



भारत का राजपत्र The Gazette of India

सी.जी.-डी.एल.-अ.-01042025-262208
CG-DL-E-01042025-262208

असाधारण
EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (i)
PART II—Section 3—Sub-section (i)

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 174]

नई दिल्ली, मंगलवार, अप्रैल 1, 2025/चैत्र 11, 1947

No. 174]

NEW DELHI, TUESDAY, APRIL 1, 2025/CHAITRA 11, 1947

इस्पात मंत्रालय

अधिसूचना

नई दिल्ली, 1 अप्रैल, 2025

सा.का.नि. 213(अ).— घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पादों को वरीयता प्रदान करने वाली पूर्ववर्ती निति का अधिक्रमण करते हुए सरकारी अधिप्राप्ति में घरेलू रूप में विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पादों को वरीयता प्रदान करने हेतु संशोधित घरेलू रूप में विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पाद नीति- 2025 को आम सूचना के लिए एतद्वारा प्रकाशित किया जाता है।

सरकारी अधिप्राप्ति में घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पादों को वरीयता देने के लिए नीति - संशोधित, 2025

1. पृष्ठभूमि

- 1.1 यह नीति सरकारी खरीद में घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पादों (डीएमआईएंडएसपी) को वरीयता देती है।
- 1.2 यह नीति यथा लागू निर्धारित गुणवत्ता मानदंडों के अनुपालन में उत्पादित, परिशिष्ट क में अधिसूचित लौह एवं इस्पात उत्पादों तथा परिशिष्ट ख में अधिसूचित लौह एवं इस्पात उत्पादों के विनिर्माण हेतु पूंजीगत माल पर लागू होती है। यह नीति वाणिज्यिक पुनर्विक्रय के उद्देश्य अथवा वाणिज्यिक बिक्री के लिए वस्तुओं के उत्पादन में उपयोग करने के उद्देश्य से लौह एवं इस्पात उत्पादों की खरीद पर लागू नहीं होगी।

2. परिभाषाएं

- 2.1 बोलीदाता लौह एवं इस्पात का कोई घरेलू/विदेशी विनिर्माता अथवा उनके बिक्री एजेंट/अधिकृत वितरक/अधिकृत डीलर/अधिकृत आपूर्ति गृह अथवा सरकारी एजेंसियों द्वारा वित्त पोषित परियोजनाओं में बोली लगाने में कार्यरत कोई अन्य कंपनी हो सकती है।
- 2.2 घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पाद (डीएमआईएंडएसपी) वे लौह एवं इस्पात उत्पाद हैं जिनका विनिर्माण उन प्रतिष्ठानों द्वारा किया जाता है जो भारत में पंजीकृत और स्थापित हैं, जिसमें विशेष आर्थिक क्षेत्र (एसईजैड) शामिल हैं।
- 2.3 घरेलू विनिर्माता खंड 7 में दिशा निर्देशों और केंद्रीय उत्पाद शुल्क अधिनियम के अनुसार 'विनिर्माता' की परिभाषा के अनुरूप लौह एवं इस्पात उत्पादों का एक विनिर्माता है।
- 2.4 इस नीति के प्रयोजन से सरकार का तात्पर्य भारत सरकार से है।
- 2.5 सरकारी एजेंसियों में सरकार के सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रम, भारत सरकार द्वारा स्थापित सोसायटी, ट्रस्ट और सांविधिक निकाय शामिल हैं।
- 2.6 एमओएस का आशय इस्पात मंत्रालय, भारत सरकार से है।
- 2.7 निवल बिक्री मूल्य इन्वाइस मूल्य होगा जिसमें निवल घरेलू कर और शुल्क शामिल नहीं होंगे।
- 2.8 अर्ध-तैयार इस्पात (सेमी-फिनिशड स्टील) का तात्पर्य इनगोट्स, बिलेट्स, ब्लूमस और स्लेब्स से है, जिसे बाद में प्रसाधित कर तैयार इस्पात बनाया जा सकता है।
- 2.9 तैयार इस्पात (फिनिशड स्टील) का तात्पर्य सपाट और लंबे उत्पादों से होगा, जिन्हें बाद में प्रसाधित कर विनिर्मित वस्तु बनाया जा सकता है।
- 2.10 एल1 का तात्पर्य निविदा अथवा अन्य अधिप्राप्ति अनुरोध के अनुसार मूल्यांकन प्रक्रिया में यथाघोषित निविदा, बोली लगाने संबंधी प्रक्रिया अथवा अन्य अधिप्राप्ति अनुरोधों में प्राप्त न्यूनतम निविदा अथवा न्यूनतम बोली अथवा न्यूनतम भाव से होगा।
- 2.11 खरीद वरीयता के मार्जिन का तात्पर्य उस अधिकतम सीमा से है जिस सीमा तक किसी घरेलू आपूर्तिकर्ता द्वारा लगाई गई कीमत खरीद वरीयता के प्रयोजन से एल1 से अधिक हो। डीएमआईएंडएसपी नीति के मामले में, खरीद वरीयता का मार्जिन परिशिष्ट ख में मदों के लिए होगा।
- 2.12 'मेल्ट एंड पोर' को एक ऐसे इस्पात के रूप में परिभाषित किया गया है जिसे इस्पात का निर्माण करने वाले फर्नेस में उत्पादित किया जाता है और इसे अपने पहले ठोस आकार में डाला जाता है। जिस स्थान पर यह प्रक्रिया होती है उसे मेल्ट एंड पोर का उद्गम स्थल (सीओएम) कहा जाता है। सीओएम वह मूल स्थान है जहाँ कूड इस्पात को पहली बार तरल अवस्था में उत्पादित किया जाता है और इसे अपने पहले ठोस आकार में डाला जाता है। पहला ठोस आकार एक अर्ध-तैयार उत्पाद जैसे स्लैब, बिलेट, पिंड या एक तैयार इस्पात मिल उत्पाद हो सकता है।
- 2.13 घरेलू मूल्य संवर्धन का अर्थ है - भारत में जोड़े गए मूल्य की राशि जो अधिप्राप्त की जाने वाली वस्तु के कुल मूल्य (शुद्ध घरेलू अप्रत्यक्ष करों को छोड़कर) में से अधिप्राप्त की जाने वाली वस्तु के कुल मूल्य के अनुपात के रूप में वस्तु में आयातित सामग्री के मूल्य (सभी सीमा शुल्कों सहित) को घटाकर प्रतिशत में प्राप्त होगी। 'घरेलू मूल्य संवर्धन' की परिभाषा डीपीआईआईटी दिशा-निर्देशों के अनुरूप होगी और भविष्य में डीपीआईआईटी द्वारा किसी भी बदलाव के मामले में इसे उपयुक्त रूप से संशोधित किया जाएगा। इस नीति दस्तावेज के उद्देश्य के लिए, घरेलू मूल्य संवर्धन और स्थानीय सामग्री का परस्पर उपयोग किया गया है।

% घरेलू मूल्य संवर्धन =

{अधिप्राप्त की जाने वाली वस्तु का कुल मूल्य (शुद्ध घरेलू
अप्रत्यक्ष करों को छोड़कर) – वस्तु में आयातित सामग्री का मूल्य
(सभी सीमा शुल्कों सहित)}

----- X 100%

{अधिप्राप्त की जाने वाली वस्तु का कुल मूल्य}

3. अपवर्जन

- 3.1 इस्पात मंत्रालय द्वारा इस प्रकार की सभी सरकारी अधिप्राप्ति के लिये निम्नलिखित शर्तों के अध्यक्षीन छूट प्रदान की जा सकती है।
- 3.1.1 जहां विशिष्ट ग्रेडों के इस्पात का निर्माण इस देश में नहीं किया जाता हो, अथवा
- 3.1.2 जहां परियोजना की मांग के अनुसार इन मात्राओं को घरेलू स्रोतों के माध्यम से पूरा नहीं किया जा सकता हो।
- 3.2 छूट संबंधी अनुरोध लौह एवं इस्पात उत्पादों की घरेलू स्तर पर अनुपलब्धता के पर्याप्त प्रमाण के साथ स्थायी समिति के समक्ष प्रस्तुत किए जाएंगे।

4. स्थायी समिति

- 4.1 सचिव (इस्पात) की अध्यक्षता में एक स्थायी समिति नीति के कार्यान्वयन को देखेगी।
- 4.2. इस समिति में उद्योग/ उद्योग संघ/ सरकारी संस्था अथवा निकाय/ इस्पात मंत्रालय (एमओएस) से लिए गए विशेषज्ञ शामिल होंगे। इस्पात मंत्रालय में उक्त समिति के पास निम्नलिखित के लिए अधिदेश होगा :
- 4.2.1 इस नीति के कार्यान्वयन की निगरानी करना।
- 4.2.2 परिशिष्ट क और परिशिष्ट ख में यथा उल्लिखित लौह एवं इस्पात उत्पादों की सूची और 'घरेलू मूल्य वर्धन' की आवश्यकता से संबंधित मानदंडों की समीक्षा करना और उसे अधिसूचित करना।
- 4.2.3 पैरा 3 के अनुसार प्रापण एजेंसियों को अपवर्जन की स्वीकृति देने सहित इस नीति के कार्यान्वयन के लिए आवश्यक स्पष्टीकरण जारी करना।
- 4.2.4 इस नीति के कार्यान्वयन से संबंधित शिकायतों की प्रारंभिक जांच के लिए एक शिकायत निवारण समिति का गठन करना।
- 4.2.5 अधिप्राप्ति एजेंसी द्वारा इस नीति का अनुपालन न किए जाने की स्थिति में संबंधित मंत्रालयों/विभागों को उचित कार्रवाई के लिए निर्देश जारी करना और सलाह देना।
- 4.3 जहां भी प्रापण इकाई इस निष्कर्ष पर पहुंचती है कि उपलब्ध बोलीदाता/विनिर्माता द्वारा अनुचित रूप से उच्च मूल्य निर्धारित किया गया है, तो मामले को स्थायी समिति को भेजा जा सकता है। ऐसे मामलों में, प्रापण इकाई को अपने मामले को पूर्ण और विस्तृत दस्तावेजों के साथ प्रमाणित करना होगा।
- 4.4 बोली दस्तावेज में विदेशी प्रमाणन/अनुचित तकनीकी विनिर्देश निर्दिष्ट करना स्थानीय आपूर्तिकर्ताओं के विरुद्ध प्रतिबंधात्मक और भेदभावपूर्ण व्यवहार है। यदि भारतीय मानकों की अनुपलब्धता और/या किसी अन्य कारण से विदेशी प्रमाणन निर्धारित करना आवश्यक है, तो ऐसा समिति की लिखित स्वीकृति के बाद ही किया जाएगा।

