖ लोहा एवं इस्पात के निर्माण प्रक्रिया निम्नवत है:-
 - 1- **लोहा बनाने की प्रक्रिया:-** लोहा स्टील का मुख्य घटक है, इसलिए इसे सबसे पहले बनाया जाता है। इसके लिए लौह अयस्क, चूना और कोक को ब्लास्ट फर्नेस में डालकर पिघलाया जाता है। परिणामस्वरूप तरल लोहा तैयार हो जाता है। पिघले हुए लोहे में अभी भी कार्बन जैसी लगभग 4%-4.5% अशुद्धियां मौजूद रहती हैं, जिसे निर्माण के अगले चरण में कम किया जाता है।



लौह और इस्पात उत्पादों की निर्माण प्रक्रिया

2 - प्राथमिक स्टील बनाना:-

प्राथमिक स्टील बनाने के लिए दो मुख्य तरीके हैं:- बेसिक ऑक्सीजन स्टील मेकिंग (बीओएस) और इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस(ईएएफ)। बीओएस प्रक्रिया में भट्टी में पिघले हुए लोहे में स्क्रेप स्टील डाला जाता है। ऑक्सीजन को भट्टी में डालकर पिघली हुई धातु में अशुद्धियों को 0.5%-1.5% तक कम कर दिया जाता है।

इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस (ईएएफ) प्रक्रिया में आयरन स्क्रेप को पिघले हुए लोहे के साथ एक विद्युत आर्क भट्टी में डाला जाता है, जिसे बाद में उच्च श्रेणी के स्टील में परिवर्तित करने के लिए लगभग 1650 डिग्री सेल्सियस तक गर्म किया जाता है।

3. सेकेंडरी स्टील बनाना:-

इस चरण में पिघले हुए स्टील को सही स्टील संरचना बनाने के लिए समायोजित करने की आवश्यकता होती है। यह या तो तापमान को कम या ज्यादा करके या कुछ तत्वों को हटाकर किया जाता है। इसमें डीगैसिंग, सरगर्मी, लैडल इंजेक्शन या आर्गन बबलिंग जैसी प्रक्रियाएं शामिल होती हैं।



लौह और इस्पात उत्पादों की निर्माण प्रक्रिया

4. कास्टिंग:-

अगले चरण में स्टील की संरचना बन जाती है, जिसे ठंडे सांचों में डाल दिया जाता है। ठंडा होने के बाद धातु को वांछित लम्बाई में काटकर सेमि-फिनिशड गुड्स-ब्लूम्स, बिलेट्स एवं स्लैब्स तैयार हो जाता है।

