Commercial Amendment no.2

To

BIDDING DOC. NO.	**:**	**MKK/B988-101-MK-T-9502/2**
NAME OF WORK	**:**	**MICROTUNNELING WORKS**
OIL e-Tender no.	**:**	**EIL2029P27**
PROJECT	**:**	**CONVERSION OF NBPL & NSPL CROSSINGS TO SUBMERGED CROSSING THROUGH MICROTUNNELING (7 RIVERS) OF M/s OIL INDIA LTD (OIL).**

The terms, conditions and specifications of Bidding Document stand modified to the extent indicated under column "MODIFICATIONS/ ADDITIONS/ DELETIONS". All other terms & conditions, stipulations, specifications etc. of Bidding Document including Commercial Amendment no.1, issued earlier shall remain unaltered.

Sl. NO.	Part of Bidding Document	Document Reference	Clause / Page No.	Subject	MODIFICATIONS/ ADDITIONS/ DELETIONS
1.	Commercial Part	Annexure-XIV to Special Conditions Contract (SCC)	--/ 432 to 464 of 1794	Policy for providing Preference to Domestically Manufactured Iron & Steel Products in Government Procurement- Revised, 2025	Annexure-XIV to SCC of Bidding document stands replaced with Annexure-XIV to SCC (Rev.1) attached as Annexure-I to this Commercial amendment no.2.

_____
STAMP AND SIGNATURE OF BIDDER

Encl: As above

Copyrights EIL – All rights reserved

ANNEXURE-XIV TO SCC (REV.1)

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

1. In order to give preference to domestically manufactured iron and steel products (DMI&SP) in Government procurement, Ministry of Steel in supersession of earlier Domestically Manufactured Iron & Steel Policy have issued, the revised policy for providing Preference to Domestically Manufactured Iron & Steel Products (DMI&SP) by **Gazette notifications no. G.S.R. 904(E) dated 17.12.2025, G.S.R. 720(E) dated 07.08.2026 and G.S.R. 888(E) dated 14.10.2026 [copies of these policies are attached to this Annexure-XIV].**

2. **For Material Requisition (MR) Enquiries:**

2.1 In case Bidder's Quoted Price (Item wise basis) is more than INR 5 lakhs, Bidder should comply with the Domestically Manufactured Iron & Steel Policy (DMI&SP) for the Iron & Steel products involved in execution of the contract. Bidder shall submit affidavit of such Iron & Steel products as per the Format enclosed as *Form-1-Self Certification [attached as Appendix-A to this Annexure-XIV].*

Bidder shall submit a "Declaration of Non-Applicability of DMI&SP Policy" as per *Appendix-C to this Annexure- XIV* if Bidder's Quoted Price (Item wise basis) is lower than the threshold value of INR 5 Lakhs. In such case, after price bid opening, if Price of any quoted item is found more than INR 5 Lakhs, it shall be construed as the false/wrong declaration and Penal action shall be initiated against the Bidder as per provision specified below. If such a supplier/ agency happens to be the lowest bidder during price evaluation, the bid shall be rejected and the next lowest bidder shall be considered as L1.

For the purpose of this Policy, the threshold value INR 5 lakhs shall be considered on Item wise basis excluding freight and GST. In all cases where evaluation is on bottom line basis or on individual group, threshold value shall be considered on the basis of individual item of the MR / group.

2.2 All bidders - including manufacturers, selling agents, authorized distributors, authorized dealers, and authorized supply houses – shall submit *Form-1-Self Certification [attached as Appendix-A to this Annexure- XIV]* as part of their bid, irrespective of whether they are the manufacturer or otherwise.

2.3 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 as per Form-1 [attached as Appendix-A to this Annexure-XIV]* on behalf of the domestic manufacturers under the policy, subject to the bidder furnishing an authorization certificate issued by the domestic manufacturer at the time of delivery. In such case, Bidder shall submit an Undertaking as per *Appendix-B1 to this Annexure- XIV*.

Note-

a. If a bidder does not submit above affidavit and/or undertaking (as applicable) as per format, the bid of bidder shall be rejected.

b. In case of detection of wrong declaration by the bidder of the prescribed declaration(s), the following actions shall be taken by EIL:

i. **After priced bid opening but before Award**: - Rejection of bid and forfeiture of EMD and banning of business dealings in line with the EIL extant policy.

ii. **After Award**: - In case the Contractor/Supplier submit False declarations and/ or does not meet the Domestic Value Addition (DVA) as specified in DMI&SP Policy, penal actions shall be taken as per the provisions of Public Procurement (Preference to Make in India) (PPP-MII) Order 2017 and its subsequent amendments, irrespective of the fact whether the Public Procurement (Preference to Make in India) (PPP-MII) Order 2017 is applicable or not in the RFQ/tender.

3. For Item Rate/ EPC/ Package enquires (Works Contracts):

3.1 In case of Item rate/ EPC /package enquiries, bidder(s) to furnish affidavit as per *Form-1 [attached as Appendix-A to this Annexure-XIV]* at the time of delivery. Bidder to submit an undertaking to this effect attached as *Appendix-B to this Annexure- XIV* w.r.t compliance of this DMI&SP Policy. Compliance towards certification of *Form-1 [attached as Appendix-A to this Annexure- XIV]* shall be as stipulated at clause 2.2 & 2.3 above.

3.2 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.

Note-

a. If a bidder does not submit above undertaking (as applicable) as per format, the offer of bidder shall be rejected.

b. In case of detection of wrong declaration by the bidder of the prescribed declaration(s), the following actions shall be taken by EIL:

In case the Contractor/Supplier submit False declarations and/ or does not meet the Domestic Value Addition (DVA) as specified in DMI&SP Policy, penal actions shall be taken as per the provisions of Public Procurement (Preference to Make in India) (PPP-MII) Order 2017 and its subsequent amendments, irrespective of the fact whether the Public Procurement (Preference to Make in India) (PPP-MII) Order 2017 is applicable or not in the RFQ/tender.

4. Bidder 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.

A declaration for the above to be submitted by Bidder as per the format attached as *Appendix-D to this Annexure- XIV*.

APPENDIX-A

NAME OF WORK : MICROTUNNELING WORKS

BIDDING DOCUMENT NO. : MKK/B988-101-MK-T-9502/2

Form-1

Affidavit (Notarized)of Self-Certification for Compliance with Melt & Pour Requirements (Appendix-A) and/or Domestic Value Addition Requirements (Appendix-A & Appendix-B)*
**For Appendix-B capital goods, this affidavit must accompany the statutory auditor's / cost auditor's / CA certificate, as mandated under the policy*.

I,_____, Resident of _____, being the authorized signatory of M/s _____, do hereby solemnly affirm and declare as under:

1. I have read and understood the Domestically Manufactured Iron & Steel Products (DMI&SP) Policy, 2025, issued vide Notification No. _____ dated _____. I agree to abide by all terms and conditions of the said policy and the tender in which this affidavit is submitted.

2. This affidavit pertains to the following iron & steel product(s)/capital good(s):-

   Name of product (s):……
   HS Code (s):…….
   Appendix classification: Appendix-A / Appendix-B (select as applicable)
   Procuring agency: …….

3. Melt & Pour - Applicable only for Appendix-A items with Melt & Pour condition
   I hereby declare that the above product(s) satisfy the Melt & Pour in India requirement as notified in Appendix-A. Specifically: The steel was melted and poured in India.

   The first solid shape (slab/billet/ingot/other) was produced at the following location(s): as specified below / as per Form-1A (strike through which is "Not Applicable").
   Steelmaking facility: ……
   Location: …….
   Heat numbers:…….
   Batch details: ……

I undertake to produce mill test certificates, heat records, and any other documentary proof to substantiate this declaration whenever required by the procuring agency. (If not applicable, write "Not Applicable".)

4. Domestic Value Addition - Applicable for Appendix-A DVA items and Appendix-B capital goods:

   I hereby declare that the Domestic Value Addition (DVA) for the product(s) is: _____% / as per Form-1A (strike through which is "Not Applicable"). The DVA has been computed as per DPIIT guidelines and the formula specified in the DMI&SP Policy, 2025.

   4A. For Appendix-B Capital Goods (Mandatory): A certificate issued by the statutory auditor / cost auditor / chartered accountant is enclosed herewith, confirming the DVA of the capital good package in accordance with the policy. (If Appendix-A item only, strike this clause out.)

5. I confirm that: All information furnished is true and correct. All input steel costs, imported content, and domestic content calculations have been verified. All manufacturing, purchase, and pricing records are available for examination.
   If any information is found incorrect or misleading: The procuring agency may disqualify me / my firm from Government tenders as per the procuring agency norms. I agree to pay all assessment costs and penalties, including forfeiture of EMD, as per policy and tender conditions.

6. I undertake to maintain the relevant records, and make them available to any statutory authority.

7. Declaration: I do hereby declare that the statements made above are true to the best of my knowledge and belief. I understand that any misrepresentation shall attract penalties under the DMI&SP Policy, applicable laws, and tender conditions.

For and on behalf of M/s _____

(Authorised Signatory)
(Place & Date)

Note: Bidder may submit information sought against clause no 2, 3 and 4 in Form-1A if required. In that case, Form-1A also shall be part of Affidavit.

FORM-1A

(Applicable for the iron and Steel products specified in Appendix-A of DMI&SP Policy only)

BIDDER:	
TENDER / RFQ NO:	**MKK/B988-101-MK-T-9502/2**
PROCURING AGENCY:	
APPENDIX CLASSIFICATION:	Appendix-A of DMI&SP Policy

MR Item No	Name of product (s):	HS Code (s)	Steelmaking facility:	Location:	Heat numbers	Batch details:	Domestic Value Addition (DVA) for the product(s) in %.
shall be referred from MR		These columns shall be filled for items with required condition as "Melt & Pour"					This column is applicable for items "condition" with specific DVA.
							……..%
							……..%
							……..%
							……..%
							……..%

Note –

a. Bidder to refer "Condition" and "Domestic Value Addition" specified in Appendix-A of DMI&SP Policy while certification of the above Form-1 and Form-1A.
b. Form-1A shall form part of Affidavit (Form-1)

APPENDIX-B

(to be submitted in Bidder's letter head)

UNDERTAKING

NAME OF WORK	**:**	**MICROTUNNELING WORKS**
BIDDING DOCUMENT NO.	**:**	**MKK/B988-101-MK-T-9502/2**

This has reference to "Policy for providing Preference to Domestically Manufactured Iron & Steel Products in Government Procurement" issued by Ministry of Steel, Govt. of India, vide their notification **"The Gazette of India, Extraordinary Part II no. 818 dated 17.12.2025 [G.S.R 904(E)], no.656 dated 07.08.2026 [G.S.R. 720(E)] and no. 817 dated 14.10.2026 [G.S.R. 888(E)]** including its amendments thereafter (if any)".

We confirm:

- that we will comply the Policy for providing Preference to Domestically Manufactured Iron & Steel Products in Government Procurement" issued by Ministry of Steel, Govt. of India.

- that we will submit Notarized Affidavit of Self Certification of Domestic value addition in Iron & Steel Products as well as authorisation certificate as applicable and submit to Owner/ EIL at the time of delivery of related iron and steel products required under the bidding document.

-

SIGNATURE OF BIDDER :_____

NAME OF BIDDER : _____

COMPANY SEAL : _____

APPENDIX-B1

(to be submitted in Bidder's letter head)

[for Bidders who are selling agents/authorized distributors/authorized dealers/authorized supply houses]

UNDERTAKING ON LETTERHEAD

NAME OF WORK	**:**	**MICROTUNNELING WORKS**
BIDDING DOCUMENT NO.	**:**	**MKK/B988-101-MK-T-9502/2**

This has reference to "Policy for providing Preference to Domestically Manufactured Iron & Steel Products in Government Procurement" issued by Ministry of Steel, Govt. of India, vide their notification **"The Gazette of India, Extraordinary Part II no. 818 dated 17.12.2025 [G.S.R 904(E)], no.656 dated 07.08.2026 [G.S.R. 720(E)] and no. 817 dated 14.10.2026 [G.S.R. 888(E)]** including its amendments thereafter (if any)".

We confirm:

- that we will comply the Policy for providing Preference to Domestically Manufactured Iron & Steel Products in Government Procurement" issued by Ministry of Steel, Govt. of India.

- that we will submit authorization certificate issued by the domestic manufacturer at the time of delivery of related iron and steel products required under the enquiry document .

SIGNATURE OF BIDDER :_____

NAME OF BIDDER : _____

COMPANY SEAL : _____

APPENDIX-C

NOT APPLICABLE FOR THIS TENDER

DECLARATION OF NON-APPLICABILITY OF DMI&SP POLICY

(to be submitted in Bidder's letter head)

UNDERTAKING ON LETTERHEAD

ITEM:
BIDDING DOCUMENT NO:

This has reference to "Policy for providing Preference to Domestically Manufactured Iron & Steel Products DMI&SP) in Government Procurement" issued by Ministry of Steel, Govt. of India, vide their notification **"The Gazette of India, Extraordinary Part II no. 818 dated 17.12.2025 [G.S.R 904(E)], no.656 dated 07.08.2026 [G.S.R. 720(E)] and no. 817 dated 14.10.2026 [G.S.R. 888(E)]** including its amendments thereafter (if any)".