5. प्रयोज्यता

5.1 यह नीति सरकार के प्रत्येक मंत्रालय अथवा विभाग और उनके प्रशासनिक नियंत्रणाधीन सभी एजेंसियों/इकाइयों तथा सरकारी परियोजनाओं के लिए लौह एवं इस्पात उत्पादों की खरीद हेतु इन एजेंसियों द्वारा वित्त पोषित परियोजनाओं पर लागू है। केन्द्रीय क्षेत्र की सभी योजनाएं (सीएस)/ केन्द्रीय प्रायोजित योजनाएं (सीएसएस) जिनके लिए राज्यों और स्थानीय निकायों द्वारा खरीद की जाती है, इस नीति की परिधि में आंगी, यदि उस परियोजना/योजना को भारत सरकार द्वारा पूर्णतया/अंशतः वित्तपोषित किया जाता है।

5.2 यह नीति सार्वजनिक क्षेत्रों के इस्पात विनिर्माताओं और उनके प्रशासनिक नियंत्रणाधीन एजेंसियों/इकाइयों पर लौह एवं इस्पात उत्पादों के विनिर्माण के लिए पूंजीगत मालों (परिशिष्ट-ख) की अधिप्राप्ति के लिए लागू है, न कि वाणिज्यिक पुनः बिक्री के उद्देश्य से।

5.3 यह नीति उन परियोजनाओं और गैर-परियोजनाओं पर लागू होगी, जहाँ किसी संविदा में लौह एवं इस्पात उत्पादों (परिशिष्ट-क) का कुल अधिप्राप्ति मूल्य मदवार आधार पर 5 लाख रुपये से अधिक है।

5.4 लौह एवं इस्पात उत्पादों की अधिप्राप्ति से संबंधित निविदाओं के लिए कोई वैश्विक निविदा इन्क्वायरी (जीटीई) आमंत्रित नहीं की जाएगी (डीएमआईएंडएसपी नीति का परिशिष्ट-क)। लौह एवं इस्पात उत्पादों के विनिर्माण जिनका अनुमानित मूल्य 200 करोड़ रु. तक हो, (डीएमआईएंडएसपी नीति के परिशिष्ट-ख) के लिए पूंजीगत माल की अधिप्राप्ति से संबंधित निविदाओं के लिए कोई वैश्विक निविदा इन्क्वायरी (जीटीई) व्यय विभाग द्वारा यथा नाम-निर्दिष्ट सक्षम प्राधिकारी के अनुमोदन के अलावा आमंत्रित नहीं की जाएगी।

5.5 यह नीति सरकार के मंत्रालय अथवा विभाग अथवा उनके सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों की किसी ईपीसी संविदा और/अथवा अन्य आवश्यकता को पूरा करने के लिए को पूरा करने के लिए निजी एजेंसियों द्वारा लौह एवं इस्पातों की अधिप्राप्ति पर लागू है।

6. अधिप्राप्ति के लिए निविदा प्रक्रिया

6.1 प्रापण एजेंसियां डीएमआईएंडएसपी नीति का पालन करते समय वित्त मंत्रालय और सीवीसी के अनुदेशों के अनुसार मानक अधिप्राप्ति संबंधी प्रक्रियाओं का पालन करेगी।

6.2 माल की अधिप्राप्ति के साथ-साथ ईपीसी संविदाओं के लिए निविदा दस्तावेज में परिशिष्ट क और परिशिष्ट ख में उल्लिखित आवश्यकताओं के अनुपालन के लिए योग्यता मानदंड को स्पष्ट रूप से रेखांकित किया जाना चाहिए।

6.3 परिशिष्ट-क और परिशिष्ट-ख के तहत आने वाले उत्पादों के घरेलू विनिर्माताओं को बोली लगाते समय नीति में निर्धारित फॉर्म-1 के अनुसार स्थानीय सामग्री का स्व-प्रमाणन करना होगा।

6.4 वे बोलीदाता जो परिशिष्ट-क के अंतर्गत आने वाले लौह एवं इस्पात उत्पादों के घरेलू विनिर्माताओं के विक्रय एजेंट/अधिकृत वितरक/अधिकृत डीलर/अधिकृत आपूर्ति घर हैं, वे नीति के अंतर्गत घरेलू विनिर्माताओं की ओर से स्व-प्रमाणन के साथ बोली लगाने के लिए पात्र हैं, बशर्ते कि बोलीदाता डिलीवरी के समय घरेलू विनिर्माता द्वारा जारी किया गया प्राधिकरण प्रमाणपत्र प्रस्तुत करें।

6.5 डीएमआईएंडएसपी नीति के परिशिष्ट ख के अंतर्गत आने वाले उत्पादों के लिए बोलीदाता को कंपनी के सांविधिक लेखापरीक्षक या लागत लेखापरीक्षक (कंपनियों के मामले में) या किसी व्यवसायिक लागत लेखाकार या व्यवसायिक चार्टर्ड अकाउंटेंट (कंपनियों के अलावा आपूर्तिकर्ताओं के संबंध में) द्वारा जारी प्रमाणीकरण प्रस्तुत करना होगा, जिसमें यह घोषित किया जाएगा कि लौह एवं इस्पात उद्योग में उपयोग किए जाने वाले पूंजीगत माल निर्धारित घरेलू मूल्य संवर्धन के अनुसार घरेलू स्तर पर विनिर्मित किए गए हैं।

6.6 यदि किसी वस्तु के भारतीय आपूर्तिकर्ताओं को किसी विदेशी सरकार द्वारा अधिप्राप्ति में भाग लेने और/या प्रतिस्पर्धा करने की अनुमति नहीं है, क्योंकि निविदा की कुछ प्रतिबंधात्मक शर्तें हैं, जिनका प्रत्यक्ष या अप्रत्यक्ष रूप से भारतीय कंपनियों पर प्रतिबंध है, जैसे अधिप्राप्ति करने वाले देश में पंजीकरण, अधिप्राप्ति करने वाले देश में विशिष्ट मूल्य की परियोजनाओं का निष्पादन आदि, तो वे उचित पारस्परिक प्रापण संस्थाओं को ऐसे विवरण उपलब्ध कराएंगे।

6.7 इस्पात मंत्रालय द्वारा उन देशों की संस्थाओं की पहचान की गई है जो भारतीय कंपनियों को इस्पात मंत्रालय से संबंधित किसी भी वस्तु के लिए अपनी सरकारी अधिप्राप्ति में भाग लेने की अनुमति नहीं देते हैं, उन्हें इस्पात मंत्रालय से संबंधित सभी वस्तुओं के लिए भारत में सरकारी अधिप्राप्ति में भाग लेने की अनुमति नहीं दी जाएगी, सिवाय इस्पात मंत्रालय द्वारा प्रकाशित उन वस्तुओं की सूची के जो उन्हें भाग लेने की अनुमति देती हैं।

6.8 उपरोक्त अनुबंध जैम पोर्टल सहित केन्द्र सरकार की प्रापण संस्थाओं द्वारा आमंत्रित सभी निविदाओं का हिस्सा होगी।

6.9 यदि बोली दस्तावेजों में घरेलू आपूर्तिकर्ताओं के खिलाफ प्रतिबंधात्मक या भेदभावपूर्ण शर्तें शामिल की जाती हैं, तो अधिप्राप्ति करने वाले प्रशासनिक विभाग (इसके प्रशासनिक नियंत्रण के तहत किसी भी इकाई द्वारा अधिप्राप्ति सहित) द्वारा इसकी जिम्मेदारी तय करने के लिए जांच की जाएगी। इसके बाद, संबंधित प्रावधानों के तहत प्रापण संस्थाओं के दोषी अधिकारियों के खिलाफ प्रशासनिक या अन्यथा उचित कार्रवाई की जाएगी। ऐसी सभी कार्रवाई की सूचना डीएमआईएंडएसपी नीति के तहत स्थायी समिति को भेजी जाएगी।

6.10 इस आदेश के उल्लंघन के लिए किसी प्रापण इकाई द्वारा प्रतिबंधित आपूर्तिकर्ता प्रतिबंध की अवधि के दौरान किसी अन्य अधिप्राप्ति करने वाली इकाई द्वारा अधिप्राप्ति के लिए इस आदेश के तहत वरीयता के लिए पात्र नहीं होगा। ऐसी अन्य प्रापण संस्थाओं के लिए प्रतिबंध उस तारीख से प्रभावी होगा जिस दिन यह अन्य अधिप्राप्ति करने वाली संस्थाओं के ध्यान में आता है।