5. प्राइमरी फॉर्मिंग:-

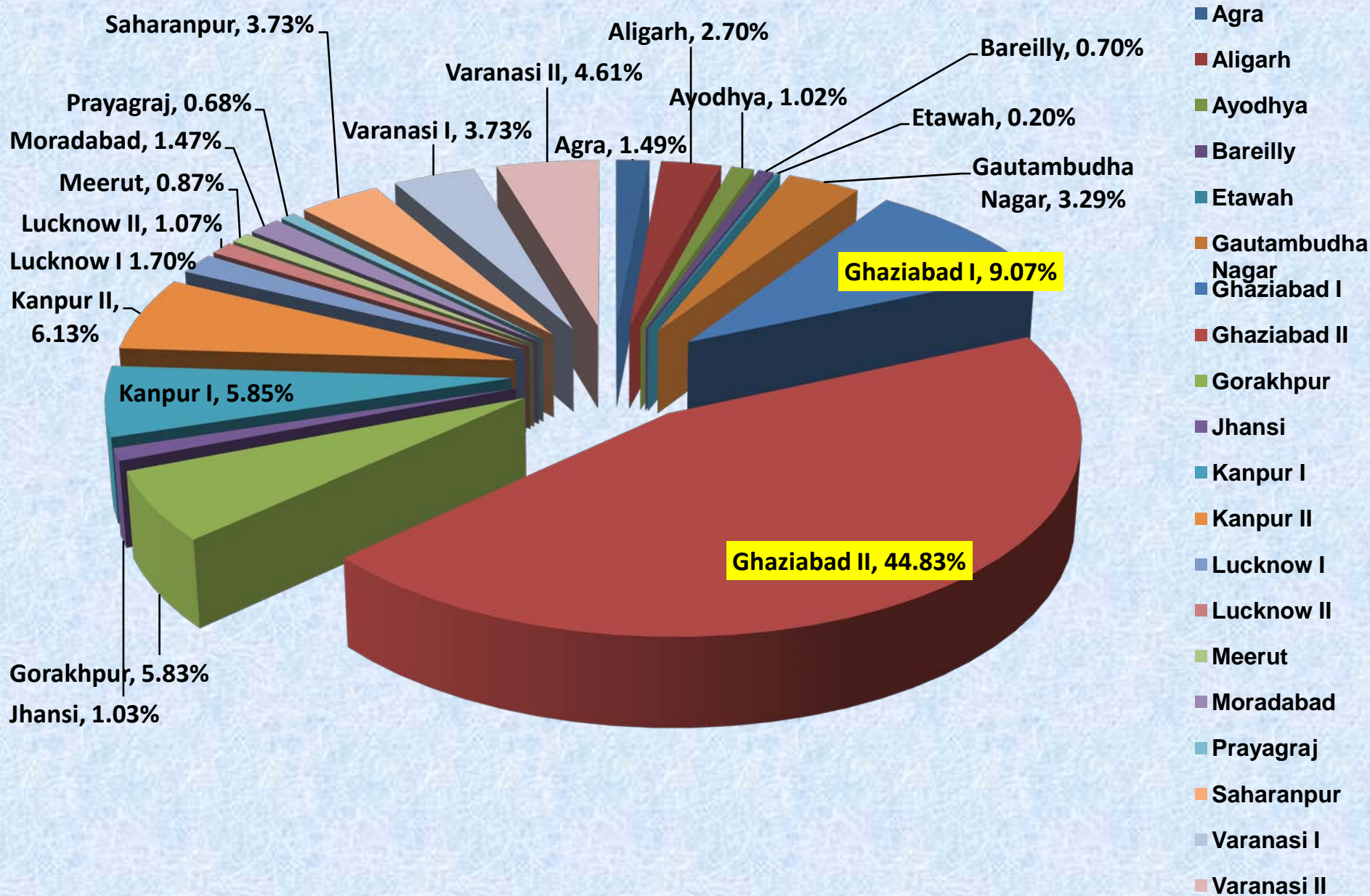
इस चरण में स्लैब, ब्लूम और बिलेट्स को गर्म रोलिंग द्वारा उनको विभिन्न आकारों में परिवर्तित कर दिया जाता है। गर्म रोलड किए गए उत्पादों को लॉन्ग प्रोडक्ट्स- रोड्स एवं बार्स, सेक्शंस और फ्लैट प्रोडक्ट्स- प्लेट एवं हॉट रोलड कॉइल्स आदि उत्पादों में परिवर्तित कर दिया जाता है।

6. विनिर्माण, निर्माण और परिष्करण प्रक्रिया:-

अंतिम चरण में सेकेंडरी मैनुफैक्चरिंग प्रक्रिया के तहत विभिन्न तरह के उत्पादों को तैयार किया जाता है, इसमें फॉर्मिंग तकनीक- मशीनिंग, जोइंटिंग, और कोटिंग सहित विभिन्न प्रकार की तकनीकों का प्रयोग करते हुए लोहा एवं इस्पात के फिनिशड गुड्स को तैयार किया जाता है। इसमें सरिया, वायर रोड, एवं राउंड स्ट्रक्चरल्स, वायर, ब्राइट वायर, सेमी ट्यूब, पाइप, एंगल, फ्लैट्स, बीम्स, फ्लैट्स, चैनल, एंगल आदि।



जीएसटी संग्रह में जोनवार योगदान (वित्तीय वर्ष : 2022-23)





लौह एवं इस्पात में जोनवार जीएसटी संग्रह (वित्तीय वर्ष : 2021-22 & 2022-23)