We confirm that, we have understood the scope and terms & conditions of above mentioned DMI&SP Policy and also confirm that, based on the Prices quoted by us for each individual item, DMI&SP Policy is not applicable for the following items –

Where evaluation is on Item wise basis	
S. No	MR Item No
1	
2	
3	

Where evaluation is on Group wise basis		
S. No	Group	Item no of the respective group
1		
2		
3		

Further, in case at any stage before or after award, if it is observed by the EIL/OWNER the value of the above items is more than INR 5 Lakhs (Excluding Freight and GST) it shall be construed as the false/wrong declaration and procuring entity is entitled to take penal action as per provision of Bidding Document.

Sign & Stamp of Bidder

APPENDIX-D

(to be submitted in Bidder's letter head)

UNDERTAKING ON LETTERHEAD

NAME OF WORK	**:**	**MICROTUNNELING WORKS**
BIDDING DOCUMENT NO.	**:**	**MKK/B988-101-MK-T-9502/2**

This has reference to "Policy for providing Preference to Domestically Manufactured Iron & Steel Products in Government Procurement" issued by Ministry of Steel, Govt. of India, vide their notification **"The Gazette of India, Extraordinary Part II no. 818 dated 17.12.2025 [G.S.R 904(E)], no.656 dated 07.08.2026 [G.S.R. 720(E)] and no. 817 dated 14.10.2026 [G.S.R. 888(E)]** including its amendments thereafter (if any)".

We confirm that we are not debarred by any other procuring entity (GOI/PSU/PSE etc.) for the violation of this Order.

OR

Our debarment period is completed as on _____ <insert date>, and as such we are eligible to avail preference under this Order.

(## Strike out which is not applicable)

_____
Signature of Bidder

Place:

Name:

Date:

Designation

Seal:

रजिस्ट्री सं. डी.एल.- 33004/99 REGD. No. D. L.-33004/99

भारत का राजपत्र
The Gazette of India

सी.जी.-डी.एल.-अ.-18122025-268626
CG-DL-E-18122025-268626

असाधारण
EXTRAORDINARY

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

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 818] नई दिल्ली, बुधवार, दिसम्बर 17, 2025/अग्रहायण 26, 1947
No. 818] NEW DELHI, WEDNESDAY, DECEMBER 17, 2025/AGRAHAYANA 26, 1947

इस्पात मंत्रालय

अधिसूचना

नई दिल्ली, 17 दिसम्बर, 2025

सा.का.नि. 904(अ).—घरेलू स्तर पर विनिर्मित पूर्ववर्ती लौह एवं इस्पात उत्पाद नीति के अधिक्रमण में, सरकारी अधिप्राप्ति में घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पादों को वरीयता प्रदान करने के लिए संशोधित घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पाद नीति-2025 को आम सूचना के लिए एतदद्वारा 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 अधिप्राप्ति में घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पादों (डीएमआईएंडएसपी) को वरीयता देती है।

1.2 यह नीति परिशिष्ट क में अधिसूचित लौह एवं इस्पात उत्पादों की खरीद, परिशिष्ट ख में सूचीबद्ध पूंजीगत वस्तुओं की खरीद और परिशिष्ट ग में स्वदेशी प्रौद्योगिकी आपूर्तिकर्ताओं से प्रौद्योगिकी पर लागू होती है।

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** 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 (एसईजेड) शामिल हैं।

2.3 **घरेलू विनिर्माता** केंद्रीय माल और सेवा कर अधिनियम, 2017 की धारा 2(72) के अनुरूप एक विनिर्माता है।

2.4 **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}

2.5 **तैयार इस्पात** (फिनिश्ड स्टील) का तात्पर्य सपाट और लंबे उत्पादों से होगा, जिन्हें बाद में प्रसाधित कर विनिर्मित वस्तु बनाया जा सकता है।

2.6 इस नीति के प्रयोजन से **सरकार** का तात्पर्य भारत सरकार से है।

2.7 **सरकारी एजेंसियों** में सरकार के सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रम, भारत सरकार द्वारा स्थापित सोसायटी, ट्रस्ट और सांविधिक निकाय शामिल हैं।

2.8 **स्वदेशी प्रौद्योगिकी:** किसी प्रौद्योगिकी को स्वदेशी प्रौद्योगिकी माना जाएगा यदि, इकाई की कम से कम 51% इक्विटी भारतीय निवासियों के पास हो और आईपीआर का स्वामित्व या सह-स्वामित्व किसी भारतीय इकाई के पास हो या विशेष रूप से उन्हें लाइसेंस प्राप्त हो तथा मुख्य इंजीनियरिंग अनुसंधान एवं विकास और परियोजना निष्पादन क्षमताएं भारत में हों।

2.9 **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।

2.10 **एमओएस** का आशय इस्पात मंत्रालय, भारत सरकार से है।

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 शामिल मदों के लिए 20% होगा।

2.12 **मेल्ट एंड पोर** को एक ऐसे इस्पात के रूप में परिभाषित किया गया है जिसे इस्पात बनाने 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 (सीओएम) का उद्गम स्थल कहा जाता है। सीओएम वह मूल स्थान है जहाँ क्रूड इस्पात को पहली बार तरल अवस्था में उत्पादित किया जाता है और इसे अपने पहले ठोस आकार में डाला जाता है। मेल्ट एंड पोर (सीओएम) का देश भारत होना चाहिए। पहला ठोस आकार एक अर्ध-तैयार उत्पाद जैसे स्लैब, बिलेट, पिंड या एक तैयार इस्पात मिल उत्पाद हो सकता है।

2.13 **निवल बिक्री मूल्य** इन्वॉइस मूल्य होगा जिसमें निवल घरेलू कर और शुल्क शामिल नहीं होंगे।

2.14 **अर्ध-तैयार इस्पात** (सेमी-फिनिश्ड स्टील) का तात्पर्य इनगोट्स, बिलेट्स, ब्लूम्स और स्लेब्स से है, जिसे बाद में प्रसाधित कर तैयार इस्पात बनाया जा सकता है।

3. अपवर्जन

3.1 इस्पात मंत्रालय द्वारा इस प्रकार की सभी सरकारी अधिप्राप्ति के लिये निम्नलिखित शर्तों के अध्यधीन छूट प्रदान की जा सकती है।

3.1.1 जहां विशिष्ट ग्रेडों के इस्पात का विनिर्माण 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 नीति के कार्यान्वयन की निगरानी करना।

4.2.2 परिशिष्ट क, परिशिष्ट ख और परिशिष्ट ग में उल्लिखित लौह एवं इस्पात उत्पादों की सूची, घरेलू सामग्री आवश्यकता मानदंड और नीति निर्देशों की समीक्षा करना और उन्हें 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 दस्तावेज़ों के साथ प्रमाणित करना होगा।

4.4 बोली दस्तावेज़ 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 अधिप्राप्ति की जाती है, इस नीति की परिधि में आएंगी, यदि उस परियोजना/योजना को भारत सरकार द्वारा पूर्णत:/आंशिक रूप से वित्तपोषित किया जाता है।

5.2 यह नीति लौह एवं इस्पात उत्पादों के विनिर्माण के लिए पूंजीगत माल (परिशिष्ट-ख) की खरीद के लिए सार्वजनिक क्षेत्र के इस्पात विनिर्माताओं और उनके प्रशासनिक नियंत्रणाधीन एजेंसियों/निकायों पर लागू होती है।

5.3 परिशिष्ट-ख में लौह एवं इस्पात उत्पादों के विनिर्माण में उपयोग किए जाने वाले पूंजीगत माल की छूट संबंधी सूची शामिल है, जिन्हें आयात किया जा सकता है, तथा पैकेजों के लिए लागू न्यूनतम घरेलू सामग्री की आवश्यकता बताई गई है।

5.4 इस्पात विनिर्माण में उपयोग किए जाने वाले पूंजीगत माल के लिए 20% की खरीद वरीयता लागू है। उदाहरण के लिए, यदि आयात योग्य पूंजीगत माल के लिए न्यूनतम बोलीदाता (एल1) कोई विदेशी

कंपनी है, जिसने उत्पाद पैकेज के लिए 100 करोड़ रुपये की कीमत लगाई है, तो नीति के तहत, समान पूंजीगत माल के घरेलू आपूर्तिकर्ता के लिए 20% की खरीद वरीयता लागू होगी।

5.5 परिशिष्ट-ग में इस्पात बनाने वाले सीपीएसई के लिए स्वदेशी प्रौद्योगिकी आपूर्तिकर्ताओं से खरीद करने के निर्देश और कार्यप्रणाली दी गई है।

5.6 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।

5.7 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।

5.8 यह नीति सरकार के मंत्रालय अथवा विभाग या उनके सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों की किसी ईपीसी संविदा और/अथवा अन्य आवश्यकता 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 विनिर्माताओं, बिक्री एजेंटो, अधिकृत वितरकों, अधिकृत डीलरों और अधिकृत आपूर्ति घरों सहित सभी बोलीदाता अपनी बोली के हिस्से के रूप में फॉर्म-1 जमा करेंगे, भले ही वे विनिर्माता हो या अन्य।

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 प्राधिकार 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 प्रैक्टिसिंग लागत लेखाकार या प्रैक्टिसिंग चार्टर्ड अकाउंटेंट (कंपनियों के अलावा आपूर्तिकर्ताओं के संबंध में) द्वारा जारी प्रमाणन प्रस्तुत करेगा, जिसमें यह घोषणा की गई होगी 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, प्रतिबंधात्मक निविदा शर्तों के कारण, 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 वह उचित पारस्परिक कार्रवाई के लिए प्रापण संस्थाओं को ऐसे विवरण उपलब्ध कराएगा।

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 शर्त 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 संज्ञान 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 करे।

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

7. इस्पात मंत्रालय द्वारा कार्यान्वयन की निगरानी

7.1 इस नीति के प्रावधान प्रकाशन की तारीख से 5 वर्षों की अवधि के लिए लागू रहेंगे और इस नीति की अवधि को इस्पात मंत्रालय के विवेक पर 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।

अनुलग्नक-क

लौह एवं इस्पात उत्पादों की सूची जिनकी अधिप्राप्ति केवल घरेलू स्रोतों से की जा सकती है

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 रोल्ड उत्पाद, हॉट रोल्ड, क्लेड, प्लेट लगाया हुआ अथवा कोट किया हुआ नहीं	7208	मेल्ट एंड पोर
2	600 मि.मी. अथवा उससे अधिक की चौड़ाई वाले लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात के फ्लैट रोल उत्पाद, कोल्ड रोल्ड (कोल्ड रिड्यूज्ड किया हुआ), क्लेड, प्लेट लगाया हुआ अथवा कोट किया हुआ नहीं	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, क्लेड, प्लेट लगाया हुआ अथवा कोट किया हुआ नहीं	7211	मेल्ट एंड पोर
5	600 मि.मी. से 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 वूंड क्वाइल में बार्स और रॉड, हॉट रोल्ड	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 रोल्ड, 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 सेक्शन्स	7216	मेल्ट एंड पोर
10	लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात का वायर	7217	मेल्ट एंड पोर
11	600 मि.मी. अथवा उससे अधिक की चौड़ाई का स्टेनलैस इस्पात का फ्लेट रोल्ड इस्पात	7219	मेल्ट एंड पोर
12	600 मि.मी. से कम की चौड़ाई का स्टेनलैस इस्पात का फ्लैट रोल्ड इस्पात	7220	मेल्ट एंड पोर
13	स्टेनलैस स्टील के अन्य बार्स और रॉड्स; स्टेनलैस स्टील का एंगल शेप और सेक्शन्स	7222	मेल्ट एंड पोर
14	अन्य मिश्रधातु इस्पात के वायर	7229	मेल्ट एंड पोर
15	लौह अथवा इस्पात के रेल, रेलवे अथवा ट्रामवे ट्रेक निर्माण सामग्री	7302	50% घरेलू मूल्यवर्धन
16	कास्ट लौह के ट्यूब, पाइप और हॉलो पाइप	7303	50% घरेलू मूल्यवर्धन
17	लौह (कास्ट आयरन को छोड़कर) अथवा इस्पात के ट्यूब पाइप और हॉलो प्रोफाइल, सीमलैस	7304	50% घरेलू मूल्यवर्धन
18	लौह अथवा इस्पात के सर्कुलर क्रॉस सेक्शन वाले अन्य ट्यूब और पाइप (उदाहरण के लिए, वेल्ड किया हुआ, रिवेट किया हुआ अथवा	7305	50% घरेलू मूल्यवर्धन