6.11 यदि, इस मामले को इस्पात मंत्रालय के पास भेजा जाता है तब इस्पात मंत्रालय के अधीन गठित शिकायत निवारण समिति सरकारी एजेंसी के दृष्टिकोण पर विचार करने के बाद बोलीदाता से सभी दस्तावेजों के प्राप्त होने और उसका संदर्भ भेजे जाने के 4 सप्ताह के भीतर शिकायत का निपटारा करेगी। बोलीदाता से यह अपेक्षित होगा कि वे इस मामले के संदर्भ के 2 सप्ताह के भीतर इस्पात मंत्रालय के अंतर्गत शिकायत निवारण समिति को लौह एवं इस्पात उत्पादों में दावा किए गए घरेलू मूल्यवर्धन के समर्थन में आवश्यक दस्तावेज प्रस्तुत करें।

6.12 निविदा दस्तावेज में निर्धारित घरेलू मूल्यवर्धन का बोलीदाता के द्वारा गलत घोषणा किए जाने की स्थिति में प्रापण एजेंसी शास्ती को स्पष्ट रूप से परिभाषित करेगी। इस शास्ती में ऐसे विनिर्माता/ सेवा प्रदाता आदि की ईएमडी को जब्त करना, अन्य वित्तीय शास्ती लगाना और उसे ब्लेकलिस्ट किया जाना शामिल हो सकता है।

7. इस्पात मंत्रालय द्वारा कार्यान्वयन की निगरानी

7.1 इस नीति के प्रावधान प्रकाशन की तिथि से 5 वर्षों की अवधि के लिए लागू रहेंगे और इस नीति की अवधि को इस्पात मंत्रालय के विवेक से और आगे बढ़ाया जा सकता है।

7.2 इस्पात मंत्रालय इस नीति के कार्यान्वयन की निगरानी करने के लिए नोडल मंत्रालय होगा।

7.3 डीएमआईएंडएसपी नीति के अंतर्गत सभी एजेंसियां तिमाही आधार पर घोषणा पत्र भेजेगी जिसमें पिछले वित्तीय वर्ष के दौरान इस नीति के अनुपालन की सीमा और उसके अनुपालन न किए जाने के कारणों को दर्शाया जायेगा।

परिशिष्ट-क

क्र.सं.	लौह एवं इस्पात उत्पाद	एचएस कोड	स्थिति
1	600 मि.मी. अथवा उससे अधिक की चौड़ाई वाले लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात के फ्लैट रोलड उत्पाद, हॉट रोलड, नॉट क्लेड, प्लेट लगाया हुआ अथवा कोट किया हुआ	7208	मेल्ट एंड पोर
2	600 मि.मी. अथवा उससे अधिक की चौड़ाई वाले लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात के फ्लैट रोल उत्पाद, कोल्ड रोलड (रिड्यूज्ड किया हुआ), नॉट क्लेड, प्लेट लगाया हुआ अथवा कोट किया हुआ	7209	मेल्ट एंड पोर
3	600 मि.मी. अथवा उससे अधिक की चौड़ाई वाले लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात का फ्लैट रोल उत्पाद, क्लेड, प्लेट लगाया हुआ अथवा कोट किया हुआ	7210	मेल्ट एंड पोर
4	600 मि.मी. से कम की चौड़ाई वाले लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात का फ्लैट रोल उत्पाद, नॉट क्लेड, प्लेट लगाया हुआ अथवा कोट किया हुआ	7211	मेल्ट एंड पोर
5	600 मि.मी. कम की चौड़ाई का लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात का फ्लैट रोल उत्पाद, क्लेड, प्लेट लगाया हुआ अथवा कोट किया हुआ	7212	मेल्ट एंड पोर
6	लौह एवं गैर-मिश्रधातु इस्पात का अनियमित रूप से बूंड क्वाइल में बार्स और रॉड, हॉट रोलड	7213	मेल्ट एंड पोर
7	लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात के अन्य बार्स और रॉड्स जिसे फोर्ज किए जाने की तुलना में आगे अधिक वर्क नहीं किया हुआ, हॉट रोलड, हॉट ड्रॉन अथवा हॉट एक्सट्रूडेड परंतु रोलिंग के बाद उसे टिविस्ट किये जाने सहित	7214	मेल्ट एंड पोर
8	लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात का अन्य बार्स एंड रॉड्स	7215	मेल्ट एंड पोर
9	लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात का एंगल, शेप और सेक्शनस	7216	मेल्ट एंड पोर
10	लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात की वायर	7217	मेल्ट एंड पोर
11	600 मि.मी. अथवा उससे अधिक की चौड़ाई का स्टेनलैस इस्पात का फ्लैट रोलड इस्पात	7219	मेल्ट एंड पोर
12	600 मि.मी. से कम की चौड़ाई का स्टेनलैस इस्पात का फ्लैट रोलड इस्पात	7220	मेल्ट एंड पोर
13	स्टेनलैस स्टील के अन्य बार्स और रॉड्स; स्टेनलैस स्टील का एंगल शेप और सेक्शनस	7222	मेल्ट एंड पोर
14	अन्य मिश्रधातु इस्पात के तार	7229	मेल्ट एंड पोर
15	लौह अथवा इस्पात को रेल, रेलवे अथवा ट्रामवे ट्रेक निर्माण सामग्री	7302	मेल्ट एंड पोर
16	कास्ट लौह के ट्यूब, पाइप और हॉलो पाइप	7303	मेल्ट एंड पोर
17	लौह (कास्ट आयरन को छोड़कर) अथवा इस्पात के ट्यूब पाइप और हॉलो प्रोफाइल, सीमलैस	7304	मेल्ट एंड पोर
18	लौह अथवा इस्पात के सर्कुलर क्रॉस सेक्शन वाले अन्य ट्यूब और पाइप (उदाहरण के लिए, वेल्ड किया हुआ, रिबेट किया हुआ अथवा समान	7305	मेल्ट एंड पोर

	रूप से बंद किया हुआ), जिसकी बाहरी त्रिज्या 406.4 मि.मी. से अधिक हो		
19	लौह अथवा इस्पात के अन्य ट्यूब, पाइप और हॉलो प्रोफाइल (उदाहरण के लिए ओपन सीन अथवा वेल्ड किया हुआ, रिबेट किया हुआ अथवा समान रूप से बंद किया गया हुआ)	7306	मेल्ट एंड पोर
20	लौह अथवा इस्पात के ट्यूब अथवा पाइप फिटिंग (उदाहरण के लिए, कनेक्टर/कप्लिंग, एल्बो स्लीव्स)	7307	मेल्ट एंड पोर
21	स्टेनलैस स्टील का अनियमित रूप से बूंड क्वाइल में बार्स और रॉड, हॉट रोल्ड	7221	मेल्ट एंड पोर
22	स्टेनलैस स्टील की वायर	7223	मेल्ट एंड पोर
23	इलेक्ट्रिकल स्टील सहित 600 मि.मी. अथवा उससे अधिक की चौड़ाई वाले अन्य मिश्र धातु इस्पात का फ्लैट-रोल्ड इस्पात	7225	मेल्ट एंड पोर
24	इलेक्ट्रिकल स्टील सहित 600 मि.मी. से कम की चौड़ाई वाले अन्य मिश्रधातु इस्पात का फ्लैट-रोल्ड इस्पात	7226	मेल्ट एंड पोर
25	अन्य मिश्रधातु इस्पात का अनियमित रूप से बूंड क्वाइल में बार्स और रोड, हॉट रोल्ड	7227	मेल्ट एंड पोर
26	अन्य मिश्रधातु इस्पात का अन्य बार्स और रॉड्स; अन्य मिश्रधातु इस्पात का एंगल, शेप्स और सेक्शन्स; एलॉय अथवा गैर- मिश्रधातु इस्पात का हॉलो ड्रिल बार्स और रॉड्स	7228	मेल्ट एंड पोर
27	लौह अथवा इस्पात की शीट पाइलिंग, चाहे ड्रिल किया हुआ हो अथवा नहीं, चाहे पंच किया हुआ हो अथवा नहीं, चाहे असेम्बल किये हुए तत्वों से बना हुआ हो अथवा नहीं; लौह अथवा इस्पात का वेल्ड किया हुआ एंगल, शेप और सेक्शन्स	7301	मेल्ट एंड पोर
28	स्ट्रक्चर्स (9406 के शीर्ष का प्रीफेब्रिकेटिड भवनों को छोड़कर) और स्ट्रक्चर्स का हिस्सा	7308	मेल्ट एंड पोर
29	300 से अधिक क्षमता का लौह अथवा इस्पात का किसी सामग्री (कम्प्रेस किए हुए अथवा तरलीकृत गैस को छोड़कर) के लिए भंडार, टैंक, वैट और समान कन्टेनर चाहे उसे लाइन किया गया हो अथवा नहीं या उसे हीट से इन्सुलेट किया गया हो अथवा नहीं लेकिन यांत्रिक अथवा तापीय उपक्रम से युक्त न हो	7309	मेल्ट एंड पोर
30	अधिकतम 300 लीटर की क्षमता का लौह अथवा इस्पात का किसी सामग्री (कम्प्रेस किए हुए अथवा तरलद्रवी गैस को छोड़कर) के लिए टैंक, कास्ट, ड्रम, केन, बॉक्स और समान कन्टेनर चाहे उसे लाइन किया गया हो अथवा नहीं या उसे हीट से इन्सुलेट किया गया हो अथवा नहीं लेकिन यांत्रिक अथवा तापीय उपक्रम से युक्त न हो	7310	मेल्ट एंड पोर
31	लौह अथवा इस्पात का कम्प्रेस किया हुआ अथवा तरलद्रवी गैस के लिए कन्टेनर	7311	मेल्ट एंड पोर
32	लौह अथवा इस्पात का स्टेंडिड वायर, रोप, केबल, प्लेटिड बैंड, स्लिंग और उसके समान वस्तु जिसे विद्युतीय रूप से इन्सुलेट न किया गया	7312	मेल्ट एंड पोर
33	लौह अथवा इस्पात का फेनसिंग के लिए उपयोग किये जाने वाला बावर्ड वायर; ट्विस्ट किया हुआ हूप अथवा सिंगल फ्लैट वायर, बार्स किया हुआ अथवा नहीं और लूज तरीके से ट्विस्ट किया हुआ डबल वायर	7313	मेल्ट एंड पोर