S.No.	Zone	No. of Dealers	In the Month Collection (March)			Upto the Month Collection (April to March)		
			Last Year (2021-2022)	Current Year (2022-2023)	Growth%	Last Year (2021-2022)	Current Year (2022-2023)	Growth %
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Agra	<u>84</u>	5.27	4.22	-20	50.73	61.36	20.96
2	Aligarh	<u>130</u>	7.72	10.94	41.59	74.69	111.6	49.36
3	Ayodhya	<u>29</u>	3.54	3.48	-1.68	25.83	42.17	63.27
4	Bareilly	<u>38</u>	1.43	2.82	97.76	25.81	29.08	12.64
5	Etawah	<u>12</u>	0.36	0.63	75.21	21.73	8.06	-62.9
6	Gautambudha Nagar	<u>85</u>	9.6	9.89	3.04	125.5	135.9	8.28
7	Ghaziabad I	<u>217</u>	29.17	33.51	14.89	288.7	374.2	29.61
8	Ghaziabad II	<u>295</u>	149.6	156	4.32	1390	1849	33.04
9	Gorakhpur	<u>66</u>	8.32	30.98	272.3	85.32	240.4	181.8
10	Jhansi	<u>69</u>	3.99	3.53	-11.3	36.4	42.39	16.45
11	Kanpur I	<u>132</u>	23.01	19.64	-14.6	210.8	241.3	14.49
12	Kanpur II	<u>152</u>	18.6	21.53	15.74	202.9	253	24.68
13	Lucknow I	<u>69</u>	5.6	5.26	-6.22	55.4	70.32	26.94
14	Lucknow II	<u>44</u>	3.08	3.92	27.18	37	44.08	19.14
15	Meerut	<u>56</u>	2.39	2.72	13.72	28.7	35.8	24.74
16	Moradabad	<u>80</u>	4.5	4.98	10.61	43.14	60.47	40.16
17	Prayagraj	<u>42</u>	1.97	2.69	36.68	19.6	28.12	43.48
18	Saharanpur	<u>116</u>	11.52	13.59	17.98	95.94	153.7	60.25
19	Varanasi I	<u>81</u>	12.98	12.72	-1.97	121	153.7	27.04
20	Varanasi II	<u>88</u>	14.86	16.29	9.56	144.2	190.1	31.83
	<u>Total</u>	1885	317.5	359.4	13.2	3083	4125	33.78



लौह एवं इस्पात में जोनवार जीएसटी संग्रह (वित्तीय वर्ष : 2022-23 & 2023-24 , Upto August 2023)