	समान 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, रिवेट किया हुआ अथवा समान रूप से बंद किया गया हुआ)	7306	50% घरेलू मूल्यवर्धन
20	लौह अथवा इस्पात के ट्यूब अथवा पाइप फिटिंग (उदाहरण के लिए, कनेक्टर/कप्लिंग, एल्बो स्लीव्स)	7307	50% घरेलू मूल्यवर्धन
21	स्टेनलैस स्टील का अनियमित रूप से वूंड क्वाइल में बार्स और रॉड, हॉट-रोल्ड	7221	मेल्ट एंड पोर
22	स्टेनलैस स्टील का वायर	7223	मेल्ट एंड पोर
23	इलेक्ट्रिकल स्टील सहित 600 मि.मी. अथवा उससे अधिक की चौड़ाई वाले अन्य मिश्रधातु 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 वूंड 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 ड्रील बार्स और रॉड्स	7228	मेल्ट एंड पोर
27	लौह अथवा इस्पात की शीट पाइलिंग, चाहे ड्रील 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	50% घरेलू मूल्यवर्धन
28	स्ट्रक्चर्स (9406 के शीर्ष का प्रीफेबरिकेटिड भवनों को छोड़कर) और स्ट्रक्चर्स का हिस्सा	7308	50% घरेलू मूल्यवर्धन
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	50% घरेलू मूल्यवर्धन
30	अधिकतक 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	50% घरेलू मूल्यवर्धन
31	लौह अथवा इस्पात का कम्प्रेस किया हुआ अथवा तरलीकृत गैस के लिए कन्टेनर	7311	50% घरेलू मूल्यवर्धन
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	50% घरेलू मूल्यवर्धन
33	लौह अथवा इस्पात का फेनसिंग के लिए उपयोग किये जाने वाला बार्ब्ड वायर; ट्विस्ट किया हुआ हूप अथवा सिंगल फ्लेट वायर, बार्स	7313	50% घरेलू मूल्यवर्धन

	किया हुआ अथवा नहीं और लूज तरीके से ट्विस्ट किया हुआ डबल वायर		
34	लौह अथवा इस्पात वायर का ग्रिल, नेटिंग और फेनसिंग; लौह अथवा इस्पात संबंधित एक्सपैंडेड विस्तृत धातु	7314	50% घरेलू मूल्यवर्धन
35	लौह अथवा इस्पात का चैन और उसका हिस्सा	7315	50% घरेलू मूल्यवर्धन
36	लौह अथवा इस्पात का टैंकर, ग्रेपनेल्स और उसका हिस्सा	7316	50% घरेलू मूल्यवर्धन
37	लौह एवं इस्पात की वस्तुएं	7317	50% घरेलू मूल्यवर्धन
38	लौह एवं इस्पात की वस्तुएं	7318	50% घरेलू मूल्यवर्धन
39	लौह एवं इस्पात की वस्तुएं	7319	50% घरेलू मूल्यवर्धन
40	लौह अथवा इस्पात की स्प्रिंग और स्प्रिंग के लिए लीव्स	7320	50% घरेलू मूल्यवर्धन
41	लौह अथवा इस्पात के स्टोव्स, रैंज, ग्रेड, कूकर (सेंट्रल हिटिंग के लिए सहायक बॉयलरों के साथ उन वस्तुओं सहित), बारबेक्यूज, ब्रेजियर्स, गैस रिंग, प्लेट वॉमर्स और समान गैर-विद्युतीय घरेलू उपकरण और उसका हिस्सा	7321	50% घरेलू मूल्यवर्धन
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	50% घरेलू मूल्यवर्धन
43	लौह अथवा इस्पात का टेबल और समान घरेलू वस्तुएं और उसका हिस्सा	7323	50% घरेलू मूल्यवर्धन
44	लौह अथवा इस्पात के सेनेटरी वेयर और उसके पार्टस	7324	50% घरेलू मूल्यवर्धन
45	लौह अथवा इस्पात के अन्य कास्ट सामान	7325	50% घरेलू मूल्यवर्धन
46	लौह अथवा इस्पात का विद्युतीय इस्पात और अन्य वस्तुएं	7326	50% घरेलू मूल्यवर्धन
47	रेलवे अथवा ट्रामवे पेसेंजर कोच जो स्व-चालित नहीं है	8605	50% घरेलू मूल्यवर्धन
48	रेलवे अथवा ट्रामवे माल वेन और वेगेन जो स्व-चालित नहीं है	8606	50% घरेलू मूल्यवर्धन
49	रेलवे अथवा ट्रामवे लोकोमोटिव का हिस्सा अथवा रोलिंग स्टॉक जैसे बोगिज, बिसल बोगिज, एक्सेल और फोर्ज्ड किया हुआ पहिया और उसका हिस्सा	8607	50% घरेलू मूल्यवर्धन

परिशिष्ट- ख

लौह एवं इस्पात उत्पादों के विनिर्माण के लिए आयात किए जा सकने वाले पूंजीगत माल (गैर-संपूर्ण) और पैकेज के लिए लागू न्यूनतम घरेलू सामग्री की सूची

क्र.सं.	संयंत्र/यूनिट पैकेज	पूंजीगत माल की न्यूनतम घरेलू सामग्री (%)	आयात योग्य वस्तुएँ
1	**खनन विकास के लिए उपस्कर** • क्रशिंग एवं स्क्रीनिंग संयंत्र • खनिज बेनिफिशियेशन (लौह अयस्क और कोयला) संयंत्र; (बाउंड्री लिमिट: क्रेशर हॉपर में आरओएम की प्राप्ति, विखंडन, पृथक्करण, अयस्क/कोयला प्रसंस्करण से लेकर अंतिम उत्पाद तैयार करना) • स्लाइम बेनिफिशियेशन • स्वचालित लोडिंग सुविधा • कन्वेयर प्रणाली	75%	• वेट हाई इंटेन्सिटी मैग्नेटिक सैपरेटर / हाई ग्रेडीअन्ट मैग्नेटिक सैपेरेटर • हैवी मीडिया साइक्लोन • जाइरेटरी क्रशर • स्पाइलर कंसंट्रेटर • ऑनलाइन ऐश एनालाइजर • बॉल/रॉड/एजी मिल (3.5मी व्यास से अधिक)
2	**खनन परिवहन** • स्लरी पाइपलाइन • लंबी दूरी की कन्वेयिंग प्रणाली	30%	• पीडी पंप • वॉल्व • विशिष्ट/रोप/पाइप कन्वेयर
3	**खदानों के लिए अन्य खनन मशीनरी और हैवी अर्थ मूविंग उपस्कर** (बाउंड्री लिमिट: ड्रिलिंग, रेजिंग, लैडिंग, हॉलेज और खदान तैयार करने के लिए उपस्कर)	लागू नहीं	• डम्पर (220 टन से अधिक पे लोड क्षमता), हाइड्रोलिक एक्सकेवेटर (9 क्यूबिक मीटर बकेट क्षमता से अधिक)
4	**पेलेट संयंत्र उपस्कर** (बाउंड्री लिमिट - फ्लक्स और बाइंडर के लिए ग्राउंड हॉपर प्राप्त करना, बेल्ट कन्वेयर उत्पाद पेलेट बेल्ट कन्वेयर को आईओएफ फीडिंग)	85%	• पैलेट कार, हाई इंटेंसिव मिक्सर, बॉलिंग डिस्क, वर्टिकल रोलर मिल, ड्राइव/डिस्चार्ज एंड स्प्रोकेट असेंबली, कर्व्ड रेल, स्लाइड रेल, सिंगल डेक रोलर स्क्रीन और डबल डेक रोलर स्क्रीन, इंड्यूरेशन मशीन ड्राइव असेंबली, लेवल-2 ऑटोमेशन

	लौह/इस्पात निर्माण		
5	**कच्चे माल की हैंडलिंग प्रणाली** (बाउंड्री लिमिट - वैगन टिपलर से संबंधित उपयोगकर्ता इकाइयों तक)	95%	• बैरल कप्लिंग, हेवी ड्यूटी बियेरिंग, क्रेन रेल लुब्रिकेशन प्रणाली, स्लियू रिंग बियरिंग्स, टोंग्स (विशेष), वाइब्रेशन आइसोलेशन प्रणाली (स्प्रिंग डैम्पर), हाइड्रॉलिक मोटर और हाइड्रॉलिक पंप (वैगन टिपलर, साइड आर्म चार्ज, स्टैकर सह रिक्लेमर, स्लियू स्टैकर में स्थापित) इलैक्ट्रॉनिक कार्ड, अनबैलेंस्ड मोटर, वैगन टिपलर का कैम लिमिट स्वीच।
6	**कोक ओवन बैटरी** (टॉप चार्ज और स्टैम्प चार्ज दोनों) (कोयला बंकर से कोक डिस्चार्ज बकेट तक)	90%	• एंकरेज सिस्टम के स्प्रिंग्स, सीओजी बूस्टर, स्टैम्पिंग ट्रेन, बॉन्डिंग प्रेस
7	**कोक ड्राई क्वेन्चिंग संयंत्र** (हॉट कोक प्राप्त करने वाली बेकट से कूलिंग चैम्बर के डिस्चार्ज श्यूट ढलान तक)	90%	• मिल फैन और मोटर, कूलिंग चैम्बर के ट्विन फ्लू के लिए विशेष रिफैक्ट्री
8	**उपोत्पाद संयंत्र** **(**प्राथमिक गैस कूलर से स्वच्छ कोक ओवन गैस के नेटवर्क तक**)**	90%	• एग्जॉस्टर और मोटर, क्लॉज किल्न का बर्नर, कैटलिस्ट, टेल गैस विश्लेषक, पैलेटाइजेशन इकाई
9	**सिंटर संयंत्र उपस्कर** (बाउंड्री लिमिट - उत्पाद सिंटर बिन के नीचे वाइब्रो-फीडर हेतु कच्चे माल के लिए रिसिविंग बिन)	75%	• हाई इन्टेन्सिव मिक्सर और ग्रैनुलेटर इकाई, पैलेट कार, ड्राइव स्प्रोकेट, सिंटर मशीन के गियर बॉक्स के साथ मुख्य ड्राइव, स्लाइड रेल और कर्व्ड रेल, हॉट सिंटर ब्रेकर और ग्रिज़ली, एनुलर डिप रेल कूलर, सिंटर प्लांट एग्जॉस्टर अनुप्रयोग के लिए एलसीआई ड्राइव सिस्टम • इगनिशन फर्नेस स्पेयर पार्ट्स (रिफैक्ट्री/नियंत्रण प्रणाल/बर्नर असेंबली) • इग्ज़ोस्टर (वेस्ट गैस फैन) और सिस्टम स्पेयर पार्ट्स

10	**ब्लास्ट फर्नेस उपस्कर** बाउंड्री लिमिट*:* **इनपुट*:*** • **कच्चा माल -** संबंधित सामग्री के बंकरों का ऊपरी भाग • **कोल्ड ब्लास्ट** - स्नॉर्ट वाल्व का इनलेट • **औद्योगिक जल** - बीएफ पंप हाउस **आउटपुट** • **हॉट मेटल -** टारपीडो लेडल में भरी जाती है • **ग्रेनुलेटिड स्लैग -** ग्रेनुलेटिड स्लैग यार्ड के लिए	70%	• बेल लेस टॉप गियर बॉक्स, ऊपरी सील डिवाइस जो ऊपरी सामग्री गेट और ऊपरी सील वाल्व को कवर करती है, निचली सील डिवाइस जो निचले सामग्री गेट और निचले सील वाल्व को कवर करती है, ब्लीडर वाल्व, टिलटिंग रॉकर, वियर लाइनर्स, गौगल वॉल्व, इक्वलाइजिंग एंड रीलीफ वॉल्व, श्यूट रोटेशन मोटर्स, डिस्ट्रीब्यूशन श्यूट, फीडर स्पाउट, श्यूट्स और फनल्स आदि। • हार्थ रिफ्रैक्टरी (कार्बन ब्लॉक) • टॉप रिकवरी टर्बाइन सिस्टम (टीआरटी) • क्यू-स्टेव्स • एसजीआई स्टेव्स • कास्ट हाउस उपस्कर (मड गन, ड्रिलिंग मशीन और मुख्य ट्रॉफ मैनिपुलेटर) • प्रोब, प्रोफाइलोमीटर और स्टॉक स्तर सूचक (रडार टाईप) • गैस सफाई संयंत्र (एजीएस प्रणाली) • स्टोव सिस्टम - सिरेमिक बर्नर और तकनीकी वाल्व • अपशिष्ट ऊष्मा पुनर्प्राप्ति प्रणाली • टर्बो ब्लोअर • बॉल मिल • पीसीआई इंजेक्शन सिस्टम • लेवल-II ऑटोमेशन • कॉपर प्लेट कूलर्स • ट्यूयेर कूलर्स • स्टोव टेकनोलॉजिकल वाल्व • एसजीपी का डीवाटरिंग व्हील • टोरपेडो लैडल कार चेन असेबली • डोम फिल्ड डंप वाल्वस • ट्यूयेर स्टाक असेंबली
11	**गैस आधारित डायरेक्ट रीडक्शन संयंत्र उपस्कर** **(**बाउंड्री लिमिट*:* डीआरआई रिएक्टर के शीर्ष पर कच्चे माल की प्राप्ति और ईएएफ में हॉट डीआरआई का डिस्चार्ज**)**	50%	• रिएक्टर चार्जिंग सिस्टम • रिएक्टर • रिएक्टर डिस्चार्जिंग प्रणाली • ईएएफ में नुमैटिक ट्रांसफर • ब्रिकेटिंग प्रणाली के लिए डिस्चार्च रूट • ब्रिकेटिंग फीडिंग सिस्टम