34	लौह अथवा इस्पात वायर का ड्रिल, नेटिंग और फेनसिंग; लौह अथवा इस्पात संबंधित एक्सपैंडेड विस्तृत धातु	7314	मेल्ट एंड पोर
35	लौह अथवा इस्पात का चैन और उसका हिस्सा	7315	मेल्ट एंड पोर
36	लौह अथवा इस्पात का टैंकर, ग्रेपनेल्स और उसका हिस्सा	7316	मेल्ट एंड पोर
37	लौह एवं इस्पात की वस्तुएं	7317	मेल्ट एंड पोर
38	लौह एवं इस्पात की वस्तुएं	7318	मेल्ट एंड पोर
39	लौह एवं इस्पात की वस्तुएं	7319	मेल्ट एंड पोर
40	लौह अथवा इस्पात का स्प्रिंग और स्प्रिंग के लिए लीव्स	7320	मेल्ट एंड पोर
41	लौह अथवा इस्पात का स्टोक्स, रेंज, ग्रेड, कूकर (सेंट्रल हिटिंग के लिए सहायक बायलरों के साथ उन वस्तुओं सहित), बारबेक्यूज, ब्रेजियर्स, गैस रिंग, प्लेट बॉमर्स और समान गैर-विद्युतीय घरेलू उपकरण और उसका हिस्सा	7321	मेल्ट एंड पोर
42	लौह अथवा इस्पात का सेंट्रल हिटिंग के लिए रेडियेटर जिसे विद्युतीय रूप से हीट न किया गया हो और उसका हिस्सा; लौह अथवा इस्पात का हेयर हीटर और हॉट एयर वितरक जिसे विद्युतीय रूप से हीट न किया गया हो, फेन अथवा ब्लोअर जो मोटर से चलती हो और उसके हिस्से को शामिल करते हुए	7322	मेल्ट एंड पोर
43	लौह अथवा इस्पात का टेबल और समान घरेलू वस्तुएं और उसका हिस्सा	7323	मेल्ट एंड पोर
44	लौह अथवा इस्पात का सेनेटरी वेयर और उसके पार्ट्स	7324	मेल्ट एंड पोर
45	लौह अथवा इस्पात का अन्य कास्ट सामान	7325	मेल्ट एंड पोर
46	लौह अथवा इस्पात का विद्युतीय इस्पात और अन्य वस्तुएं	7326	मेल्ट एंड पोर
47	रेलवे अथवा ट्रामवे पैसेंजर कोच जो स्व-चालित नहीं है	8605	मेल्ट एंड पोर
48	रेलवे अथवा ट्रामवे माल वेन और वेगेन जो स्व-चालित नहीं है	8606	मेल्ट एंड पोर
49	रेलवे अथवा ट्रामवे लोकोमोटिव का हिस्सा अथवा रोलिंग स्टॉक जैसे बोगिज, बिसल बोगिज, एक्सेल और फोर्ज्ड किया हुआ पहिया और उसका हिस्सा	8607	मेल्ट एंड पोर

परिशिष्ट ख

लौह एवं इस्पात उत्पादों के विनिर्माण के लिए पूंजीगत माल की सांकेतिक सूची (जो विस्तृत नहीं है)

क्र. सं.	संयंत्र शॉप	पूंजीगत माल	न्यूनतम घरेलू मूल्यवर्धन आवश्यकता
1	कच्चे माल की रख-रखाव प्रणाली	पाउडर्ड मैटेरियल के लिए एप्रोन फीडर, बैरल कप्लिंग, हैवी ड्यूटी बियेरिंग, हाइड्रोलिक डिक्स ब्रेक्स, टेंकर एंड कंटेनर, पाइप कंवेयर के लिए कंवेयर बेल्ट, हाई एंगल कंवेयर प्रणाली, क्रशर्स, क्रेन रेल लुब्रिकेशन, चार ग्राइडर ई ओ टी क्रेन, क्रेन वेइंग प्रणाली, क्रेन ऐयर कंडीशनिंग, फ्यूड कप्लिंग, फोर्क लिफ्ट ट्रक्स, हाइड्रोलिक मोटर्स, हाइड्रोलिक सिस्टम, लॉकिंग एसेम्बली (फ्रिक्शन ग्रिप), लोड सेल्स, लेवल सेन्सर्स, पाइप कंवेयर प्रणाली, प्लग/ पैडल फीडर, न्यूमेटिक दुलाई - डेस एवं लीन फेस, रिक्लेमर्स, रेडियो रिमोट कंट्रोल, रेल फिक्सिंग व्यवस्था (विशेष), रेपिड/ फ्लड लोडिंग प्रणाली, स्टेकर्स, स्पेशल स्क्रीन, स्लिव रिंग बियरिंग, ट्रिप्लर्स, ट्रांसफर कार, टॉग्स (स्पेशल), वाइब्रेशन, आइसोलेशन प्रणाली (स्प्रिंग डम्पर) वेगन टिप्लर्स, वेगन लोडर	50%
2	मिनिरल बेनिफिकेशन (लौह अयस्क और कोयला) उपकरण	इंडस्ट्रीयल क्रशर्स, ग्राइन्डिंग मिल, कनवेंशनल स्क्रीन, स्लरी पम्पस, हिरेट थिकनर्स, फिल्टर्स, हाइड्रोक्लोन्स	50%
3	कोक ओवन	कोक ओवन सिलिका रिफेक्टरी, एन्करेज सिस्टम, ब्रांच पाईप के साथ वेस्ट गैस वाल्व, फ्लेस प्लेट, डोर फ्रेम, डोर बॉडी, माइनर कास्टिंग: गुजनेक, वाल्व बॉक्स, ए पी लिड, चार्जिंग और इंस्पेक्शन होल लिड एंड फ्रेम रिवर्सिंग मेकेनिज्म, केंद्रीकृत लूब्रिकेशन प्रणाली हाइड्रोजेट डोर क्लीनिंग तंत्र, कोड कंवेयर सिस्टम, स्किप होइस्ट, डोर लोवरिंग रैक, आइसोलेशन/ रिवर्सिंग कॉक्स, लेवल II ऑटोमेशन, ओवन मशीन	50%
4	उपोत्पाद संयंत्र	प्राथमिक गैस कूलर, इलेक्ट्रोस्टेटिक टार प्रेसिपिटेटर, एच2एस, एनएच3 और नैथिलिन स्कंबर, कोम्बी स्ट्रीप्पर, फ्लेशिंग लिक्व पम्प, क्लास किन, क्लाक रियेक्टर, वेस्ट हीट बायलर, डिक्वेंटर्स	50%
5	सिंटर संयंत्र उपस्कर	पेलेट कार, ड्राइव/ डिस्चार्ज एंड स्प्रोकेट एसेम्बली कवर्ड रेल, स्लाइड रेल, हॉट सिंटर ब्रेकर और ग्रिजली, डिप रेल एंड रनिंग रेल, प्रोसेस फेन के लिए इम्पेलर एसेम्बली, सिन्टर मशीन का ड्राइव एसेम्बली, उच्च तीव्रता वाला मिक्सर और नोडूलाइजर	50%
6	पेलेट संयंत्र उपस्कर	पेलेट कार, ड्राइव/ डिस्चार्ज एंड स्प्रोकेट एसेम्बली, कवर्ड रेल, स्लाइड रेल, रनिंग रेल वरटिकल रोलर मिल, प्रोसेस फेन के लिए इम्पेलर एसेम्बली, इनडूरेटिंग मशीन का ड्राइव एसेम्बली, उच्च तीव्रता वाला	50%