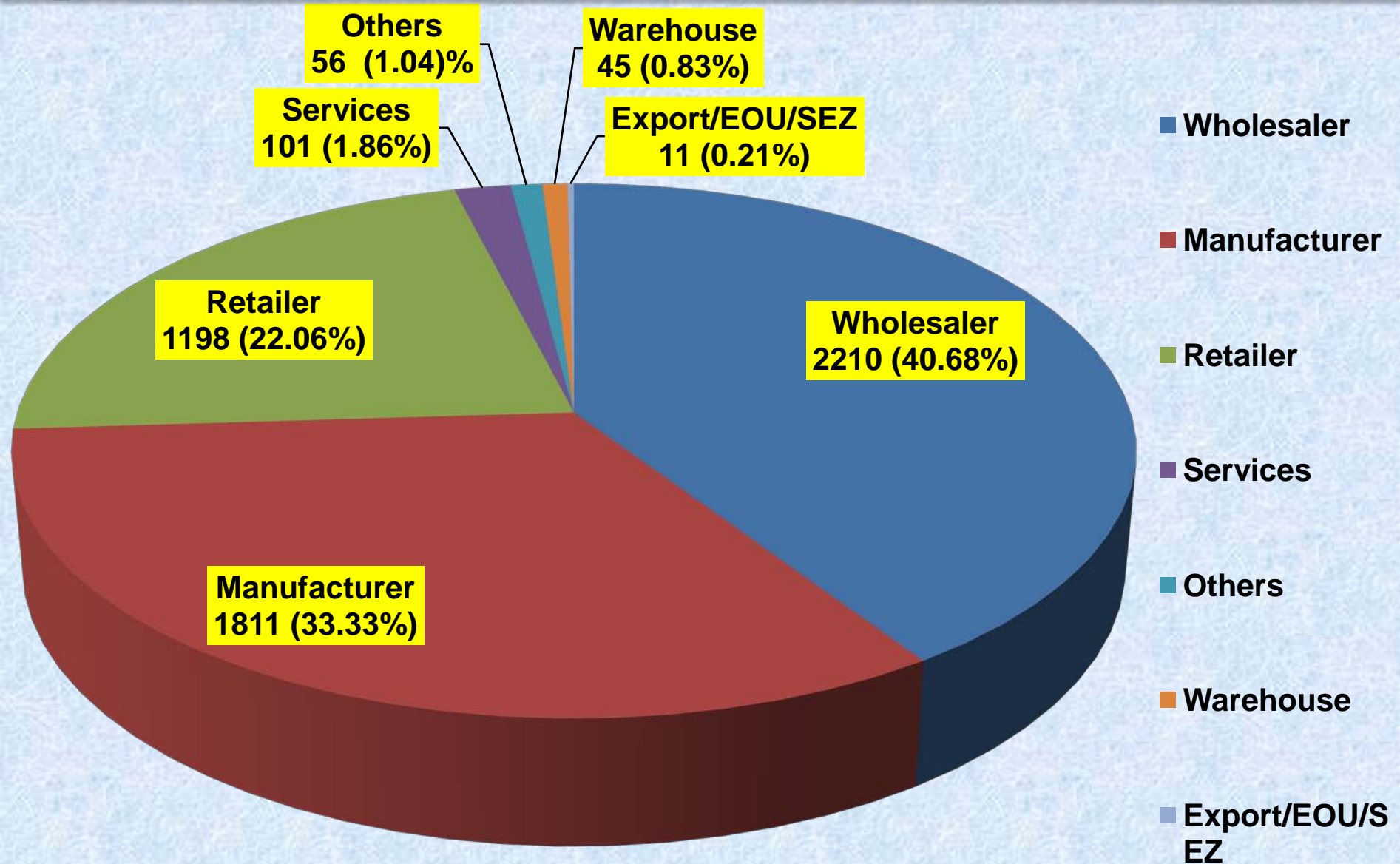
			Upto the Month Collection (April to August)		
S.No.	Zone	No. of Dealers	Last Year (2022-2023)	Current Year (2023-2024)	Growth %
1	2	3	7	8	9
1	Agra	<u>84</u>	25.92	26.27	1.36
2	Aligarh	<u>130</u>	43.24	57.48	32.95
3	Ayodhya	<u>29</u>	19.48	27.52	41.26
4	Bareilly	<u>38</u>	10.79	15.29	41.68
5	Etawah	<u>12</u>	3.98	3.34	-15.94
6	Gautambudha Nagar	<u>85</u>	57.76	49.57	-14.18
7	Ghaziabad I	<u>217</u>	147.2	168.01	14.15
8	Ghaziabad II	<u>295</u>	733.7	753.06	2.64
9	Gorakhpur	<u>66</u>	63.34	158.37	150.01
10	Jhansi	<u>69</u>	18.86	18.62	-1.26
11	Kanpur I	<u>132</u>	105.1	94.38	-10.18
12	Kanpur II	<u>152</u>	105.1	107.12	1.9
13	Lucknow I	<u>69</u>	32.1	32.88	2.45
14	Lucknow II	<u>44</u>	19.05	22.25	16.82
15	Meerut	<u>56</u>	15.4	18.77	21.91
16	Moradabad	<u>80</u>	25.48	25.3	-0.72
17	Prayagraj	<u>42</u>	12.13	12.19	0.47
18	Saharanpur	<u>116</u>	57.93	73.95	27.64
19	Varanasi I	<u>81</u>	66.04	57.79	-12.5
20	Varanasi II	<u>88</u>	84.65	90.53	6.95
	Total	1885	1647	1812.7	10.05

आयरन एण्ड स्टील के दामों में प्रति टन आयी कमी का विवरण:-

माह	प्रति टन मूल्य (धनराशि रूपये में)
अप्रैल, 2022 (Export Duty लगने से पूर्व)	78800
जून, 2022	60200
अगस्त, 2022	57000
दिसम्बर, 2022	53550
अप्रैल, 2023	65654
अगस्त, 2023	66500