			• ब्रिकेटिंग प्रणाली • रिडक्शन गैस सर्किट • CO_2 निष्कासन इकाई • प्रक्रिया गैस हीटर • सुधारक प्रणाली • हीट रिकवरी प्रणाली • प्रोसेस गैस कम्प्रेसर • ब्लोअर्स • सील गैस प्रणाली • फ्लू गैस फैन/हॉट फैन • प्रोसेस वाल्व • क्रिटिकल बेलोज • क्रिटिकल रिफ्रैक्ट्री • प्राकृतिक गैस शोधन पूर्व प्रणाली • लेवल-II ऑटोमेशन
12	**ऑक्सीजन संयंत्र 700 टीपीडी और उससे अधिक** (बाउंड्री लिमिट: ऑक्सीजन संयंत्र सीमा पर पानी, विद्युत)	30%	• मुख्य एयर कंप्रेसर • बूस्टर एयर कंप्रेसर • एक्सपेशन टरबाइन • रिबॉयलर • क्रायोजेनिक पंप • एएसयू के हीट विनिमय तत्व • प्रेशर कॉलम • मुख्य कंडेंसर, लो प्रेशर कॉलम • क्रूड आर्गन कॉलम, शुद्ध आर्गन कॉलम और कंडेंसर के साथ कंडेंसर ब्लॉक • मुख्य हीट एक्सचेंजर, शुद्ध आर्गन इवापरेटर सब-कूलर • एलओएक्स-आइसी-प्रोसेस पंप • एलआइएन-आइसी-प्रोसेस पंप • एलएआर-ट्रांसफर -प्रोसेस पंप • डेंस फ्लूइड एक्सपेंडर • बूस्टर हीट एक्सचेंजर • पीपीयू के लिए मॉलिक्यूलर सीव्स स्विचिंग वाल्व • क्रिटिकल सेफ्टी वाल्व • स्पेशलाइज्ड वाल्व • कंट्रोल वाल्व • कोल्ड बॉक्स • कंट्रोल वाल्व जीओएक्स-प्रोडक्ट

			• कोल्ड बॉक्स के फ्लो मापने वाले उपकरण • एक्सपेंडर - ब्रेक जेनरेटर, फ्रीक्वेंसी कन्वर्टर्स
13	**इस्पात प्रसंस्करण**		
13.1	**हॉट मेटल डी-डी-सल्फराइजेशन स्टेशन (एचएमडीएस) यूनिट के साथ को-** **इंजेक्शन प्रक्रिया** (ब्लास्ट फर्नेस (बीएफ) से हॉट मेटल को टारपीडो लेडल या ओपन-टॉप लेडल में प्राप्त होता है "सल्फर(एस)" सामग्री को कम करने के लिए डीसल्फराइजेशन शोधन से गुजारा जाता है और फिर बीओएफ कनवर्टर में स्थानांतरित किया जाता है)	75%	• इंजेक्शन लांस और सहायक उपकरणों के साथ स्वचालित सैंपलिंग इकाई • सहायक उपकरणों के साथ डी-स्लैगिंग मशीनें (स्लैग रेकिंग मशीन) • सहायक उपकरणों के साथ तापमान मापने और नमूना लेने के साधन
13.2	**हॉट मेटल डी-डी-सल्फराइजेशन स्टेशन (एचएमडीएस) यूनिट मैकेनिकल स्टिरर (केआर) प्रक्रिया के साथ** (ब्लास्ट फर्नेस (बीएफ) से हॉट मेटल टारपीडो लेडल या ओपन-टॉप लेडल में प्राप्त होता है, "सल्फर (एस)" सामग्री को कम करने के लिए डीसल्फराइजेशन शोधन से गुजारा जाता है और फिर बीओएफ कनवर्टर में स्थानांतरित किया जाता है)	70%	• सहायक उपकरणों के साथ इम्पेलर, इम्पेलर लिफ्टिंग और स्टीरिंग उपस्कर, गाइड फ्रेम • सहायक सुविधाओं के साथ डी-स्लैगिंग मशीनें (स्लैग रेकिंग मशीन) • सहायक उपकरणों के साथ तापमान मापने और नमूना लेने का साधन
13.3	**बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस/एलडी ईकाई** [शोधित हॉट मेटलको बीओएफ कनवर्टर में डाला जाता है, जहां इसे इस्पात में परिवर्तित करने के लिए प्रसंस्कृत किया जाता है, जिसकी फिर लैडल फर्नेस (एलएफ) में आपूर्ति की जाती है]	65%	• क्लैम्पिंग के साथ लांस बॉडी, लांस कैरिज, लांस गाइड, लांस होइस्ट और ट्रॉली, सहायक उपकरणों के साथ लांस कॉपर टिप्स। • आपातकालीन टिल्टिंग ड्राइव के लिए न्यूमेटिक मोटर्स। • ज्वाइंट के साथ बॉटम स्टिरिंग प्रणाली, वाल्व स्टेशन और रोटरी • सहायक उपकरणों के साथ ऑक्सीजन/आर्गन/नाइट्रोजन के लिए वाल्व

			स्टेशन • सहायक उपकरणों के साथ उप-ल्यांस प्रणाली • सभी सहायक उपकरणों सहित कंटेनर प्रयोगशाला। • सहायक उपकरणों के साथ स्वचालित गैस कपलिंग (ऑटो कपलर)। • कनवर्टर रेकिंग मशीन। • कनवर्टर टैप होल बदलने की मशीन • रिफ्रैक्टरी निगरानी (लेजर) मशीन। • कन्वर्टर शेल पार्ट्स, सस्पेंशन सिस्टम, रोटरी जॉइंट, स्लैग स्टॉपर और इसके कंट्रोल वाल्व • कन्वर्टर टिल्टिंग ड्राइव सिस्टम और सस्पेंशन सिस्टम, गियरबॉक्स और मोटर्स, न्यूमेटिक मोटर्स और कंट्रोल वाल्व, पोजीशन एनकोडर, क्लच सिस्टम, लुब्रिकेशन सिस्टम कंपोनेंट्स। • लैडल ट्रांसफर कार रेल ट्रैक सिस्टम (ए सीरीज़ टाइप) और गियरबॉक्स, स्टिरिंग कपलिंग। • लोमास गैस एनालाइज़र, मल्टी-लैब तापमान और सैंपल सिस्टम। • लैडल ट्रांसफर कारों के लिए स्टिरिंग कपलिंग। • पीएलसी और आरआइओ। • ऑटोमेशन सिस्टम और सॉफ्टवेयर। • हॉट ज़ोन हाइड्रोलिक पंप और वाल्व। • व्हील ब्लॉक के साथ हॉट ज़ोन गियर वाले मोटर्स। • कन्वर्टर बेयरिंग। • हवा और बिजली से चलने वाला स्लरी कॉम्पेक्शन पंप। • प्राइमरी आईडी फैन, बेयरिंग, मोटर्स, ड्राइव और लुब्रिकेशन सिस्टम। • डब्ल्यूडीएस-कोन
13.4	**इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस यूनिट** (प्राथमिक सामग्री जैसे स्क्रैप, डीआरआई, पिग आयरन और हॉट मेटल को विद्युत ऊर्जा का उपयोग	70%	• सहायक उपकरणों के साथ इलेक्ट्रोड रेगुलेशन प्रणाली • फर्नेस ट्रांसफार्मर सहित हाई करंट प्रणाली • सहायक उपकरणों के साथ ऑक्सीजन और कार्बन इंजेक्शन प्रणाली

	करके तरल इस्पात में परिवर्तित किया जाता है, जिससे कच्चे माल को पिघलाया और परिष्कृत किया जाता है)		• सहायक उपकरणों के साथ मैनुअल तापमान मापन और नमूनाकरण लांस
13.5	**लैडल फर्नेस यूनिट** [तरल इस्पात को वांछित ग्रेड प्राप्त करने के लिए संसाधित/शोधित किया जाता है और निरंतर कास्टिंग मशीन (सीसीएम) को आपूर्ति किए जाने से पहले बफर स्टॉक के रूप में रखा जाता है]	70%	• सहायक उपकरणों के साथ इलेक्ट्रोड विनियमन प्रणाली • सहायक उपकरणों के साथ मैनुअल तापमान मापन और नमूनाकरण लांस
13.6	**आरएच/आरएच-ओबी यूनिट** [आवश्यक विघटित गैस स्तर प्राप्त करने के लिए तरल इस्पात को डीगैस किया जाता है और फिर निरंतर कास्टिंग मशीन (सीसीएम) को आपूर्ति की जाती है]	65%	• सहायक उपकरणों के साथ गैस स्टिरिंग सिस्टम/लिफ्ट गैस स्टिरिंग सिस्टम वॉल्व स्टैंड • सहायक उपकरणों के साथ ऑक्सीजन लांस प्रणाली • सहायक उपकरणों के साथ हाइड्रिस मापन प्रणाली
13.7	**आर्गन/ऑक्सीजन डीकार्बराइजेशन (एओडी) इकाई**	70%	• एओडी कन्वर्टर को टिल्ट करने के लिए ड्राइव यूनिट, एयर मोटर, ब्रेक आदि। • लांस कॉपर टिप्स • पानी और ऑक्सीजन के लिए होज़ • इमरजेंसी टिल्टिंग ड्राइव के लिए न्यूमेटिक मोटर। • एओडी कन्वर्टर के लिए बेयरिंग, एयर मोटर के लिए इमरजेंसी गियर • सहायक उपकरणों के साथ ऑक्सीजन/आर्गन/नाइट्रोजन के लिए वाल्व स्टेशन। • रिफ्रैक्टरी मॉनिटरिंग (लेजर) मशीन • ऑटोमेशन सिस्टम।
13.8	**वीडी/वीओडी**	70%	• गैस एनालिसिस (ऑफ-गैस मास स्पेक्ट्रोमीटर) सिर्फ़ सेंसर। होल्डर भारत में बना है। • ऑटोमेशन और प्रोसेस कंट्रोल सॉफ्टवेयर प्लेटफॉर्म • सहायक उपकरणों के साथ वैक्यूम पंप सिस्टम • ऑक्सीजन टिप्स

			• सहायक उपकरणों के साथ ऑक्सीजन/ आर्गन/नाइट्रोजन के लिए वाल्व स्टेशन।
13.9	**सब्मर्ज्ड आर्क फर्नेस (एसएएफ) इकाई**	65%	• क्ले गन और ड्रिल मशीन • इलेक्ट्रोड उपकरण • स्लिपिंग डिवाइस असेंबली • इलेक्ट्रोड गाइडिंग असेंबली • ऊपरी और निचली मेंटल असेंबली • प्रेशर रिंग असेंबली • कॉन्टैक्ट शू असेंबली • हीट शील्ड असेंबली • इलेक्ट्रोड सील असेंबली • प्रेशर रिंग बेलोज़ • सील रिफ्रैक्टरी • फर्नेस ऑटोमेशन और कंट्रोलर सॉफ्टवेयर
13.10	**सतत कास्टिंग इकाई** (स्लैब कास्टर/बिलेट/ब्लूम राउंड/ कॉम्बी/बीम ब्लैंक) [तरल इस्पात को निरंतर कास्टिंग मशीन (सीसीएम) में स्लैब, बिलेट या ब्लूम में ढाला जाता है]	65%	• सहायक उपकरणों सहित लैडल स्लैग डिटेक्शन प्रणाली • कॉपर ट्यूब और प्लेट, मोल्ड ऑसीलेशन सिलेंडर। • रोटरी यूनियन। • सहायक उपकरणों सहित सतत तापमान माप प्रणाली। • सहायक उपकरणों के साथ टॉर्च कटिंग मशीन/ आपातकालीन टॉर्च कटर • सहायक उपकरणों सहित विद्युत ड्राइव सिस्टम सहित डी-ब्युरिंग मशीन • मार्किंग मशीन। • सहायक उपकरणों सहित रोल गैप चेकर • सहायक उपकरणों सहित इलेक्ट्रोमैग्नेटिक स्टिरर (ईएमएस)/इलेक्ट्रोमैग्नेटिक ब्रेकिंग (ईएमबीआर) प्रणाली
14	**फ्लैट उत्पाद मिल्स**		
14.1	**हॉट स्ट्रिप मिल्स/प्लेट मिल** (बाउंड्री लिमिट: सहायक उपकरणों सहित स्लैब यार्ड से डिस्पैच बे तक)	50%	• डी-स्केलर, मिल स्टैंड, बेड प्लेट, बैकअप रोल, वर्क रोल, मिल स्पिंडल, चॉक्स, एजीसी सिलेंडर, बेंडिंग ब्लॉक और सिलेंडर, शियर, डाउन कॉइलर, एंटी-फ्रिक्शन रोल नेक बेयरिंग, ऑयल फिल्म बेयरिंग, मिल