		मिक्सर, बालिंग डिक्स, सिंगल डेक्स रोलर स्क्रीन एंड डबल डेक्स रोलर स्क्रीन	
7	ब्लास्ट फर्नेस उपस्कर	ब्लीडर वाल के साथ बेल रहित टॉप प्रणाली, एस जी आयरन स्टेव कूलर, कोपर स्टेव कूलर, स्टॉक लेवल इंडिकेटर (रडार टाइप), मड गन, ड्रिलिंग मशीन एंड मेनिपुलेटर, गैस क्लिलिंग प्लांट प्रणाली, इसके बाइस-पास वाल सहित टॉप रिकवरी ट्रबाइन सिस्टम, डि-ब्रिकिंग मशीन, रि-रेलिंग उपकरण, पी सी आई प्रणाली, पी सी आई के लिए ग्राइन्डिंग मिल, स्टॉक लेवल इंडिकेटर, टूयेरे स्टाक एसेम्बली, वेस्ट हीट रिकवरी प्रणाली, बी एफ एवं हॉट ब्लास्ट स्टोव प्रौद्योगिकीय वाल, एब्व बर्डन प्रोब्स, स्लग ग्रेन्यूलेशन यूनिट, टूयेरे एंड टूयेरे कूलर, टोरपेडो लेडल कार, बी एफ हर्थ रिफेक्ट्री	50%
8	डायरेक्ट रिडक्शन संयंत्र उपस्कर	चार्ज डिस्ट्रीब्यूटर, अपर एंड लोअर सील लेग, रिफोमर एंड रि-क्यूरेटर सिस्टम, बर्डन फिडर्स, ट्रबो-एक्सपेंडर, प्रोसेस गैस कम्प्रेसर, सील गैस कम्प्रेसर एवं बोटम सील गैस कम्प्रेसर, सील गैस जेनरेटर एवं डायर्स, प्रोसेस गैस हीटर, सीओ ₂ रिमूवल प्लांट	50%
9	बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस उपस्कर	मुख्य और अनुरक्षण उपकरण जिसमें कंवेटर, गर्निंग मशीन, रिफेक्ट्री/स्लग मॉनीटरिंग उपकरण, कंवेटर वेसेल, ट्रनिअन रिंग एंड सस्पेंशन प्रणाली, ट्रनिअन बियरिंग और हाउसिंग, कंवेटर बुल गियर यूनिट और टिल्ट ड्राइव सिस्टम, कंवेटर के रोटेरी ज्वाइंट, बोटम स्ट्रिंग सिस्टम, क्लर्पिंग के साथ लांस बाडी, लांस कोपर टिप्स, ऑक्सीजन ब्लोविंग/बोटम स्टीरिंग के लिए वाल स्टेशन, सब-लान सिस्टम, प्रोसेस मॉड्यूल अर्थात् प्रोसेस साफ्टवेयर/ हार्डवेयर के साथ ऑफ गैस एनेलाइजर, कंटेनर लैब मेजरमेंट प्रोब, स्विच ओवर स्टेशन, प्राइमरी गैस के लिए आई डी फेन, हॉट मेटल और स्टील लेडल, लेडल ट्रांसफर कार, लेडल अनुरक्षण उपकरण, स्लेग पोट, स्लग पोट ट्रांसफर कार, स्क्रैप बॉक्स क्रेप ट्रांसफर कार, लांस करेज, लांस गाइड, क्रेन एंड हाइस्ट, लांस होइस्ट एंड ट्राली, लांस टिल्टिंग उपकरण, लांस को लिफ्ट करने के लिए ट्रेवस, विभिन्न आकर के बंकर, बिन बाइब्रेटर, वेइंग हूपर, अनुरक्षण स्टेण्ड, डी डस्टिंग सक्शन हूड, टीमिंग/ एच एम, लेडल रिलाइनिंग स्टेंड, स्टेंड कूलिंग स्टेक इन्स्पेक्शन उपकरण, हूड ट्रेवर्स करेज, रिफेक्ट्री, बाइपास एवं आइसोलेशन वाल्व, फ्लेयर स्टेक एवं इगनिगेशन सिस्टम, स्क्रबिंग टोवर सेल – वेट गैस क्लीनिंग सिस्टम, डॉग हाउस लेडल ड्रायर, लेडल प्री-हीटर, लेडल कूलर, फ्यूम कोलेक्शन हूड्स, क्लीन गैस स्टेक, डस्ट सिलो, वेग ब्रिज, स्लग रिटेनिंग उपकरण शामिल हैं।	50%
10	इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस	फर्नेस प्रोपर (जिसमें फ्रनेस लोवर सेल, अपर सेल और रूफ, टिल्टिंग प्लेटफार्म, फ्रनेस गेन्ट्री शामिल है) और ट्रांसफार्मर, इलेक्ट्रोल रेगूलेशन प्रणाली, , हाइड्रोलिक सिस्टम, रिफेक्ट्री, लेवल । एंड ॥ आटोमेशन सिस्टम के पार्ट्स। एल एफ – वाटर कूलड लेडल रूफ, इलेक्ट्रोड मास्ट	50%

		<p>एंड आमर्स, इलेक्ट्रोड रेगुलेटिंग सिस्टम, वायर फिडिंग सिस्टम, बोटम इनर्ट गैस स्टिरिंग वाल सिस्टम पोरस प्लग और टॉप लांस के लिए, इमरजेंसी लांस प्रणाली, ड्राइव यूनिट के साथ लांस कैरिज सिस्टम, स्वचालित तापक्रम, सैंपलिंग और बाथ लेबल/ ओ2 मेजरमेंट, टेम्पेचर और आक्सीजन इमर्जन लॉस, ड्राइव यूनिट के साथ लांस कैरिज सिस्टम, हाइड्रोलिक सिस्टम, रिफैक्ट्री, लेडल रूफ डेल्टा पोर्शन, आर एच प्रोपर (जिसमें लेडल ट्रांसफर कार, वेक्यूम वेसेल, वेसेल लिफ्टिंग और लोवरिंग सिस्टम शामिल है, हाइड्रोलिंग सिस्टम, मल्टी फंक्शन लांस, वाल्व रेक्स/ स्टेशन, इलेक्ट्रोड क्लेप यूनिट, इलेक्ट्रोड आमर्स का कंडक्टर, वाटर कूल्ड केबल, ए आर स्टेरिंग वाल्व रेक, लांस ट्रांसपोर्ट कार, रिफैक्ट्री लांस, हाइड्रोलिक सिलेंडर, लेडल रूफ लिफ्टिंग सिलेंडर, लूब्रिकेशन प्रणाली, सक्शन हूड, डम्पर, वाइब्रो फीडर, वेइंग होपर, वायर फिडिंग प्रणाली, इलेक्ट्रोड निपिलिंग स्टेड, क्रेन, होइस्ट, टेम्प्रेचर और सेम्पलिंग टिप्स, लेडल स्टेड, ई एस पी, डिडकिंटिंग हूड, रिफैक्ट्री, बेग फिल्टर, क्रेन इत्यादि।</p>	
11	कन्टिन्यूयस कास्टिंग उपस्कर	<p>लेडल टरेट, लेडल कवर मेनिपुलेटर, लेडल श्राउड मेनिपुलेटर, टनडिस कार, कंटिन्यूअस टनडिस टेम्पेचर मेजरमेंट सिस्टम, टनडिस स्टोपर रॉड मैकेनिज्म, इमरजेंसी कट-ऑफ गेट, मोल्ड एसेम्बली, नोजल क्लिक चेंज डिवाइस, मोल्ड ओसीलेटर एंड ई एम एस सिस्टम, इलेक्ट्रो-मेगेनेटिक ब्रेकिंग सिस्टम, स्ट्रेड गाइड सेगमेंट, विदड्राल एंड स्ट्रेटिंग यूनिट (डब्ल्यू एस यू), रोल गेप चेकर इमरजेंसी टार्च कटर, टार्च कटिंग मशीन, डेब्रर, मार्किंग मशीन, टेकेनोलोजी कंट्रोल सिस्टम एंड प्रोसेस मोडल, ब्लेक रिफैक्ट्रीज, स्ट्रेड गॉडे सेगमेंट, टनडिश, लाडले कवर, रोलर टेबल एंड आक्सीलिरीज, माल्ड एंड सेगमेंट मेनटेनेंस इक्यूपमेंट टनडिस मेनटेनेंस इक्यूपमेंट, ई एम बी आर सिस्टम</p>	50%
12	फ्लेट प्रोडक्ट मिल	<p>लार्ज कास्टिंग एंड फाजिंग लाइक मिल हाउसिंग, बेड प्लेट्स वर्क्स रोल, बेकअप रोल, एंड स्पिंडल्स; रोलर टेबल, बेकअप रोल एंड वर्क रोल चक्स क्वाइलर/ टेनशन रिल/ अनक्वाइलर, ए जी सी सिलंडर, शेयर्स, लेवेलेर्स, लाजेर वेल्डर, पेकेजिंग मशीन, नॉन कान्टेक्ट, गेज/प्रोफाइल गेज, एंटी-फ्रिक्शन रोल नेक बियेरिंग, आयल फिल्म बियेरिंग, गियर बॉक्स, मिल मोटर्स</p>	50%
13	लॉग प्रोडक्ट मिल	<p>मिलस हाउसिंग, बेड प्लेट, वर्क रोल, बेकअप रोल, स्पिनडेल्लस; रोलर टेबल, कॉयलर / टेंशन रिल / अनकॉयलर, शेयर्स, बिल्डट वेल्डर, पेकेजिंग मशीन, नान-कान्टेक्ट गॉज/ प्रोफाइल गॉज, एंटी-फ्रिक्शन रोल नेक बियेरिंग, आयल फिल्म बियेरिंग, फिनिशिंग ब्लाक्स, गियर बॉक्स, मिल मोटर</p>	50%

*परिशिष्ट ख में उल्लिखित मदें इस्पात विनिर्माण के लिए पूंजीगत माल की एक सांकेतिक सूची है, यह सूची विस्तृत नहीं है। इस्पात विनिर्माण के लिए सभी पूंजीगत मालों पर 50% की न्यूनतम घरेलू मूल्यवर्धन आवश्यकता के साथ इस नीति के अंतर्गत खरीद वरीयता के लिए विचार किया जायेगा।

प्रपत्र- 1

लौह एवं इस्पात उत्पादों/ पूंजीगत माल में घरेलू मूल्यवर्धन के संबंध में 100/- रुपए मूल्य के स्टाम्प पेपर पर दिए जाने के लिए स्व-प्रमाणन शपथ-पत्र हेतु प्रारूप

तारीख:

में _____ सुपुत्र, सुपुत्री, पत्नी, _____, निवासी
_____ एतद्वारा निष्ठापूर्वक नीचे दिए गए अनुसार वचन देता हूँ और घोषण करता हूँ:

कि मैं अधिसूचना सं. : _____ के माध्यम से जारी किए गए भारत सरकार की नीति के नियम और शर्तों का पालन करने के लिए सहमत हूँ।

कि यहां नीचे दी गई सूचना मेरे सर्वोत्तम ज्ञान और विश्वास के अनुसार सही है और मैं घरेलू मूल्यवर्धन का आकलन करने के प्रयोजन से प्रापण करने वाली एजेंसी के समक्ष संगत रिकार्ड प्रस्तुत करने का वचन देता हूँ।

कि सभी इनपुट्स के लिए घरेलू मूल्यवर्धन जिसमें उक्त लौह एवं इस्पात उत्पाद शामिल हैं का सत्यापन मेरे द्वारा कर लिया गया है और मैं उसमें किये गये दावों की सत्यता के लिए जिम्मेदार हूँ।