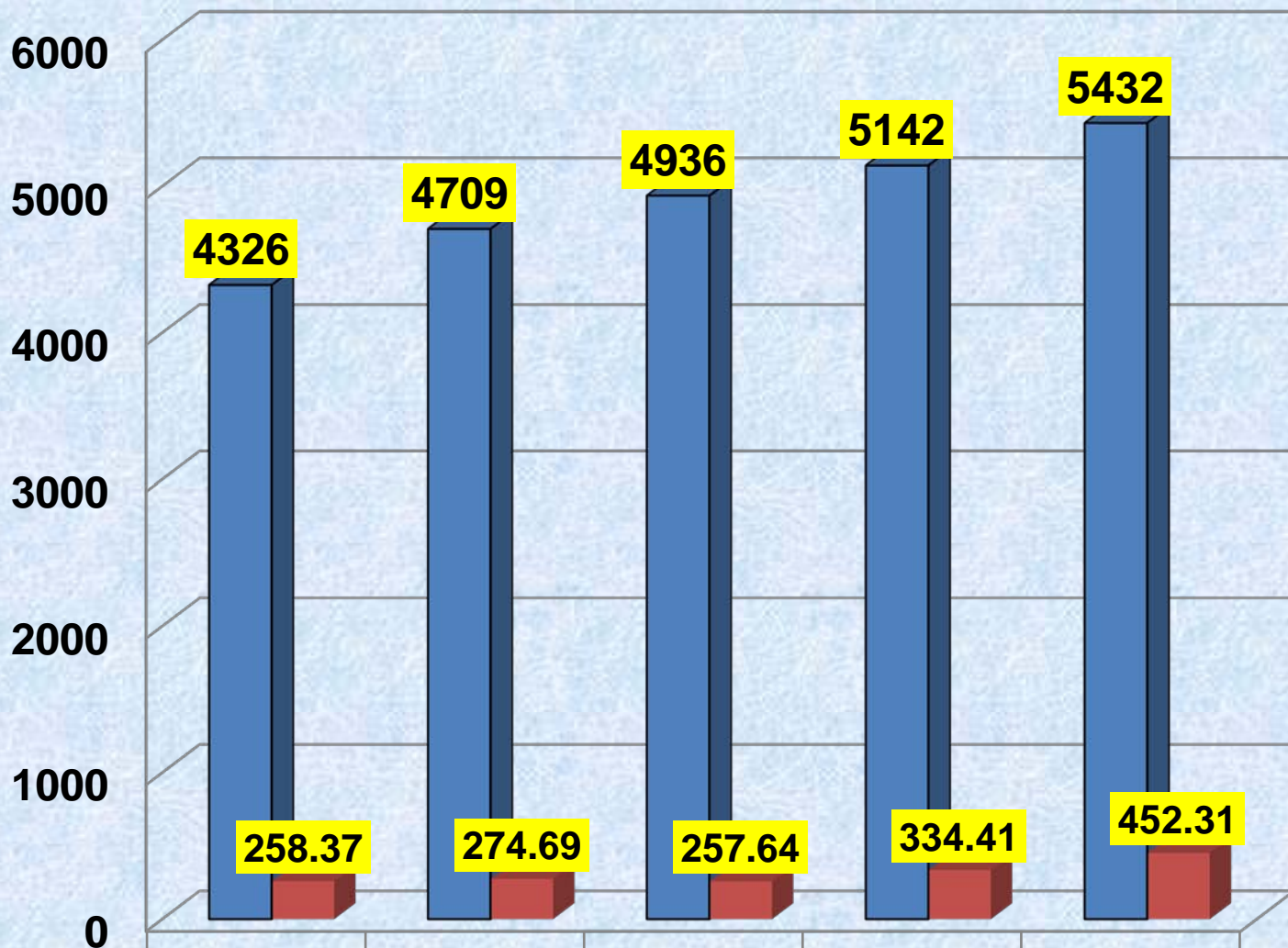


गाजियाबाद जोन-प्रथम लोहा और इस्पात व्यापारियों का वर्गीकरण





गाजियाबाद जोन -प्रथम लोहा और इस्पात व्यापारियों का ग्रोथ एनालिसिस



■ Total No of Dealers

■ Net SGST Deposited (Amount in Rs Crore)

2018-2019

4326

2019-2020

4709

2020-2021

4936

2021-2022

5142

2022-2023

5432

258.37

274.69

257.64

334.41

452.31



करापवंचन के तरीके

1. निर्माण व्यय को छिपाकर

करापवंचन:- लोहा एवं इस्पात उद्योग में यह प्रवृत्ति देखी जाती है कि कच्चे माल को लेखों से बाहर खरीद कर निर्मित माल को निर्माता से डिस्ट्रीब्यूटर्स एवं ट्रेडर्स के माध्यम से उपभोक्ता तक पहुँचा दिया जाता है। इसके लिए निर्माताओं द्वारा निर्माण व्यय (बिजली/कोयले/डीजल) की वास्तविक खपत को छिपाकर टर्नओवर को सप्रेस करते हुए करापवंचन किया जाता है।