			रिड्यूसर, लोड सेल, थिकनेस गॉज, प्रोफाइल गॉज, लेवलर, रोल ग्राइंडिंग मशीन, कॉइल मार्किंग मशीन, प्लेट मार्किंग मशीन, मिल स्टैंड मोटर्स और मिल स्टैंड एमवी ड्राइव सिस्टम, ऑटोमेशन सिस्टम आदि।
14.2	**सीआरएम (पीएलटीसीएम)** (बाउंड्री लिमिट: पिकलिंग लाइन एंट्री से मिल एक्जिट तक)	50%	• वेल्डिंग मशीन, टैंशन लेवलर, मिल स्टैंड, बैकअप रोल, एंटीफ्रिक्शन बीयरिंग, ऑयल फिल्म बीयरिंग, रोल चॉक्स, रोल फोर्स सिलेंडर, रोल बेंडिंग और रोल शिफ्टिंग सिलेंडर, मिल स्पिंडल, लोड सेल, पोजिशन ट्रांसड्यूसर, इलेक्ट्रोस्टेटिक ऑइलर, साइड ट्रिमर, स्टीयरिंग सिस्टम, सरफेस इंस्पेक्शन सिस्टम, थिकनेस गेज, लेजर स्पीड गेज, टेंसियोमीटर, फ्लैटनेस गॉज, टैंशन रील, मिल रिड्यूसर, मिल स्टैंड मोटर्स और मिल स्टैंड एमवी ड्राइव सिस्टम, ऑटोमेशन सिस्टम आदि।
14.3	**सीआरएम (एचडीजीएल)** (बाउंड्री लिमिट: टेम्पर मिल और टैंशन लेवलर सहित एचडीजीएल में एंट्री से एक्जिट तक)	60%	• वेल्डिंग मशीन, रेडिएंट ट्यूब फर्नेस, जेट कूलिंग सिस्टम, इंडक्शन हीटिंग के साथ कोटिंग पॉट, पॉट रोल, एयर नाइफ वाइपिंग सिस्टम, टैंशन लेवलर, विड्थ गॉज, थिकनेस गेज, कोटिंग मोटाई गॉज, लोड सेल, रोल फोर्स सिलेंडर, मिल स्टैंड मोटर्स और मिल स्टैंड ड्राइव सिस्टम, ऑटोमेशन सिस्टम, आदि।
14.4	**सीआरएम (एसपीएम)** (बाउंड्री लिमिट: एसपीएम में एंट्री से एक्जिट तक)	50%	• मिल स्टैंड, बैकअप रोल, एंटीफ्रिक्शन बीयरिंग, ऑयल फिल्म बीयरिंग, रोल चॉक्स, रोल फोर्स सिलेंडर, मिल स्पिंडल, इलेक्ट्रोस्टेटिक ऑइलर, कॉइल मार्किंग सिस्टम, लोड सेल, थिकनेस गॉज, मिल स्टैंड मोटर्स और मिल स्टैंड एमवी ड्राइव सिस्टम, ऑटोमेशन सिस्टम, आदि।
14.5	**सीआरएम (बेल एनीलिंग फर्नेस)** (बाउंड्री लिमिट: फर्नेस बेस से पोस्ट कूलिंग उपस्कर तक)	55%	• फर्नेस, स्वचालन प्रणाली, आदि।
14.6	**सीआरएम (कलर कोटिंग लाइन)** (बाउंड्री लिमिट: सीसीएल में एंट्री से	80%	• कोटर, कोटिंग थिकनेस गेज, डिजिटल प्रिंटर, टैंशन लेवलर, स्वचालन आदि।

	एक्जिट तक)		
14.7	**टीएससीडीआर (थिन स्लैब कास्टिंग डायरेक्ट रोलिंग)** (बाउंड्री लिमिट: टूरेट से क्वाइल फिनिशिंग और पैकेजिंग एरिया)	50%	• सहायक उपकरणों सहित संपूर्ण लेडल स्लैग डिटेक्शन सिस्टम • कॉपर ट्यूब और प्लेट, मोल्ड ऑसिलेशन सिलेंडर। • रोटरी यूनियन। • सहायक उपकरणों सहित निरंतर तापमान मापने की प्रणाली। • पेंडुलम शीयर कटिंग मशीन। • सेगमेंट्स असेंबली • सहायक उपकरणों सहित रोल गैप चेकर कंप्लीट • सहायक उपकरणों सहित इलेक्ट्रोमैग्नेटिक स्टिरर (इएनएस)/इलेक्ट्रोमैग्नेटिक ब्रेकिंग (इएमबीआर) सिस्टम • टनल फर्नेस बर्नर • रफिंग और फिनिशिंग मिल स्टैंड, वर्क रोल और बैकअप रोल, एंटीफ्रिक्शन बेयरिंग, ऑयल फिल्म बेयरिंग, रोल चॉक्स, रोल फोर्स सिलेंडर, मिल स्पिंडल, मिल स्टैंड एमवी ड्राइव और मोटर, ऑटोमेशन सिस्टम, लैमिनार/पावर कूलिंग कंपोनेंट्स, हाइड्रोलिक क्वाइलर। प्रोफाइल गेज, थिकनेस गेज, विड्थ गेज। • नोजल • ग्रीस सिस्टम और सहायक उपकरण • हाइड्रोलिक सिस्टम और सहायक उपकरण • गियरबॉक्स • आरओटी रोल असेंबली • रोल असेंबली (स्लीव, शॉफ्ट, रोल) • लेडल टरेट और सहायक उपकरण (स्लीव बेयरिंग, डिस्क कपलिंग, गियरबॉक्स, हाइड्रोलिक क्लच और हाइड्रोलिक सिलेंडर) • मोल्ड ब्रेकआउट प्रिडिक्शन सिस्टम • ऑटो मोल्ड लेवल कंट्रोल न्यूक्लियोनिक गेज • मोल्ड पाउडर फीडिंग सिस्टम • सहायक उपकरणों सहित सीएनसी मोल्ड मशीनिंग सिस्टम • टंडिश और टरेट वजन प्रणाली

			• टनल फर्नेस रिफ्रैक्टरी रोल। • टनल फर्नेस शटल ड्राइव सिस्टम और गैस पहुंचाने की प्रणाली। • बैकअप रोल हाइड्रोस्टेटिक लुब्रिकेशन सिस्टम • रोल बाइट लुब्रिकेशन सिस्टम • सहायक उपकरणों सहित इन-फर्नेस कैमरा • क्रॉप शीयर • डेस्केलर सिस्टम और घटक। • कॉइल मार्किंग मशीन • ऑनलाइन कॉइल वजन प्रणाली • कट टू लेंथ स्टेकर सिस्टम • रोल शॉप (सीएनसी कॉम्बी ग्राइंडर, सीएनसी रोल ग्राइंडर, सीएनसी नाइफ ग्राइंडर, सीएनसी टर्निंग मशीन, लेथ मशीन) • क्वाइल स्ट्रैपिंग मशीन • डाउन कोइलर सिस्टम • मिल मापने की प्रणाली और सेंसर (ऑटोमैटिक गेज कंट्रोल (एजीसी) सेंसर (रोल फोर्स, गैप, दबाव) • अपने सेंसर सहित लूपर कंट्रोल सिस्टम • कंडीशन आधारित निगरानी प्रणाली और उसके सेंसर • क्वाइल शटल कार और पैलेट कन्वेइंग सिस्टम। • क्रेन कॉइल टोंग। • आरओ और यूएफ मेम्ब्रेन • सेल्फ-क्लीनिंग फिल्टर
14.8	**प्लेट मिल के लिए नॉर्मलाइज़िंग फैसिलिटी** (बाउंड्री लिमिट: नॉर्मलाइज़िंग फर्नेस में एंट्री से तैयार प्लेट्स के डिस्पैच तक)	50%	• फर्नेस बर्नर, फर्नेस हर्थ रोलर्स, लेवलर, लोड सेल, ऑटोमेशन
14.9	**एसएसएम (सिलिकॉन स्टील मिल)** (बाउंड्री लिमिट : पिकलिंग लाइन एंट्री से एसएसएम के डिस्पैच तक)	50%	• मिल स्टैंड, वर्क रोल और बैकअप रोल, एंटीफ्रिक्शन बीयरिंग, ऑयल फिल्म बीयरिंग, रोल चॉक्स, रोल फोर्स सिलेंडर, मिल स्पिंडल, मिल स्टैंड एमवी ड्राइव सिस्टम और मोटर्स, ऑटोमेशन सिस्टम, एनीलिंग फर्नेस, डीकार्बराइजिंग लाइन, इलेक्ट्रिकल स्टील परीक्षण इकाईयां (उदाहरण के लिए फिशर

			स्कोप मोटाई मापने वाला उपकरण, फ्रैंकलिन इंसुलेशन रेजिस्टिविटी टेस्टर, चुंबकीय कंसोल, स्टैकिंग फैक्टर टेस्टर)।
14.10	**सीआरएम (क्लस्टर मिल स्टैंड)** सेंडज़िमिर मिल (बाउंड्री लिमिट : सेंडज़िमिर मिल में एंट्री से एग्जिट तक)	50%	• सेंडज़िमिर मिल स्टैंड, वर्क रोल और बैकअप रोल, एंटीफ्रिक्शन बेयरिंग, ऑयल फिल्म बेयरिंग, रोल चॉक्स, रोल फोर्स सिलेंडर, मिल स्पिंडल, मिल स्टैंड एमवी ड्राइव सिस्टम और मोटर्स, ऑटोमेशन सिस्टम
14.11	**एचआरएम (स्टेकेल मिल)** (बाउंड्री लिमिट : कॉइलर फर्नेस एंट्री से स्टेकेल मिल तक और कॉइलर फर्नेस एग्जिट तक)	40%	• स्टेकेल मिल स्टैंड, हीटेड कॉइलर, वर्क रोल और बैकअप रोल, एंटीफ्रिक्शन बेयरिंग, ऑयल फिल्म बेयरिंग, रोल चॉक, रोल फोर्स सिलेंडर, मिल स्पिंडल, मिल स्टैंड एमवी ड्राइव सिस्टम और मोटर्स, ऑटोमेशन सिस्टम
15	**लॉग प्रोडक्ट मिल्स**		
15.1	**बार मिल/डब्ल्यू/एमएम/एलएसएम** (बाउंड्री लिमिट : फर्नेस एंट्री से डिस्पेच तक)	75%	• फास्ट फिनिशिंग ब्लॉक, रोल टर्निंग लेथ, प्रोफाइल गेज, ऑटोमेशन सिस्टम, आदि
15.2	**रेल मिल/हेवी स्ट्रकचरल मिल** (बाउंड्री लिमिट: मटीरियल हैंडलिंग को छोड़कर फर्नेस एंट्री से रेल वेल्डिंग संयंत्र एग्जिट तक)	45%	• मिल स्टैंड, मिल मोटर और ड्राइव सिस्टम, हीट ट्रीटमेंट इकाई, स्ट्रेटनिंग मशीन, • एनडीटी इकाईयां, वेल्डिंग मशीन, प्रोफाइल गेज, हॉट सॉ, कोल्ड सॉ, हॉट मार्किंग मशीन, रोल टर्निंग लेथ, सॉ ग्राइंडिंग मशीन, ऑटोमेशन सिस्टम, आदि।
15.3	ईआरडब्ल्यूपीपी (इलेक्ट्रिकल रेजिस्टेंस वेल्डेड पाइप संयंत्र) (बाउंड्री लिमिट: स्ट्रिप फीडिंग से फिनिशिंग इकाईयां और ईआरडब्ल्यूपीपी के डिस्पैच तक)	50%	• प्री-फॉर्मिंग यूनिट, ब्रेक-डाउन स्टैंड, एज बेंडर, यूनिवर्सल केज, फिनिशिंग पास (मल्टीपल स्टैंड), पाइप गाइड, हाई फ्रीक्वेंसी वेल्डिंग मशीन, हाई पावर इलेक्ट्रिक इंडक्टर, हाइड्रो टेस्टिंग, अल्ट्रासोनिक मशीन
15.4	एसडब्ल्यूपीपी (सर्पिल वेल्डेड पाइप संयंत्र) (बाउंड्री लिमिट: पाइप बनाने से फिनिशिंग इकाईयां और एसडब्ल्यूपीपी के डिस्पैच तक)	50%	• सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग, आउटसाइड वेल्डिंग (स्केलप जॉइंट), एक्स- रे स्टेशन, हाइड्रो टेस्टिंग, बेवलिंग मशीन, अल्ट्रासोनिक मशीन, एंड रेडियोग्राफ स्टेशन