कि इसमें उल्लिखित उत्पाद घरेलू मूल्यवर्धन सही नहीं पाये जाने और मूल्यवर्धन के लिए निर्धारित मानदंडों को पूरा नहीं किये जाने की स्थिति में, घरेलू मूल्यवर्धन का आकलन करने के प्रयोजन से प्रापण करने वाली एजेंसी के आकलन के आधार पर मैं 36 महीनों की अवधि के लिए किसी सरकारी निविदा के लिए अयोग्य ठहराया जाऊंगा। इसके अलावा मैं इस प्रकार के आकलन की सभी लागतों का वहन करूंगा।

कि मैंने अधिसूचना संख्या _____ जिसमें सरकारी अधिप्राप्ति में घरेलू स्तर पर निर्मित लौह एवं इस्पात उत्पादों को वरीयता दी गई है, में संदर्भित सभी शर्तों का पालन किया है और यह कि प्रापण एजेंसी को एतद् द्वारा अधिकार दिया जाता है कि वह मेरे ईएमडी को जब्त करे। यह भी वचन देता हूँ कि मैं आकलन की लागत का भुगतान करूंगा और निविदा दस्तावेज में यथा उल्लिखित सभी शास्ति राशि का भुगतान करूंगा।

मैं 8 वर्षों की अवधि के लिए कम्पनी के रिकॉर्ड में निम्नलिखित सूचना रखने के लिए सहमत हूँ और किसी सांविधिक प्राधिकारी को सत्यापन के लिए इसे उपलब्ध कराऊंगा।

- i. बोलीदाता का नाम और ब्यौरा (पंजीकृत कार्यालय, विनिर्माण इकाई का स्थान, कानूनी प्रतिष्ठान की प्रकृति)
- ii. वह तारीख जब यह प्रमाण पत्र जारी किया गया है।
- iii. लौह एवं इस्पात उत्पाद जिसके लिए यह प्रमाण पत्र प्रस्तुत किया गया है।
- iv. प्रापण एजेंसी जिसे यह प्रमाण पत्र प्रस्तुत किया गया है।
- v. दावा की गई घरेलू मूल्यवर्धन की प्रतिशतता और क्या यह निर्धारित घरेलू मूल्यवर्धन के थ्रेशोल्ड वेल्यू को पूरा करता है।
- vi. विनिर्माता(ओं) इकाई का नाम और संपर्क विवरण
- vii. लौह एवं इस्पात उत्पादों की निवल बिक्री कीमत
- viii. संयंत्र तक भाड़ा, बीमा और रखरखाव
- ix. लौह एवं इस्पात उत्पादों का निर्माण करने के लिए उपयोग की जाने वाली इनपुट इस्पात (आयात किया गया) की सूची और कुल लागत मूल्य।

- x. घरेलू स्तर पर इनपुट इस्पात की सूची और कुल लागत
- xi. यदि इनपुट इन हाऊस नहीं हो, तो कृपया आपूर्तिकर्ताओं से प्राप्त घरेलू मूल्यवर्धन प्रमाणपत्र संलग्न करें।
- xii. आयात किये गये इनपुट इस्पात के लिए, सीआईएफ मूल्य के ब्रेक-अप के साथ भारतीय पोर्ट पर लैंडेड कोस्ट, शुल्क एवं कर, पोर्ट हैंडलिंग संबंधी शुल्क और अंतर्देशीय भाड़े की लागत का ब्यौरा।

(इकाई/ कंपनी का नाम) के लिए और की ओर से
अधिकृत हस्ताक्षरकर्ता (निदेशक बोर्ड द्वारा विधिवत अधिकृत किये जाने के लिए)

<नाम, पदनाम और संपर्क सं. की प्रविष्टि करें>

[फा. सं. 8(2)/2023-आई डी- I]

संजय राँय, संयुक्त सचिव

MINISTRY OF STEEL

NOTIFICATION

New Delhi, the 1st April, 2025

G.S.R. 213(E).—In supersession of earlier Domestically Manufactured Iron & Steel Products Policy, the revised Domestically Manufactured Iron & Steel Products Policy-2025 for providing preference to Domestically Manufactured Iron & Steel Products in Government procurement is hereby published for general information.

POLICY FOR PROVIDING PREFERENCE TO DOMESTICALLY MANUFACTURED IRON & STEEL PRODUCTS IN GOVERNMENT PROCUREMENT- REVISED, 2025

1. Background

- 1.1. This policy provides preference for Domestically Manufactured Iron and Steel Products (DMI&SP) in Government procurement.
- 1.2. The policy applies to iron & steel products notified in Appendix A and capital goods for manufacturing iron & steel products notified in Appendix B, produced in compliance with prescribed quality standards, as applicable. This policy shall not apply to the purchase of iron & steel products with a view to commercial resale or with a view to use in the production of goods for commercial sale.

2. Definitions

- 2.1. **Bidder** may be a domestic/ foreign manufacturer of iron & steel or their selling agents/ authorized distributors/authorized dealers/ authorized supply houses or any other company engaged in the bidding of projects funded by Government agencies.
- 2.2. **Domestically Manufactured Iron & Steel Products** are those iron and steel products that are manufactured by entities that are registered and established in India, including in Special Economic Zones (SEZs).
- 2.3. **Domestic Manufacturer** is a manufacturer of iron & steel products conforming to guidelines in section 7 and the definition of 'manufacturer' as per the Central Excise Act.
- 2.4. **Government** for the purpose of the Policy means Government of India.
- 2.5. **Government agencies** include Government PSUs, Societies, Trusts, and Statutory bodies set up by the Government of India.
- 2.6. **MoS** shall mean Ministry of Steel, Government of India.

- 2.7. **Net Selling Price** shall be the invoiced price excluding net domestic taxes and duties.
- 2.8. **Semi-Finished Steel** shall mean Ingots, billets, blooms, and slabs, which can be subsequently processed into finished steel.
- 2.9. **Finished Steel** shall mean flat and long products, which can be subsequently processed into manufactured items.
- 2.10. **L1** means the lowest tender or the lowest bid or the lowest quotation received in a tender, bidding process, or other procurement solicitation as adjudged in the evaluation process as per the tender or other procurement solicitation.
- 2.11. **Margin of purchase preference** means the maximum extent to which the price quoted by a domestic supplier may be above L1 for the purpose of purchase preference. In the case of DMI&SP policy, the margin of purchase preference shall be for items in Appendix B.
- 2.12. **Melt & Pour** is defined as the steel that has been produced in a steel-making furnace and poured into its first solid shape. The location where this process takes place is called the country of melt and pour (COM). The COM is the original location where crude steel is first produced in a liquid state and poured into its first solid shape. The first solid shape can be a semi-finished product, like a slab, billet, ingot, or a finished steel mill product.
- 2.13. **Domestic value addition** means the amount of value added in India which shall be the total value of the item to be procured (excluding net domestic indirect taxes) minus the value of imported content in the item (including all custom duties) as a proportion of the total value of the item to be procured, in percent. The 'domestic value addition' definition shall be in line with the DPIIT guidelines and shall be suitably amended in case of any changes by DPIIT in the future. For the purpose of this policy document, domestic value addition and local content have been used interchangeably.

% Domestic value addition =

$$\frac{\{\text{Total value of the item to be procured (excluding net domestic indirect taxes)} - \text{The value of imported content in the item (including all customs duties)}\}}{\text{Total value of the item to be procured}} \times 100\%$$

3. Exclusions

- 3.1. Waivers may be granted by the Ministry of Steel to all such Government procurements subject to the below conditions:
- 3.1.1. Where specific grades of steel are not manufactured in the country, or
- 3.1.2. Where the quantities as per the demand of the project cannot be met through domestic sources.
- 3.2. Exemption requests shall be submitted to the Standing Committee along with sufficient proof of unavailability of iron & steel products domestically.

4. Standing Committee

- 4.1. A Standing Committee chaired by the Secretary (Steel), shall oversee the implementation of the policy.
- 4.2. The Committee shall comprise of experts drawn from Industry/Industry Association/Government Institution or Body/Ministry of Steel. The said Committee in MoS shall have the mandate for the following:
- 4.2.1. Monitor the implementation of the policy.
- 4.2.2. Review and notify the list of Iron & Steel products and the 'Domestic Value Addition' requirement criteria as mentioned in Appendix A and Appendix B.

- 4.2.3. Issue necessary clarifications for implementation of the policy including grant of exclusions to procuring agencies as per Para 3.
- 4.2.4. Constitute a grievance redressal committee for preliminary examination of complaints related to implementation of this policy.
- 4.2.5. Issue directions for suitable action to Ministries/Departments concerned in case of non-compliance with this policy by the procuring agency and advise.
- 4.3. Wherever a procuring entity concludes that an unreasonably high price has been quoted by the sole bidder/manufacturer, the matter may be referred to the Committee. In such cases, the procuring entity would be required to substantiate its case with complete and thorough documentation.
- 4.4. Specifying foreign certifications/unreasonable technical specifications in bid document is a restrictive and discriminatory practice against local suppliers. If foreign certification is required to be stipulated because of non-availability of Indian Standards and/or for any other reason, the same shall be done only after written approval of the Committee.

5. Applicability

- 5.1. The policy applies to every Ministry or Department of Government and all agencies/entities under their administrative control and to projects funded by these agencies for the purchase of iron & steel products for government projects. All Central Sector Schemes (CS)/Centrally Sponsored Schemes (CSS) for which procurement is made by States and Local Bodies, come within the purview of this Policy if that project/scheme is fully/partly funded by the Government of India.
- 5.2. The policy applies to public sector steel manufacturers and agencies/entities under their administrative control for purchase of capital goods (Appendix-B) for manufacturing iron & steel products, not with a view to commercial resale.
- 5.3. The policy shall apply to projects and non-projects where the total procurement value of iron and steel products (Appendix-A) in a contract is greater than Rs. 5 lakhs, on itemised basis.
- 5.4. No Global Tender Enquiry (GTE) shall be invited for tenders related to the procurement of iron and steel products (Appendix-A of the DMI&SP Policy). No Global Tender Enquiry (GTE) shall be invited for tenders related to the procurement of Capital Goods for manufacturing iron & steel products (Appendix-B of the DMI&SP Policy) having estimated value up to Rs. 200 Crore except with the approval of competent authority as designated by Department of Expenditure.
- 5.5. The policy applies to the purchase of iron & steel products by private agencies for fulfilling an EPC contract and/or any other requirement of a Ministry or Department of Government or their PSUs.