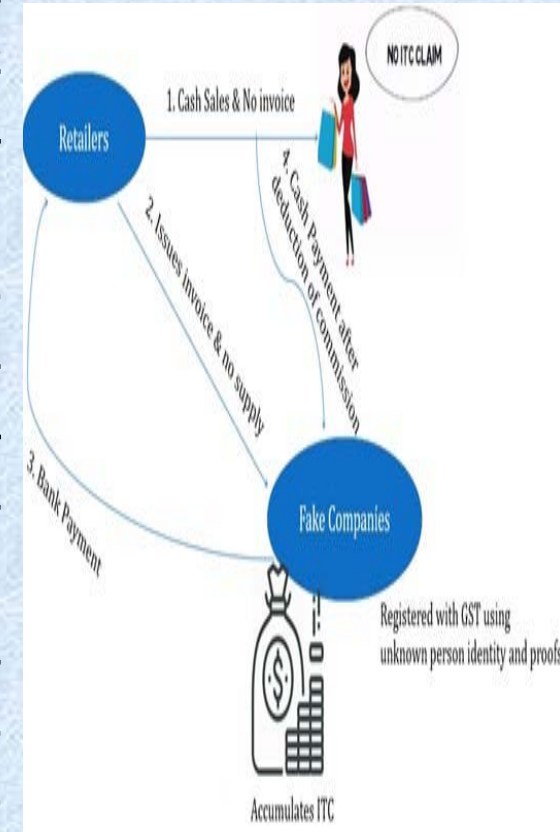
- इसके अतिरिक्त कतिपय निर्माताओं द्वारा व्यक्तिगत खर्चों को व्यावसायिक खर्चों के रूप में दावा करते हुए इनपुट टैक्स क्रेडिट का लाभ ले लिया जाता है, जबकि इस प्रकार के खर्चों की आईटीसी धारा-17(5) में प्रतिबंधित की गई है।



Iron and Steel Industry in India

2. बोगस इन्वॉइसिंग के माध्यम से करापवंचन:-

- उत्तर प्रदेश में आयरन एण्ड स्टील के निर्माण का मुख्य रॉ मैटेरियल आयरन स्क्रेप है। इसके मुख्य सप्लायर्स द्वारा बोगस फर्मे खोलकर रॉ मैटेरियल निर्माता व्यापारियों को पहुँचा दिया जाता है।
- निर्माता व्यापारी द्वारा प्राय आई0टी0सी0 जनरेट करने हेतु स्वयं से संबंधित व्यक्तियों की फर्मों के माध्यम से इन्वॉइस प्राप्त कर लेता है। इन फर्मों की सप्लाइ चेन की जांच करने पर उक्त फर्मे बोगस/अस्तित्वहीन निकलती है।
- आयरन स्क्रेप के व्यापारियों द्वारा स्क्रेप की लोडिंग किसी अन्य स्थान से की जाती है, जबकि वाहन के साथ किसी अन्य स्थल के व्यापारी की इन्वॉइस लगा दी जाती है।





करापंचन के तरीके

3. ई-वे बिल के पुनः प्रयोग के माध्यम से करापंचन:- करापंचन रोकने के लिए ₹0 50,000 से अधिक धनराशि के संव्यवहार के लिए अनिवार्य ई-वे बिल की व्यवस्था की गई है, जिससे बचने के लिए व्यापारियों द्वारा उक्त धनराशि से कम के बिल जारी किए जाते हैं।

कतिपय व्यापारियों द्वारा फिनिशड गुड्स के वाहन के लिए एक बार ई-वे बिल जारी कर उसका बारंबार प्रयोग किया जाता है। सचल दल द्वारा पकड़ जाने पर ही उसको अपनी लेखा पुस्तकों में दर्ज किया जाता है, अन्यथा नहीं किया जाता है।





करापवंचन के तरीके

4. **ई-वे बिल से बचने हेतु छोटे-छोटे इनवाइस जारी कर करापवंचन:-**
आयरन एण्ड स्टील के डिस्ट्रीब्यूटर्स द्वारा प्रायः एक ही वाहन में दो या तीन व्यापारियों के नाम से बिल जारी करके माल की बिक्री की जाती है, जबकि उक्त माल को एक ही व्यापारी के यहां उतार दिया जाता है। इस प्रकार सप्लाइ चेन को बाधित करते हुए करापवंचन किया जाता है।
- 5- **बिल एवं ई-वे बिल की धनराशि में अंतर रखकर कर करापवंचन:-**
आयरन एंड स्टील के व्यापारियों द्वारा बिल अधिक मूल्य के जारी किये जाते हैं, जबकि जानबूझकर ई-वे बिल कम मूल्य के जारी किये जाते हैं। उदाहरण के लिए विक्रेता व्यापारी द्वारा ₹0 490000 के बिल जारी किया जाता है, किन्तु ई-वे बिल में ₹0 49000 ही दिखाकर माल का परिवहन किया जाता है। यदि वाहन पकड़ा गया तो मानवीय त्रुटि का सहारा लेकर सचल दल / अपीलीय अधिकारी के समक्ष माल छुड़वाने का प्रयास करता है।