16	**व्हील संयंत्र**		
16.1	व्हील संयंत्र (राउंड/इनगॉट की रिसिप्ट से लेकर तैयार व्हील तक)	30%	• सर्कुलर सॉ, फोर्जिंग प्रेस, व्हील रोलिंग मिल, व्हील डिशिंग प्रेस, व्हील स्टैम्पिंग मशीन, रिम स्प्रेइंग मशीन, मोबाइल चार्जर, (हैंडलिंग रोबोट), मशीनिंग इकाईयां , टेस्टिंग इकाईयां, ऑटोमेशन सिस्टम आदि
16.2	रेलवे व्हील के लिए हीट ट्रीटमेंट इकाईयां (बाउंड्री लिमिट: हॉट डायमेंशन मेज़रमेंट से ब्लैक व्हील स्टोरेज तक का एग्जिट)	40%	• फर्नेस बर्नर, हर्थ रोलर्स, ऑटोमैटिक व्हील हैंडलिंग और क्वेंचिंग मशीन
16.3	व्हील और रेल के लिए नॉन डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (एनडीटी) इकाईयां (बाउंड्री लिमिट: एनडीटी इकाईयां के एंट्री और एग्जिट)	30%	• हार्डनेस टेस्टिंग मशीन, अल्ट्रासोनिक टेस्टिंग मशीन, मैग्नेटिक पार्टिकल इंस्पेक्शन मशीन, एडी करंट टेस्टिंग मशीन
16.4	रोलिंग मिल स्टैंड के लिए फोर्ज्ड रोल विनिर्माण की इकाईयां (बाउंड्री लिमिट: फोर्ज्ड ब्लैंक रोल एंट्री से फिनिश्ड रोल के डिस्पैच तक)	30%	• फोर्जिंग प्रेस, मैनिपुलेटर्स, रोल हार्डनिंग मशीन, क्रायोजेनिक ट्रीटमेंट फैसिलिटी, टेम्परिंग फर्नेस, रोल ग्राइंडर, रोल टर्निंग लेथ, हार्डनेस टेस्टिंग मशीन, अल्ट्रासोनिक टेस्टिंग मशीन
16.5	आरजीबीएस/रोल शॉप	50%	• सीएनसी वर्क रोल ग्राइंडर/ सीएनसी कॉम्बी ग्राइंडर, सीएनसी रोल टर्निंग लेथ, • रोल के लिए इलेक्ट्रिक डिस्चार्ज टेक्सचरिंग (ईडीटी) और इलेक्ट्रिक डिस्चार्ज मशीनिंग (ईडीएम) की इकाईयां
17	रिफ्रेक्टरी ब्रिक (कच्चे माल की प्राप्ति से लेकर तैयार ब्रिक तक)	50%	• हाइड्रोलिक प्रेस
18	इल्केट्रिकल (विद्युत गुणवत्ता प्रणाली)	30%	• एमवीस्टेटकॉम • (स्टेटिक सिंक्रोनस कंपेंसेटर) प्रणाली
	अन्य सहायक और उपयोगिता वाले उपस्कर		
19	**कैल्सीनेशन संयंत्र** (कैल्साइन्ड लाइम और डोलो)		• फायरिंग सिस्टम, शाफ्ट लेवल इंडिकेटर, ऑटोमेशन सिस्टम • वीएफडीऔर सॉफ्ट स्टार्टर कार्ड। ड्राइविंग एयर ब्लोअर, डीडस्टिंग ड्राफ्ट फैन,

		कूलिंग एयर फैन, लाइम कूलिंग फैन, वेस्ट गैस फैन, गैस बूस्टर फैन असेंबली • हाइड्रॉलिक सिलेंडर, हाइड्रॉलिक मोटर्स, हाइड्रॉलिक स्टेशन।
20	**इलेक्ट्रिक मोटर चालित कोल्ड ब्लास्ट ब्लोअर** (एक्सियल/ एक्सियल लास्ट स्टेज रेडियल के साथ)	• एक्सियल / एक्सियल लास्ट स्टेज रेडियल ब्लोअर के साथ • ड्राइव सिस्टम के साथ मोटर • ब्लो - ऑफ वाल्व • ब्लोअर नॉन - रिटर्न वाल्व • नियंत्रण और इंस्ट्रूमेंटेशन आइटम
21	स्टीम टर्बाइन चालित कोल्ड ब्लास्ट ब्लोअर (एक्सियल/एक्सियल लास्ट स्टेज रेडियल के साथ)	• एक्सियल / एक्सियल लास्ट स्टेज रेडियल ब्लोअर के साथ • ब्लो - ऑफ वाल्व • ब्लोअर नॉन - रिटर्न वाल्व • कंट्रोल एंड इंस्ट्रूमेंटेशन आइटम
22	**डीजल इंजन चालित कोल्ड ब्लास्ट ब्लोअर** (एक्सियल/एक्सियल लास्ट स्टेज रेडियल रेडियल के साथ)	• एक्सियल/एक्सियल लास्ट स्टेज रेडियल ब्लोअर के साथ / रेडियल ब्लोअर और सिस्टम • डीजल इंजन • ब्लो-ऑफ वाल्व • ब्लोअर नॉन - रिटर्न वाल्व • कंट्रोल एंड इंस्ट्रूमेंटेशन आइटम
23	**गैस फायरड़/हीट रिकवरी बॉयलर**	• विशेष ग्रेड प्लेट्स और ट्यूब्स • फ्लेम स्कैनर • इंस्ट्रूमेंटेशन एंड कंट्रोल
24	**स्टीम टरबाइन** (एक्सट्रेशन/बीपीटीजी)	• स्पेशल ग्रेड ब्लेड सामग्री • गवर्निंग सिस्टम • टर्बो पर्यवेक्षी प्रणाली • इंस्ट्रूमेंटेशन एंड कंट्रोल
25	**गैस होल्डर**	• गैसहोल्डर सील, सीलेंट। • फिटिंग के साथ लेवल वेट रोप • वी.आर.वाल्व गैस्केट • डबल/ट्रिपल मेम्ब्रेन सिस्टम के लिए स्पेशल मेम्ब्रेन • हाईड्रोलिक
26	**हाई प्रेशर गैस बूस्टर** (आउटलेट प्रेशर > 2000 एमएम डब्ल्यूसी)	• गैस बूस्टर जिसमें कंट्रोल और बाईपास वाल्व शामिल हैं • पिस्टन रिंग्स • कंसेंट्रेट रिंग टाईप वाल्व (एसएस)

27	**प्रदूषण नियंत्रण प्रणालियाँ**	• टीआर सेट • कंट्रोलर्स • इंसुलेटरर्स • ईएसपी इलेक्ट्रिकल कंपोनेंट • कंट्रोल एंड इंस्ट्रूमेंटेशन आइटम
28	**जल एवं अपशिष्ट उपचार प्रणाली**	• मेंब्रेन • इवेपोरेटर (कंप्रेसर और टाइटेनियम शीट) • एचपी पंप्स • कंट्रोल एंड इंस्ट्रूमेंटेशन आइटम
29	**कंप्रेस्ड एयर स्टेशन**	• सेंट्रीफ्यूगल कंप्रेसर कोर असेंबली जिसमें इम्पेलर्स, बुल गियर, पिनियन शाफ्ट, बेयरिंग्स, वाइब्रेशन प्रोब्स और लोकल कंट्रोल पैनल शामिल हैं ।
30	**हाइड्रोजन संयंत्र**	• इलेक्ट्रोलाइज़र इकाई • एचपी कंप्रेसर • कंट्रोल एंड इंस्ट्रूमेंटेशन आइटम
31	**पैकेज्ड चिलर्स**	• कंप्रेसर • कंट्रोल एंड इंस्ट्रूमेंटेशन आइटम
32	**अन्य उपयोगिता वाले क्षेत्र जैसे-** एयर कंडीशनिंग और वेंटिलेशन सिस्टम, वीएएम बेस्ड चिलर सिस्टम, फायरफाइटिंग सिस्टम, गैस बूस्टर (डीपी 2000 एमएम डब्ल्यूसी से कम), कूलिंग वॉटर सिस्टम (पंपिंग स्टेशन, फिल्टर, कूलिंग टावर, हीट एक्सचेंजर, आदि), गैस मिक्सिंग स्टेशन, पॉल्यूशन कंट्रोल सिस्टम, इंटर प्लांट पाइपिंग सिस्टम	• आइटम/इक्विपमेंट में सब-कंपोनेंट/पार्ट्स होते हैं जो आयात किए जाते हैं • कंप्रेसर, चिलर, क्रेन एसी यूनिट, एक्पेनशन वाल्व, उपकरण, उच्च तापमान अनुप्रयोग वाले एसी।
33	**इलेक्ट्रिक ओवरहेड ट्रैवलिंग क्रेन और गैन्ट्री क्रेन, इलेक्ट्रिक होइस्ट**	• बैरल कपलिंग, हेवी ड्यूटी बेयरिंग, क्रेन रेल लुब्रिकेशन, स्लू रिंग बेयरिंग, टोंग्स
34	**इंजीनियरिंग शॉप**	• सीएनसी लेथ, सीएनसी मिलिंग मशीन
35	पावर जेनरेशन, ट्रांसमिशन और डिस्ट्रीब्यूशन सिस्टम; शॉप इलेक्ट्रिक्स जिसमें पावर और कंट्रोल सिस्टम और उससे जुड़े इलेक्ट्रिकल काम शामिल हैं	विद्युत मंत्रालय की मिनिमम लोकल कंटेंट (एमएससी)% गाइडलाइन के अनुसार

नोट : सभी उपस्कर की अधिप्राप्तिअनुपालन विद्युत मंत्रालय की दिशानिर्देशों के अंतर्गत/ क्लास-I श्रेणी के अनुसार किया जाएगा। ऐसे मामलों में जहाँ उपकरण क्लास-I श्रेणी में शामिल नहीं हैं, या जहाँ उपस्कर की श्रेणीकरण विशिष्टता विद्युत मंत्रालय की/दिशानिर्देशों में स्पष्ट रूप से परिभाषित नहीं है, वहाँ डीपीआईटीटी द्वारा जारी क्लास-I और क्लास-II श्रेणियों से संबंधित प्रावधानों का पालन किया जाएगा।

36	**इंस्ट्रूमेंटेशन आइटम/उपस्कर** **	डीपीआईटीटी के दिशानिर्देशों के अनुसार*	• अबोव/अंडर बर्डन जांच प्रणाली • प्रोफाइलोमीटर • बर्डन कैमरा • तुयेरे फिनोमिना डिटेक्शन प्रणाली (टीपीडीएस) • टॉप गैस एनालाइज़र (सीओ,सीओ$_2$,एच$_2$,ओ$_2$, पॉल्यूटेंट्स) • फ्लो जाम स्विच • एलिमेंटल एनालाईजर • मॉइस्चर एनालाईजर(न्यूक्लिओनिक) • सीवी एनालाईजर • थिकनेस गेज • हॉट मेटल डिटेक्टर • विड्थ गेज • फर्नेस कैमरा • मल्टीफेज प्रोफ़ाइल गेज • मल्टीफंक्शन/शेप गेज • सतह निरीक्षण प्रणाली • लेजर डॉप्लर वेलोसीटी मीटर • ऑप्टिकल बैरियर • हॉट रोलिंग के लिए थर्मल इमेजिंग सिस्टम • ऑटोमैटिक गेज कंट्रोल (एजीसी) सेंसर (रोल फोर्स, गैप, प्रेशर) • ऑनलाइन मैकेनिकल प्रॉपर्टी प्रेडिक्शन सिस्टम (एआई + सेंसर) • ऑयल फिल्म थिकनेस मॉनिटरिंग सिस्टम (कोल्ड रोलिंग) • एक्स-रे या न्यूक्लिओनिक आधारित कोटिंग थिकनेस गेज • मास फ्लो मीटर • हाइड्रिस (मोल्टन स्टील में हाइड्रोजन का पता लगाना) • मोल्ड लेवल मीजरमेंट • ब्रेक-आउट प्रीडीक्शन प्रणाली (बीओपीएस) • इल्क्ट्रोमैग्नेटिक ब्रेक (ईएमबीआर) नियंत्रण और सेंसर • लेडल ट्रैकिंग और प्रबंधन प्रणाली • स्लैग डिटेक्शन सिस्टम (एसडीएस)/ स्लैग मॉनिटरिंग सिस्टम • बीओएफ एंडपॉइंट डिटेक्शन (लेजर-इंडुय्स्ड

			ब्रेकडाउन स्पेक्ट्रोस्कोपी-एलआईबीएस) • सब-लांस सिस्टम (टेम्परेचर + O_2 + कार्बन + सैंपलिंग) • लैडल रिफ्रैक्टरी वियर मॉनिटरिंग (लेजर/ अल्ट्रासोनिक/इंफ्रारेड) • कंटीन्यूअस एमिशन मॉनिटरिंग सिस्टम (सीईएसएस- एसओx , एनओx, पीएस, सीओ, सीओ$_2$, ओ$_2$, एच2 के लिए इम्पोर्टेड एनालाइज़र) • बीओएफ/ ईएएफ (सीओ, सीओ$_2$, ओ$_2$, एच2 डस्ट) के लिए ऑफ - गैस एनालाइज़र • वॉटर क्वालिटी एनालाइज़र (पीएच, कंडक्टिविटी, ऑयल - इन - वॉटर, टीओसी, सिलिका, बीओडी, सीओडी, टीएसएस, टीडीएस, फिनोल, साइनाइड) • लेजर - आधारित गैस लीक डिटेक्टर (सीएज$_4$, सीओ, एच$_2$, एच2एस) • अक्सोटिक/ अल्ट्रासोनिक रिसाव का पता लगाना • वाइब्रेशन / कंडीशन मॉनिटरिंग सेंसर / एक्सियल शिफ्ट / डिफरेंशियल एक्सपेंशन मॉनिटरिंग सिस्टम • टक्कर रोधी प्रणाली (रडार/लेजर/लिडार) • ओवन पहचान प्रणाली (ओआईएस) • पाइरोमीटर • लोमास विश्लेषक • प्रेशर,टेम्परेचर और इलेक्ट्रोटेक्निकल पैरामीटर्स के लिए मास्टर कैलिब्रेटर • सिंटर संयंत्र में इरिच मिक्सर्स में स्थापित उपकरण और हैंज़ेल निर्मित लुब्रिकेशन प्रणालियाँ • टर्बाइन और टर्बो ब्लोअर के लिए गवर्नर सिस्टम • बाई-प्रोडक्ट संयंत्र के लिए टेल गैस एनालाइज़र • कोक बकेट लिफ्टर और रिवर्सिंग विंच में प्रयोग में आने वाले फोर्स सेंसर • एनकोडर, • हाइड्रोलिक वाल्व नियंत्रक • बीएलटी में स्थापित उपस्कर (टिल्ट स्विच,