6. Tender procedure for procurement

- 6.1. Procuring agencies shall follow standard procurement procedures, in accordance with instructions of the Ministry of Finance and CVC while adhering to DMI&SP policy.
- 6.2. The tender document, for procurement of both Goods as well as for EPC contracts, should explicitly outline the qualification criteria for adherence to the requirement as mentioned in Appendix A and Appendix B.
- 6.3. Domestic manufacturers of products under Appendix-A and Appendix-B shall self-certify the local content as per form-1 placed in the policy, at the time of bidding.
- 6.4. Bidders who are selling agents/authorized distributors/authorized dealers/authorized supply houses of the domestic manufacturers of iron & steel products, covered by Appendix-A, are eligible to bid with self-certification on behalf of the domestic manufacturers under the policy, subject to the bidder furnishing an authorisation certificate issued by the domestic manufacturer at the time of delivery.
- 6.5. For products covered under Appendix B of the DMI&SP policy, the bidder shall furnish certification issued by the statutory auditor or cost auditor of the company (in the case of companies) or from a practicing cost accountant or practicing chartered accountant (in respect of suppliers other than companies) declaring that the capital goods to be used in iron & steel industry are domestically manufactured in terms of the domestic value addition prescribed.

- 6.6. If Indian suppliers of an item are not allowed to participate and/ or compete in procurement by any foreign government, due to restrictive tender conditions which have direct or indirect effect of barring Indian companies such as registration in the procuring country, execution of projects of specific value in the procuring country etc., it shall provide such details to the procuring entities for appropriate reciprocal action.
- 6.7. Entities of countries that have been identified by the Ministry of Steel as not allowing Indian companies to participate in their Government procurement for any item related to the Ministry of Steel shall not be allowed to participate in Government procurement in India for all items related to Ministry of Steel, except for the list of items published by Ministry of Steel permitting their participation.
- 6.8. The stipulation above shall be part of all tenders including those on GeM portal invited by the Central Government procuring entities.
- 6.9. In case restrictive or discriminatory conditions against domestic suppliers are included in bid documents, an inquiry shall be conducted by the Administrative Department undertaking the procurement (including procurement by any entity under its administrative control) to fix responsibility for the same. Thereafter, appropriate action, administrative or otherwise, shall be taken against erring officials of procurement entities under relevant provisions. Intimation on all such action shall be sent to the Standing Committee under the DMI&SP policy.
- 6.10. A supplier debarred by any procuring entity for violation of this Order shall not be eligible for preference under this Order for procurement by any other procuring entity for the duration of the debarment. The debarment for such other procuring entities shall take effect prospectively from the date on which it comes to the notice of other procurement entities.
- 6.11. In case, the matter is referred to the Ministry of Steel, the grievance redressal committee set up under the MoS shall dispose of the complaint within 4 weeks of its reference and receipt of all documents from the bidder after taking into consideration, the view of the Government Agency. The bidder shall be required to furnish the necessary documentation in support of domestic value addition claimed in iron & steel products to the grievance redressal committee under MoS within 2 weeks of the reference of the matter.
- 6.12. Procuring agency shall define the penalties, in case of a wrong declaration by the bidder of the prescribed domestic value addition, in the tender document. The penalties may include forfeiting of the EMD, other financial penalties, and blacklisting of such manufacturer/service provider etc., in terms of extant rules.

7. Implementation monitoring by the Ministry of Steel

- 7.1. The policy provisions shall be applicable for 5 years from the date of publication and may further be extended at the discretion of the Ministry of Steel.
- 7.2. MoS shall be the nodal ministry to monitor the implementation of the policy.
- 7.3. Agencies covered under DMI&SP policy shall send declaration on a quarterly basis indicating the extent of compliance to the policy and reasons for non-compliance thereof, during the preceding financial year.

Appendix-A

Sl. No	Iron & Steel Products	HS code	Condition
1	Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of 600 mm or more, hot rolled, not clad, plated or coated	7208	Melt & Pour
2	Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of 600 mm or more, cold rolled (cold-reduced), not clad, plated or coated	7209	Melt & Pour
3	Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of 600 mm or more, clad, plated or coated	7210	Melt & Pour
4	Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of less than 600 mm, not clad, plated or coated	7211	Melt & Pour
5	Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of less than 600 mm, clad, plated or coated	7212	Melt & Pour
6	Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of iron or non-alloy steel	7213	Melt & Pour
7	Other bars and rods of iron or non-alloy steel, not further worked than forged, hot rolled, hot-drawn or hot-extruded, but including those twisted after rolling	7214	Melt & Pour
8	Other bars and rods of iron or non-alloy steel	7215	Melt & Pour
9	Angles, shapes and sections of iron or non-alloy steel	7216	Melt & Pour
10	Wire of iron or non-alloy steel	7217	Melt & Pour
11	Flat-rolled products of stainless steel, of a width of 600 mm or more	7219	Melt & Pour
12	Flat-rolled products of stainless steel, of a width of less than 600 mm	7220	Melt & Pour
13	Other bars and rods of stainless steel; angles, shapes and sections of stainless steel	7222	Melt & Pour
14	Wire of other alloy steel	7229	Melt & Pour
15	Rails, railway or tramway track construction material of iron or steel	7302	Melt & Pour
16	Tubes, pipes and hollow profiles, of cast iron	7303	Melt & Pour
17	Tubes, pipes and hollow profiles, seamless, of iron (other than cast iron) or steel	7304	Melt & Pour
18	Other tubes and pipes (for example, welded, riveted or similarly closed), having circular cross-sections, the external diameter of which exceeds 406.4 mm, of iron or steel	7305	Melt & Pour
19	Other tubes, pipes and hollow profiles (for example, open seam or welded, riveted or similarly closed), of iron or steel	7306	Melt & Pour
20	Tube or pipe fittings (for example, connectors/couplings, elbow sleeves), of iron or steel	7307	Melt & Pour
21	Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of stainless steel	7221	Melt & Pour
22	Wire of stainless steel	7223	Melt & Pour
23	Flat-rolled products of other alloy steel, of a width of 600 mm or more, including electrical steel	7225	Melt & Pour
24	Flat-rolled products of other alloy steel, of a width of less than 600 mm, including electrical steel	7226	Melt & Pour
25	Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of other alloy steel	7227	Melt & Pour
26	Other bars and rods of other alloy steel; angles, shapes and sections, of other alloy steel; hollow drill bars and rods, of alloy or non alloy steel	7228	Melt & Pour
27	Sheet piling of iron or steel, whether or not drilled, punched or made from assembled elements; welded angles, shapes and sections, of iron or steel	7301	Melt & Pour
28	Structures (excluding prefabricated buildings of heading 9406) and parts of structures	7308	Melt & Pour
29	Reservoirs, tanks, vats and similar containers for any material (other than compressed or liquefied gas), of iron or steel, of a capacity exceeding 300	7309	Melt & Pour

	whether or not lined or heat insulated, but not fitted with mechanical or Thermal equipment		
30	Tanks, casks, drums, cans, boxes and similar containers, for any material (other than compressed or liquefied gas), of iron or steel, of a capacity not exceeding 300L, whether or not lined or heat-insulated, but not fitted with mechanical or thermal equipment	7310	Melt & Pour
31	Containers for compressed or liquefied gas, of iron or steel	7311	Melt & Pour
32	Stranded wire, ropes, cables, plaited bands, slings and the like, of iron or steel, not electrically insulated	7312	Melt & Pour
33	Barbed wire of iron or steel; twisted hoop or single flat wire, barbed or not, and loosely twisted double wire, of a kind used for fencing, of iron or steel	7313	Melt & Pour
34	Grill, netting and fencing, of iron or steel wire; expanded metal of iron or steel	7314	Melt & Pour
35	Chain and parts thereof, of iron or steel	7315	Melt & Pour
36	Anchors, grapnels and parts thereof, of iron or steel	7316	Melt & Pour
37	Articles of iron and steel	7317	Melt & Pour
38	Articles of iron and steel	7318	Melt & Pour
39	Articles of iron and steel	7319	Melt & Pour
40	Springs and leaves for springs, of iron or steel	7320	Melt & Pour
41	Stoves, ranges, grates, cookers (including those with subsidiary boilers for central heating), barbecues, braziers, gas-rings, plate warmers and similar non-electric domestic appliances, and parts thereof, of iron or steel	7321	Melt & Pour
42	Radiators for central heating, not electrically heated, and parts thereof, of iron or steel; air heaters and hot air distributors, not electrically heated, incorporating a motor-driven fan or blower, and parts thereof, of iron or steel	7322	Melt & Pour
43	Tables and similar house hold articles and parts thereof, of iron or steel	7323	Melt & Pour
44	Sanitary ware and parts thereof, of iron or steel	7324	Melt & Pour
45	Other cast articles of iron or steel	7325	Melt & Pour
46	Electrical steel and other articles of iron or steel	7326	Melt & Pour
47	Railway or tramway passenger coaches, not self-propelled	8605	Melt & Pour
48	Railway or tramway goods vans and wagons, not self-propelled	8606	Melt & Pour
49	Parts of railway or tramway locomotives or rolling-stock; such as bogies, bissel-bogies, axles and forged wheels, and parts thereof	8607	Melt & Pour

Appendix B**Indicative list of capital goods(non-exhaustive) for manufacturing iron & steel products**