वि०अनु०शा० जाँच हेतु चेकलिस्ट

1. वि०अनु०शा० जाँच के पूर्व पर्याप्त डेटा एनालिसिस, व्यापार स्थल की रेकी के उपरांत निर्माण स्थल पर व्यापारिक गतिविधियों की जानकारी एवं घोषित/अघोषित गोदामों की सूचना संकलित किया जाना चाहिये।
2. फर्म की जाँच के समय कम्प्यूटर, हार्ड ड्राइव, मोबाइल फोन एवं अन्य इलेक्ट्रॉनिक डिवाइसेस से डेटा प्राप्त करने हेतु IT एक्सपर्ट को साथ रखना चाहिये। निर्माण स्थल पर प्रवेश करते ही सीसीटीवी कैमरा एवं डीवीआर संबंधी इलेक्ट्रॉनिक डिवाइस कब्जे में ली जानी चाहिये।
3. निर्माण ईकाई में लगाई गयी कुल फर्नेस, उनके प्रकार एवं क्षमता तथा जाँच के समय कार्यशील फर्नेस की संख्या/क्षमता पंचनामे में दर्ज किया जाना चाहिये।
4. निर्माण ईकाई में उपलब्ध विद्युत कनेक्शनों की संख्या एवं एकाऊंट नंबर नोट किया जाना चाहिये। निर्माता ईकाई की ऊर्जा खपत/बिजली खपत का विवरण दर्ज किया जाना तथा बिजली खपत का विद्युत विभाग से MRI Load(Meter Reading Instrument) की जानकारी प्राप्त कर उसका मिलान उत्पादन रजिस्टर से किया जाना चाहिये।
5. माल के परिवहन में लगी विभिन्न ट्रांसपोर्ट एजेंसीज का एक साथ स्थलीय जाँच व इनके अभिलेखों की जाँच करना।



वि०अनु०शा० इकाईयाँ हेतु चेकलिस्ट

6. प्राथमिक निर्माता किसी स्क्रेप सामग्री का उपयोग कर रहा है या नहीं, इसकी जांच किया जाना चाहिए। साथ ही कच्चे माल की खपत के विभिन्न घटकों के अनुपात और उसके सापेक्ष उत्पादन की जाँच किया जाना चाहिए। उदाहरण के लिए सिलिको मैंगनीज का स्टॉक एवं खपत का विवरण दर्ज किया जाना चाहिए। सामान्यतया 1 टन आयरन स्टील के उत्पादन में 7 कि०ग्रा० सिलिको मैंगनीज प्रयोग किया जाता है।
7. ईकाई में विभिन्न स्थानों पर कार्यरत भिन्न-भिन्न कार्य करने वाले कर्मचारियों यथा गेट कीपर, फर्नेस आपरेटर, फोरमैन आदि के पृथक एवं स्वतंत्र बयान दर्ज किये जाने चाहिये तथा जांच समाप्त होने के बाद इनका एक दूसरे से cross verification भी किया जाना चाहिये।
8. स्टॉक का भौतिक सत्यापन करते समय कच्चे माल एवं फिनिशड गुड्स का विवरण अलग-अलग तौल करके दर्ज किया जाना चाहिए। स्टॉक का विवरण सिर्फ Eye Estimation के आधार पर लिए जाने के कारण विवाद उत्पन्न होता है। अतः कच्चे माल एवं अन्य गुड्स के स्टॉक का विवरण दर्ज करते समय तौल की जिस भी पद्धति का अनुसरण करना चाहिए तथा उसका विवरण पंचनामा में दर्ज किया जाना चाहिए। For Example:-



वि०अनु०शा० जाँच हेतु चेकलिस्ट

टीएमटी बार मोटाई/परिधि के आधार पर सरिया का वजन एवं संख्या निम्नवत होती है-

टीएमटी बार (मिमी में)	रॉड प्रति बंडल की संख्या	वजन किलो/बंडल में	प्रति टन बंडलों की संख्या
8	10	45 से 46 किग्रा	22
10	7	49 से 50 किग्रा	20
12	5	51 से 52 किग्रा	20
16	3	54 से 56 किग्रा	18
20	2	58 से 60 किग्रा	17
25	1	44 से 46 किग्रा	22