			सोनिक सेंसर, एनकोडर,आदि) • फ्लेम सेंसर/स्कैनर
37	**ऑटोमेशन आइटम/उपस्कर ****	डीपीआईटीटी के दिशानिर्देशों के अनुसार *	
38	**वॉयस कम्युनिकेशन सिस्टम ****	डीपीआईटीटी के दिशानिर्देशों के अनुसार *	
39	**फायर डिटेक्शन और अलार्म (एफडीए) प्रणाली ****	डीपीआईटीटी के दिशानिर्देशों के अनुसार *	
40	**सीसीटीवी प्रणाली ****	डीपीआईटीटी के दिशानिर्देशों के अनुसार *	

नोट:

* इंस्ट्रूमेंटेशन, ऑटोमेशन संचार उपस्कर, फायर डिटेक्शन एंड अलार्म (एफडीए) प्रणाली और सीसीटीवी प्रणाली डीपीआईआईटी के साथ-साथ एमईआईटीवाई दिशानिर्देशों के अनुसार क्लास- I और क्लास- II आपूर्तिकर्ता मानदंडो के अनुरूप पूंजीगत वस्तुओं के लिए घरेलू सामग्री आवश्यकताओं का अनुपालन करेगी।

** अत्यधिक विशिष्ट उपस्कर, कंपोनेंट्स, और ज़रूरी पार्ट्स जैसे इंस्ट्रूमेंटेशन, ऑटोमेशन, कम्युनिकेशन सिस्टम, फायर डिटेक्शन और अलार्म (एफडीए) सिस्टम, और सीसीटीवी सिस्टम के लिए सेमीकंडक्टर चिप्स अभी वैश्विक प्रौद्योगिकी वाली अग्रणी कंपनियों से लिए जा रहे हैं। हालांकि, पूरे सिस्टम असेंबली, इंटीग्रेशन, और मैन्युफैक्चरिंग का कार्य भारत में ही किया जा रहा है, और शेष कंपोनेंट्स स्वदेसी स्रोतो से अधिप्राप्त किये जा रहे हैं।

परिशिष्ट-ग

लौह एवं इस्पात क्षेत्र में स्वदेशी प्रौद्योगिकियों को बढ़ावा देना

1) **उद्देश्य:**

इस्पात विनिर्माण के सभी चरणों में स्वदेशी प्रौद्योगिकियों का अंगीकरण, विकास और विस्तार को प्रोत्साहित करके भारतीय लौह एवं इस्पात क्षेत्र में आत्मनिर्भरता को बढ़ावा देना।

2) **विषय क्षेत्र:**

यह नीति इस्पात बनाने या इस्पात विनिर्माण संयंत्र स्थापित करने वाले केन्द्रीय सार्वजनिक क्षेत्र के उद्यमों पर लागू होती है।

3) **नीति निदेश:**

3.1 ऐसे मामले जहां प्रौद्योगिकी और पूर्व इंजीनियरिंग एवं आपूर्ति के लिए प्रमाण उपलब्ध हैं, लेकिन वर्तमान क्षमता आवश्यकता से मेल नहीं खाते हैं, ऐसे मामलों में स्वदेशी प्रौद्योगिकी प्रदाताओं के लिए निम्नलिखित शर्तें लागू होंगी:

3.1.1 उत्पादन क्षमता प्रस्तावित संयंत्र की क्षमता का 30% होगी

3.1.2 वेंड़र्स के साथ स्पष्ट साझेदारी की प्रामाणिक उपलब्धता

3.1.3 प्रस्तावित संयंत्र की क्षमता के कम से कम 75% के लिए परियोजनाओं की डिटेल इंजीनियरिंग कार्यों का अनुभव

3.2 ऐसे मामले जहां प्रौद्योगिकी उपलब्ध है, लेकिन अर्लियर सप्लाई के लिए कोई संदर्भ उपलब्ध नहीं है, ऐसे मामलों में स्वदेशी प्रौद्योगिकी प्रदाताओं के लिए निम्नलिखित शर्तें लागू होंगी:

3.2.1 स्वदेशी प्रौद्योगिकी आपूर्तिकर्ता ने प्रस्तावित परियोजना की कम से कम 75% विशेषताओं से मेल खाते हुए परियोजनाओं की डिटेल इंजीनियरिंग कार्य किया हो

3.2.2 स्वदेशी प्रौद्योगिकी आपूर्तिकर्ता ने प्रस्तावित परियोजना की महत्वपूर्ण विशेषताओं से 100% मेल खाते हुए डिटेल इंजीनियरिंग कार्य किया हो

3.2.3 वेंड़र्स के साथ स्पष्ट गठजोड़ की उपलब्धता

3.2.4 प्रौद्योगिकी उपलब्धता के प्रमाणिक साक्ष्य (आईपीआर या अन्य पर्याप्त साक्ष्य)

3.3 ऐसे मामलों में जहाँ कोई भारतीय प्रौद्योगिकी उपलब्ध नहीं है, वहाँ यदि कोई विदेशी प्रौद्योगिकी प्रदाता तीन वर्षों के भीतर भारतीय सीपीएसई (जिसमें अधिप्राप्ति करने वाली इकाई भी शामिल है) को प्रशिक्षण और सहयोग सहित प्रौद्योगिकी हस्तांतरण करने का वचन देता है, तो उसे घरेलू मूल्य संवर्धन के प्रतिशत पर ध्यान दिए बिना माना हुआ श्रेणी-1 आपूर्तिकर्ता (डीम्ड क्लास-1 सप्लायर) माना जाएगा। इस स्थिति में, क्रय वरीयता उस विदेशी प्रौद्योगिकी प्रदाता को दी जाएगी, जैसा कि डीपीआईआईटी के सार्वजनिक अधिप्राप्ति (मेक इन इंडिया को प्राथमिकता) आदेश में समय-समय पर संशोधित किया गया है।

4) **कार्यान्वयन निरीक्षण:**

इस्पात मंत्रालय द्वारा गठित स्थायी समिति कार्यान्वयन की निगरानी करेगी, विवादों का समाधान करेगी तथा पात्रता एवं प्रोत्साहन मानदंडों को समय-समय पर अद्यतन करेगी।

प्रपत्र-1

मेल्ट एंड पोर आवश्यकताओं (परिशिष्ट- क*) और/या घरेलू मूल्य वर्धन आवश्यकताओं (परिशिष्ट-क और परिशिष्ट-ख*) के अनुपालन के लिए स्व-प्रमाणन का हलफनामा

*परिशिष्ट-ख पूंजीगत वस्तुओं के लिए, नीति के तहत अनिवार्य रूप से वैधानिक लेखापरीक्षक/लागत लेखापरीक्षक/सीए प्रमाणपत्र के साथ यह शपथपत्र अवश्य संलग्न होना चाहिए।

मैं,_____,निवास_____,मेसर्स_____

_के अधिकृत हस्ताक्षरकर्ता होने के नाते _____ एतद्द्वारा पूर्णतया प्रतिज्ञा और घोषणा करता/करती हूँ;

1. मैंने दिनांक_____ को जारी अधिसूचना संख्या_____ घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पाद (डीएमआई एवं एसपी) नीति, 2025, को पढ़ और समझ लिया है। मैं उक्त नीति और उस निविदा की सभी शर्तों और नियमों का पालन करने के लिए सहमत हूं जिसके संबंध में यह शपथपत्र प्रस्तुत किया गया है।

2. यह शपथपत्र निम्नलिखित लौह एवं इस्पात उत्पाद/पूंजीगत वस्तुओं से संबंधित है:

उत्पाद का नाम: _____

एचएस कोड: _____

परिशिष्ट वर्गीकरण: परिशिष्ट-क/परिशिष्ट-ख (जैसा लागू हो, चुनें)

प्रापण एजेंसी: _____

3. मेल्ट एंड पोर - यह केवल परिशिष्ट-क में उल्लिखित उन वस्तुओं पर लागू होता है जिनमें मेल्ट एंड पोर संबंधी शर्त होती है।

मैं एतद्द्वारा घोषणा करता/करती हूँ कि उपरोक्त उत्पाद भारत में मेल्ट एंड पोर की आवश्यकताओं जैसा कि विशेष रूप से परिशिष्ट- क में अधिसूचित किया है, को पूरा करते हैं। विशेष रूप से:

भारत में ही इस्पात को मेल्ट और पोर किया गया था।

पहला सॉलिड शेप (स्लैब/बिलेट/इनगॉट/अन्य) निम्नलिखित स्थान(स्थानों) पर उत्पादित किया गया था:

इस्पात निर्माण इकाई: _____स्थान: _____ हीट रिकॉर्ड; _____ बैच विवरण: _____

मैं प्रापण एजेंसी द्वारा आवश्यकता पड़ने पर इस घोषणा को प्रमाणित करने के लिए मिल परीक्षण प्रमाण पत्र, हीट रिकॉर्ड और कोई अन्य दस्तावेजी प्रमाण प्रस्तुत करने का वचन देता हूं।

(यदि लागू न हो, तो "लागू नहीं" लिखें।)

4. घरेलू मूल्य संवर्धन - परिशिष्ट-क डीवीए मदों और परिशिष्ट-ख पूंजीगत वस्तुओं पर लागू:

मैं एतद्द्वारा घोषणा करता/करती हूँ कि उत्पाद(उत्पादों) का घरेलू मूल्यवर्धन (डीवीए)% _____ है। डीवीए की गणना डीपीआईआईटी दिशानिर्देशों और डीएमआईएंडएसपी नीति, 2025 में निर्दिष्ट फार्मुला के अनुसार की गई है।

4क. परिशिष्ट- ख पूंजीगत वस्तुओं (अनिवार्य) के लिए: वैधानिक लेखापरीक्षक/लागत लेखा परीक्षक/चार्टर्ड लेखाकार द्वारा जारी प्रमाण पत्र संलग्न है, जो नीति के अनुसार पूंजीगत वस्तु पैकेज के डीवीए की पुष्टि करता है।

(यदि यह केवल परिशिष्ट-क का आइटम है, तो इस खंड को रद्द कर दें।)

5. मैं पुष्टि करता/करती हूँ कि: दी गई सभी जानकारी सत्य और सही है। सभी इनपुट स्टील की लागत, आयातित सामग्री और घरेलू सामग्री की गणना सत्यापित की जा चुकी है। सभी उत्पादन, खरीद और मूल्य निर्धारण संबंधी रिकॉर्ड जांच के लिए उपलब्ध हैं।

यदि कोई भी जानकारी गलत या भ्रामक पाई जाती है: प्रापण एजेंसी अपने मानदंडों के अनुसार मुझे/मेरी फर्म को सरकारी निविदाओं से अयोग्य घोषित कर सकती है। मैं नीति और निविदा शर्तों के अनुसार, ईएमडी की जब्ती सहित सभी मूल्यांकन लागतों और जुर्माने का भुगतान करने के लिए सहमत हूं।

6. मैं संबंधित रिकॉर्ड को बनाए रखने और उन्हें किसी भी वैधानिक प्राधिकारी को उपलब्ध कराने का वचन देता हूं।

7. घोषणा: मैं एतद्द्वारा घोषणा करता/करती हूँ कि ऊपर दिए गए कथन मेरी जानकारी और विश्वास के अनुसार सत्य है। मैं समझता/समझती हूँ कि किसी भी प्रकार की गलत जानकारी देने पर डीएमआईएंडएसपी नीति, लागू कानूनों और निविदा शर्तों के तहत दंड का प्रावधान होगा।

(स्थान एवं दिनांक)

मैसर्स_____

के लिए और उनकी ओर से

(अधिकृत हस्ताक्षरकर्ता)

[फा. सं. 8(2)/2023-आईडी-I]

अभिजीत नरेंद्र, संयुक्त सचिव

MINISTRY OF STEEL

NOTIFICATION

New Delhi, the 17th December, 2025

G.S.R. 904(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 procurement of iron & steel products notified in Appendix A, procurement of capital goods listed in Appendix B and technology from indigenous technology suppliers in Appendix C.

2. **Definitions**

2.1. **Bidder** may be a domestic/foreign manufacturer of iron & steel or their selling agents/ authorized distributors/authorized dealers/ authorized supply house 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 conforming to Section 2(72) of the Central Goods and Services Tax (CGST) Act, 2017.

2.4. **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 =

{Total value of the item to be procured (excluding net domestic indirect taxes) – The value of

{imported content in the item (including all customs duties)}

---------- X 100%

{Total value of the item to be procured}

2.5. **Finished Steel** means flat and long products, which can be subsequently processed into manufactured items.

2.6. **Government** for the purpose of the Policy means Government of India.

2.7. **Government agencies** include Government PSUs, Societies, Trusts, and Statutory bodies set up by the Government of India.

2.8. **Indigenous Technology:** A technology shall be deemed to be Indigenous technology if, at least 51 % of the entity's equity is held by Indian residents and the IPR is owned or co-owned by an Indian entity or licensed exclusively to them and the core engineering R&D, and project execution capabilities reside in India.

2.9. **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.

2.10. **MoS** means Ministry of Steel, Government of India.

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 20% 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 country of melt and pour (COM) should be India. The first solid shape can be a semi-finished product, like a slab, billet, ingot, or a finished steel mill product.

2.13. **Net Selling Price** means the invoiced price excluding net domestic taxes and duties.

2.14. **Semi-Finished Steel** means Ingots, billets, blooms, and slabs, which can be subsequently processed into finished steel.