Sl. No.	Plant shop	Capital goods	Domestic value addition requirement
1	Raw material handling system	Apron feeder, barrel couplings, heavy-duty bearings, hydraulic disc brakes, tanker & container for powdered materials, conveyor belt for pipe conveyors, high angle conveyor system, crushers, crane rail lubrication system, four girder EOT Crane, crane weighing system, crane air conditioning, fluid couplings, forklift trucks, hydraulic motors, hydraulic system, locking-assembly (friction grip), load cells, level sensors, pipe conveyor system, plough/paddle feeder, pneumatic transportation – dense & lean phase, reclaimers, radio remote control, rail fixing arrangements(special), rapid/ flood loading system, stackers, special screen, slew ring bearings, tippers, transfer cars, tongs (special), vibration, isolation system(spring damper), wagon tippers, wagon loaders	50%
2	Mineral beneficiation (iron ore and coal) equipment	Industrial crushers, grinding mills, conventional screens, slurry pumps, hirate thickeners, filters, hydro clones	50%
3	Coke oven	Coke Oven Silica Refractory, Anchorage System, Waste gas valve with branch pipe, Flash Plate, Door Frame, door body, Minor Casting: Gooseneck, Valve box, AP Lid, Charging & inspection hole lid and frame Reversing mechanism, Centralised lubrication system, Hydrojet Door Cleaning Mechanism, Spillage code conveyor system, skip hoist, Door Lowering Rack, Isolation/Reversing Cocks, Level II automation, Oven machines	50%
4	By-product plant	Primary Gas Cooler, Electrostatic Tar Precipitator, H ₂ S, NH ₃ & Naphthalene Scrubber, Combi Stripper, Flushing Liquor Pump, Claus Kiln, Claus reactors, Waste Heat Boilers, Decanters	50%
5	Sinter Plant equipment	Pallet car, Drive/discharge end Sprocket assembly, Curved rail, Slide rails, Hot sinter breaker and Grizzly, Dip rail & running rail, Impeller assembly for Process fan, Drive assembly of Sinter machine, Hi-intensity Mixer & Noduliser	50%
6	Pellet plant equipment	Pallet car, Drive/discharge end Sprocket assembly, Curved rail, Slide rails, running rail, Vertical roller mill, Impeller assembly for Process fan, Drive assembly of Indurating machine, Hi-intensity Mixer, Balling disc, Single deck roller screen and Double deck roller screen	50%
7	Blast furnace equipment	Bellles stop system with Bleeder valve, SG Iron stave coolers, Copper stave coolers, Stock level indicator (Radar Type), Mud gun, Drilling machine and Manipulator, Gas Cleaning Plant system, Top Recovery Turbine system including its by-pass valve, De-bricking Machine, Re-railing equipment, PCI system, Grinding mill for PCI, Stock level indicator, Tuyere Stock assembly, Waste Heat Recovery system, BF & Hot Blast Stoves Technological Valves, Above Burden probes, Slag granulation unit, Tuyere&Tuyere cooler, Torpedo Ladle Car, BF hearth refractory	50%
8	Direct reduction plant equipment	Charge distributor, Upper & lower seal leg, Reformer & Recuperator system, Burden feeders, Turbo-expander, Process Gas Compressor, Seal gas compressors & bottom seal gas compressors, Seal gas generators & driers, Process Gas Heater, CO ₂ removal plant	50%
9	Basic oxygen furnace equipment	Main and Maintenance equipment comprising of converter, gunning machine, Refractory/slag monitoring device, converter vessel, trunnion ring and suspension system, trunnion bearings and housing, Converter bull gear unit and tilt drive system, Rotary joint for converter, bottom stirring system, Lance body with clamping, Lance copper tips, Valve stations for oxygen blowing/ bottom stirring, Sub-lance system, Off gas analyzer with process module	

		i.e. Process software/ hardware, container lab Measurement probes, Switch over station, ID fan for primary gas, Hot metal and steel ladle, Ladle Transfer car, Ladle maintenance equipment, Slag pot, Slag pot transfer car, Scrap boxes, Scrap Transfer car, Lance carriage, Lance guide, Crane & hoist, Lance hoist & trolley, Lance tilting device, Traverse for lifting lances, Bunker of various sizes, Bin Vibrator, Weighing Hopper, Maintenance stands, De dusting suction hood, Teeming/HM, ladle relining stands, Stand Cooling stack inspection device, Hood traverse carriage, Refractories, Bypass & isolation valves, Flare stack & ignition system, Scrubbing tower shell - Wet gas cleaning system, Dog house, Ladle drier, ladle pre-heater, ladle cooler, Fume collection hoods, Clean gas stack, Dust silo, Weigh Bridge, Slag retaining device	50%
10	Electric arc furnace	Furnace proper (includes furnace lower shell, upper shell and roof, Tilting platform, Furnace Gantry) and transformer, Electrode regulation system, Hydraulic system, Refractories, Parts of Level I & Level II Automation system. LF - water cooled ladle roof, electrode mast and arms, electrode regulating system, wire feeding system, Bottom inert gas stirring Valve stand for porous plug and top lance, Emergency lance mechanism, Lance carriage system with drive unit, Automatic temperature, sampling & bath level / O2 measurement, Temp. & oxygen immersion lance, lance carriage system with drive unit, Hydraulic system, Refractories, Ladle roof Delta portion, RH proper (includes Ladle transfer car, vacuum vessel, Vessel lifting & lowering system. Hydraulic system, Multi Function lance, Valve racks/station, Electrode clamp unit, conductor of electrode arms, water cooled cable, A R stirring valve rack, lance transport car, Refractory lance, Hydraulic cylinder, Ladle roof lifting cylinder, Lubrication system, Suction hood, damper, Vibro feeder, weighing hopper, wire feeding system, Electrode nipiling stand, Cranes, hoist, Temperature & sampling tips, ladle stands, ESP, Deducting hoods, Refractories, bag filter, Cranes etc.	50%
11	Continuous casting equipment	Ladle turret, ladle cover manipulator, Ladle Shroud manipulator, tundish car, Continuous tundish temperature measurement system, Tundish stopper rod mechanism, emergency cut-off gate, mould assembly, Nozzle quick change device, mould oscillator and EMS system, Electro-Magnetic braking system, Strand guide segment, Withdrawal & Straightening unit (WSU), Roll gap checker, Emergency torch cutter, Torch cutting machine, Deburrer, Marking machine, Technological control system & process models, Black Refractories, strand gunde segment, tundish, ladle cover, roller tables & auxiliaries, mould & segment maintenance equipments, tundish maintenance equipments, EMBR system	50%
12	Flat product mills	Large castings and forgings like mill housing, bed plates, work rolls, backup rolls, end spindles; roller tables, backup roll and work roll chucks, coilers /tension reels / un coilers, AGC cylinders, shears, levelers, lazer welders, packaging machines, non-contact gauges / profile gauges, anti-friction roll neck bearings, oil film bearings, gear boxes, mill motors	50%
13	Long product mills	Mill housing, bed plates, work rolls, backup rolls, spindles; roller tables, coilers/tension reels / uncoilers, shears, billet welder, packaging machines, non-contact gauges / profile gauges, anti-friction roll neck bearings, oil film bearings, finishing blocks, gear boxes, mill motors	50%

**Items in appendix B are an indicative list of capital goods for manufacturing steel, the list is not exhaustive. All capital goods for steel manufacturing shall be considered for purchase preference under the policy with a minimum domestic value addition requirement of 50%.*

Form-1**Format for Affidavit of Self Certification regarding Domestic Value Addition in Iron & Steel Products/capital goods to be provided on Rs. 100/-Stamp Paper****Date:**

I _____S/o,D/o,W/o,_____Resident of ____Hereby solemnly affirm and declare as under:

That I will agree to abide by the terms and conditions of the policy of Government of India issued vide Notification No:_____.

That the information furnished hereinafter is correct to the best of my knowledge and belief and I undertake to produce relevant records before the procuring agency (ies) for the purpose of assessing the domestic value addition.

That the domestic value addition for all inputs which constitute the said iron & steel products has been verified by me and I am responsible for the correctness of the claims made therein.

That in the event of the domestic value addition of the product mentioned herein is found to be incorrect and not meeting the prescribed value-addition criteria, based on the assessment of procuring agency (ies) for the purpose of assessing the domestic value-addition, I will be disqualified from any Government tender for a period of 36 months. In addition, I will bear all costs of such an assessment.

That I have complied with all conditions referred to in the Notification No. _____ wherein preference to domestically manufactured iron & steel products in Government procurement is provided and that the procuring agency (ies) is hereby authorized to forfeit and my EMD. I also undertake to pay the assessment cost and pay all penalties as specified in the tender document.

I agree to maintain the following information in the Company's record for a period of 8 years and shall make this available for verification to any statutory authority.

- i. Name and details of the Bidder (Registered Office, Manufacturing unit location, nature of legal entity)
- ii. Date on which this certificate is issued
- iii. Iron & Steel Products for which the certificate is produced
- iv. Procuring agency to whom the certificate is furnished
- v. Percentage of domestic value addition claimed and whether it meets the threshold value of domestic value addition prescribed
- vi. Name and contact details of the unit of the manufacturer(s)
- vii. Net Selling Price of the iron & steel products
- viii. Freight, insurance and handling till plant
- ix. List and total cost value of input steel (imported) used to manufacture the iron & steel products
- x. List and total cost of input steel which are domestically sourced.
- xi. Please attach domestic value addition certificates from suppliers, if the input is not in house.
- xii. For imported input steel, landed cost at Indian port with break-up of CIF value, duties & taxes, port handling charges and in land freight cost.

For and on behalf of (Name of firm/entity)

Authorized signatory (To be duly authorized by the Board of Directors)

<Insert Name, Designation and Contact No.>

[F. No. 8(2)/2023-ID-I]

SANJAY ROY, Jt. Secy.