वि०अनु०शा० इकाईयों हेतु चेकलिस्ट

9. अस्तित्वहीन फर्मों को चिन्हित करते हुए उनके विरुद्ध प्रभावी कार्यवाही करना तथा ऐसी फर्मों के माध्यम से किए जा रहे सर्कुलर ट्रेडिंग की श्रृंखला का पता लगाना।
10. जांच अधिकारी द्वारा फेक/इनएलिजिबल आई०टी०सी० की जांच गहनतापूर्वक किया जाना चाहिए, क्योंकि इस ट्रेड में निर्माता व्यापारी द्वारा छोटे-छोटे सप्लायर्स से रॉ-मैटेरियल लिया जाता है, जबकि निर्माता व्यापारी द्वारा GST अधिनियम की धारा-16(2)(b)/16(2)(C) का अनुपालन किए बगैर इनपुट टैक्स क्रेडिट का लाभ ले लिया जाता है। ऐसे मामलों में माल के परिवहन, माल की वास्तविक प्राप्ति एवं भुगतान की जांच अपेक्षित है। इसके अतिरिक्त खरीद की कई स्तरों तक जांच अपेक्षित है। इस ट्रेड में व्यापारियों द्वारा धारा-17(5) के तहत प्रतिबंधित की गई आई०टी०सी० को क्लेम कर लिया जाता है तथा उसका देय कर से समायोजन भी कर लिया जाता है, जिसकी गहन जांच अपेक्षित है।



सचल दल हेतु चेकलिस्ट

1. ई-वे बिलो के पुनर्प्रयोग को रोकने के लिए अधिक से अधिक ई-वे बिल स्कैनिंग, परिवहन के समय, वाहन का टोल प्लाजा से वैरीफिकेशन तथा अन्य प्रान्तों की सीमा से लगने वाले जिलों में इस सम्बन्ध में सचल दल इकाइयों द्वारा गहन जांच की आवश्यकता है।
2. रू० 50,000 से कम के माल के लोकल मूवमेण्ट (बिना ई-वे बिल के) के मामलों की विशेष जांच एवं बिल संग्रहण करते हुये खण्ड कार्यालय/वि०अनु०शा० को प्रेषित किया जाना।
3. ट्रक में लदे माल के सापेक्ष अधिक माल हेतु इनवाइस और EWB जारी करने के मामले भी प्रकाश में आये हैं, इसलिए वाहन का भौतिक सत्यापन (मुख्यतः वजन) आवश्यक है।
4. ट्रेडिंग डीलर्स एवं डमी डीलर्स को जारी इन्वॉइसेस की नियमित एवं वाहनों की गहन जाँच किया जाना चाहिए ।



न्याय निर्णयन अधिकारी हेतु चेकलिस्ट

1. कॉमटैक्स/बो-वेव पोर्टल पर उपलब्ध MIS Report/Dealer-360° से अत्यन्त कम कैश सेट आफ वाले करदाताओं को चिन्हित करते हुये उनकी गहन रिटर्न स्क्रीनी।
2. MIS Report में ई-वे बिल के कॉलम में प्रतिमाह उपलब्ध कराए जा रहे High Value E-Way bill डाउनलोड करने वाले व्यापारियों(प्रांतीय/केन्द्रीय) की तत्काल रेकी/जांच/अन्य सुसंगत कार्यवाही शीघ्र सम्पन्न करना।
3. परचेज चेन एवं सेल चेन का न्यूनतम तीन-चार स्तर तक (Backward-Forward Linkages) का विश्लेषण आवश्यक है। साथ ही कैश फ्लो की जांच बैंक स्टेटमेंट से की जाए तथा संव्यवहार संदिग्ध पाए जाने पर उसकी सूचना पासऑन की जाए।
4. एक पैन, एक मोबाइल नंबर तथा एक ई-मेल आईडी पर रजिस्टर्ड फर्मों की जांचोपरांत ही पंजीयन ग्राण्ट किया जाए।

महत्वपूर्ण:- आयरन एण्ड स्टील की फर्मों की वि०अनु०शा० जांच अथवा सचल दल द्वारा करापंचन के मामले प्रकाश में लाए जाने पर संबंधित क्रेता/विक्रेता फर्मों के संबंध में शीघ्रातिशीघ्र सूचना संबंधित अधिकारियों को पासऑन किया जाए, जिससे करापंचन पर प्रभावी अंकुश लगाया जा सके।



Thank
you