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, the domestic content requirement criteria and policy directives as mentioned in Appendix A, Appendix B and Appendix C.

4.2.3. Issue necessary clarifications for implementation of the policy including grant of exclusions to procuring agencies.

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.

5.3. Appendix-B contains the list of capital goods used in manufacturing iron & steel products which can be imported, and the applicable minimum domestic content requirement for packages.

5.4. A purchase preference of 20% is applicable for capital goods used in steel manufacturing. For example, if the lowest bidder (L1) for an importable capital good is a foreign company with a quoted price of Rs.100 crore for the product package, under the policy, procurement preference of 20% will be applicable to a domestic supplier of the same capital good.

5.5. Appendix-C contains directives and methodology for steelmaking CPSEs to procure from indigenous technology suppliers.

5.6. 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 itemized basis.

5.7. 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.

5.8. 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 government procurement procedures while adhering to the 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. All bidders – including manufacturers, selling agents, authorized distributors, authorized dealers, and authorized supply houses – shall submit Form-1 as part of their bid, irrespective of whether they are the manufacturer or otherwise.

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 authorization 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

List of iron and steel products which can only be procured from domestic sources

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	50% Domestic Value Addition
16	Tubes, pipes and hollow profiles, of cast iron	7303	50% Domestic Value Addition
17	Tubes, pipes and hollow profiles, seamless, of iron (other than cast iron) or steel	7304	50% Domestic Value Addition
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	50% Domestic Value Addition
19	Other tubes, pipes and hollow profiles (for example, open seam or welded, riveted or similarly closed), of iron or steel	7306	50% Domestic Value Addition
20	Tube or pipe fittings (for example, connectors/couplings, elbow sleeves), of iron or steel	7307	50% Domestic Value Addition
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	50% Domestic Value Addition
28	Structures (excluding prefabricated buildings of heading 9406) and parts of structures	7308	50% Domestic Value Addition
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 whether or not lined or heat insulated, but not fitted with mechanical or Thermal equipment	7309	50% Domestic Value Addition
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	50% Domestic Value Addition
31	Containers for compressed or liquefied gas, of iron or steel	7311	50% Domestic Value Addition
32	Stranded wire, ropes, cables, plaited bands, slings and the like, of iron or steel, not electrically insulated	7312	50% Domestic Value Addition
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	50% Domestic Value Addition
34	Grill, netting and fencing, of iron or steel wire; expanded metal of iron or steel	7314	50% Domestic Value Addition
35	Chain and parts thereof, of iron or steel	7315	50% Domestic Value Addition

36	Anchors, grapnels and parts thereof, of iron or steel	7316	50% Domestic Value Addition
37	Articles of iron and steel	7317	50% Domestic Value Addition
38	Articles of iron and steel	7318	50% Domestic Value Addition
39	Articles of iron and steel	7319	50% Domestic Value Addition
40	Springs and leaves for springs, of iron or steel	7320	50% Domestic Value Addition
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	50% Domestic Value Addition
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	50% Domestic Value Addition
43	Tables and similar house hold articles and parts thereof, of iron or steel	7323	50% Domestic Value Addition
44	Sanitary ware and parts thereof, of iron or steel	7324	50% Domestic Value Addition
45	Other cast articles of iron or steel	7325	50% Domestic Value Addition
46	Electrical steel and other articles of iron or steel	7326	50% Domestic Value Addition
47	Railway or tramway passenger coaches, not self-propelled	8605	50% Domestic Value Addition
48	Railway or tramway goods vans and wagons, not self-propelled	8606	50% Domestic Value Addition
49	Parts of railway or tramway locomotives or rolling-stock; such as bogies, bissel-bogies, axles and forged wheels, and parts thereof	8607	50% Domestic Value Addition

Appendix- B

List of Capital Goods (non-exhaustive) which can be imported for Manufacturing Iron & Steel products, and minimum domestic content applicable for the package

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
	Mining		
1	**Equipment for Mining development** • Crushing & Screening Plant • Mineral beneficiation (iron ore and coal) plant; (Boundary Limit: from Receiving of ROM at the crusher hopper, comminution, segregation, ore/coal processing up to final product preparation) • Slime Beneficiation • Automatic Loading facilities • Conveyer system	75%	• Wet High Intensity Magnetic Separator / High Gradient Magnetic Separator • Heavy Media Cyclone • Gyratory Crusher • Spiral Concentrator • Online Ash Analyzer • Ball/Rod/AG Mill (Greater than 3.5 m dia)
2	**Mining transportation** • Slurry Pipelines • Long distance conveying system	30%	• PD Pump • Valves • Specialized/rope/pipe conveyor
3	**Other Mining Machinery & Heavy Earth Moving equipment for mines** (Boundary Limit: Equipment for drilling, raising, lading, haulage, and mine preparation)	Not Applicable	• Dumper (above 220 tons pay load capacity), Hydraulic Excavators (above 9 Cubic meter bucket capacity) • Blast Hole Drills 10"(Electric/Diesel) • Diesel driven Track Dozer >850 HP Capacity • Diesel Driven Wheel Dozer >500 HP capacity • Diesel driven Front End Wheel Loader >8 Cubic Meter bucket Capacity
4	**Pellet Plant Equipment** (Boundary Limit – Receiving Ground Hopper for flux & Binder, Belt Conveyor feeding IOF to product pellet belt conveyor)	85%	• Pellet car, High Intensive Mixer, Balling Discs, Vertical roller mill, Drive/discharge end Sprocket assembly, curved rail, Slide rails, Single deck roller screen and Double deck roller screen, Induration Machine Drive assembly, Level-2 automation
	Iron/steel making		
5	**Raw Material Handling System** (Boundary Limit – from Wagon Tippler to respective user units)	95%	• Barrel Couplings, Heavy Duty Bearings, Crane Rail Lubrication System, Slew Ring Bearings, Tongs (Special), Vibration Isolation System (Spring Damper), Hydraulic motor & hydraulic pump (installed in wagon tippler, side arm charger, stacker cum reclaimer, slew stacker), electronic cards, unbalanced motor, cam limit switch of wagon tippler.
6	**Coke Oven Battery** (Both top charged & stamp charged) (From Coal bunker to coke discharge bucket)	90%	• Springs of the anchorage systems, COG booster, stamping train, bonding press

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
7	**Coke Dry Quenching Plant** (From Hot coke receiving bucket to discharge chute of cooling chamber)	90%	• Mill fan & Motor, Special Refractory for Twin Flue of Cooling Chamber.
8	**By-Product Plant** (From Primary Gas cooler to clean coke oven gas up to the network)	90%	• Exhauster & Motor, burner of the clause kiln, Catalyst, Tail gas analyzer, Palletization unit.
9	**Sinter Plant Equipment** (Boundary Limit – Receiving Bin for Raw Material to Vibro-Feeder below Product Sinter Bin)	75%	• Highly Intensive Mixer & Granulator Unit, Pallet cars, Drive Sprocket, Main Drive with Gear Box of sinter machine, slide rail & curved rail, Hot Sinter breaker and Grizzly, Annular Dip Rail Cooler, LCI Drive system for Sinter Plant Exhauster application. • Ignition Furnace Spare parts (Refractory/Control System/Burner Assembly) • Exhauster (Waste Gas Fan) and System Spare Parts
10	**Blast Furnace Equipment** Boundary Limit: **Input** • **Raw material-** Top of bunkers of respective material • **Cold Blast**- Inlet of the snort valve • **Industrial water**- BF pump house **Output** • **Hot Metal**- Filled in the torpedo ladle • **Granulated Slag** - to the granulated slag yard	70%	• Bell less top gear box, upper seal device covering upper material gate and upper seal valve, lower seal device covering lower material gate and lower seal valve, Bleeder valve, Tilting Rocker, Wear liners, Goggle Valve, Equalizing & Relief Valve, Chute Rotation Motors, Distribution chute, Feeder spout, Chutes & Funnels etc. • Hearth Refractory (carbon blocks) • Top Recovery Turbine system (TRT) • Cu-staves • SGI Staves • Cast house equipment (Mud gun, Drilling machine and main trough Manipulator) • Probes, Profilometer & Stock level indicator (radar type) • Gas cleaning plant (AGS system) • Stove system – ceramic burner & technological valve • Waste Heat Recovery system • Turbo blowers • Ball Mill • PCI Injection System • Level-II automation • Copper plate coolers • Tuyere cooler • Stove technological valves • Dewatering Wheel of SGP • Torpedo Ladle Car chain assembly • Dome filled dump Valves • Tuyere stock assembly
11	**Gas based Direct Reduction Plant Equipment** (Boundary Limit: Receipt of raw	50%	• Reactor charging system • Reactor • Reactor discharging system

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
	material at the top of the DRI reactor & discharge of hot DRI to EAF)		• Pneumatic transfer to EAF • Discharge route to briquetting system • Briquetting feeding system • Briquetting system • Reduction gas circuit • CO2 removal unit • Process gas heater • Reformer system • Heat Recovery System • Process Gas Compressors • Blowers • Seal Gas System • Flue Gas Fan/ Hot Fan • Process valves • Critical bellows • Critical refractories • Natural Gas pre-treatment system • Level-II automation
12	**Oxygen Plant 700 tpd & Above** (Boundary limit: Water, Power at oxygen plant boundary)	30%	• Main Air Compressor • Booster Air Compressor • Expansion Turbine • Reboiler • Cryogenic Pumps • Heat exchange elements of • ASU • Pressure Column • Main Condenser, Low Pressure Column • Crude Argon Column, Pure Argon Column and Condenser with Condenser Block • Main Heat Exchangers, Pure Argon Evaporator Sub-cooler • LOX-IC-Process Pump • LIN-IC-Process Pumps • LAR-Transfer -Process Pumps • Dense Fluid Expander • Booster Heat Exchangers • Molecular Sieves Switching Valves for PPU • Critical Safety valves • Specialized valves • Control Valves • Cold box • Control Valves GOX-Product • Flow Measuring devices of Cold box • Expander - Brake Generator, Frequency Converters
13	**Steel Processing**		
13.1	**Hot Metal De- De-Sulphurization Station (HMDS) Unit with Co-Injection Process** (Hot metal from the blast furnace (BF) is	75%	• Injection Lance and automatic sampling Unit with auxiliaries • De-slagging Machines (slag raking machine) with auxiliaries

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
	received in a torpedo ladle or open-top ladle, undergoes desulfurization treatment to reduce "Sulphur (S)" content, and is then transferred to the BOF converter)		• Temp. measuring and sampling device with auxiliaries
13.2	**Hot Metal De- De-Sulphurization Station (HMDS) Unit with Mechanical Stirrer (KR) Process** (Hot metal from the blast furnace (BF) is received in a torpedo ladle or open-top ladle, undergoes desulfurization treatment to reduce "Sulphur (S)" content, and is then transferred to the BOF converter)	70%	• Impeller, Impeller lifting & stirring equipment, Guide Frame with auxiliaries • De-slagging Machines (slag raking machine) with auxiliary facilities • Temp. measuring and sampling device with auxiliaries
13.3	**Basic Oxygen Furnace / LD Unit** [Treated hot metal is poured into the BOF converter, where it undergoes processing to convert it into steel, which is then supplied to the ladle furnace (LF)]	65%	• Lance body with clamping, Lance carriage, Lance guide, Lance hoist & trolley, Lance copper tips with auxiliaries. • Pneumatic motors for emergency tilting drive. • Bottom stirring system, valve station & rotary joint along with auxiliaries • Valve stations for oxygen/ argon/ nitrogen with auxiliaries • Sub-lance system with auxiliaries • Container lab with all auxiliaries. • Automatic gas coupling (auto coupler) with auxiliaries. • Converter wrecking machine. • Converter tap hole changing machine • Refractory monitoring (laser) machine. • Converter Shell parts, Suspension System, Rotary joint, Slag Stopper & its control valves • Converter Tilting Drive system & Suspension system, gearboxes & Motors, Pneumatic Motors & control valves, Position Encoders, Clutch system, Lubrication system components. • Ladle Transfer Car Rail Track System (A series type) & gearboxes, stirring couplings. • LOMAS Gas Analyzer, Multi-lab temperature & sample system. • Stirring couplings for ladle transfer Cars. • PLCs and RIOs. • Automation system and software. • Hot Zone Hydraulic Pumps and Valves. • Hot Zone Geared Motors with wheel block. • Converter Bearings. • Air & Electric operated Slurry Compaction Pump. • Primary ID fan, bearings, motors, drives & Lubrication system.

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
			• WDS-Cone
13.4	**Electric Arc Furnace Unit** (Primary materials such as scrap, DRI, pig iron, and hot metal in combination is converted into liquid steel using electrical energy to melt and refine the raw materials)	70%	• Electrode regulation system with auxiliaries • High current system including furnace transformer • Oxygen & Carbon Injection System with auxiliaries • Manual Temp Measuring & sampling Lance with auxiliaries
13.5	**Ladle Furnace Unit** [Liquid steel is processed/ treated to achieve the desired grade and held as buffer stock before being supplied to the continuous casting machine (CCM)]	70%	• Electrode regulation system with auxiliaries • Manual Temp Measuring & sampling Lance with auxiliaries.
13.6	**RH/ RH-OB Unit** [The liquid steel is degassed to achieve the required dissolved gas levels and then supplied to the continuous casting machine (CCM)]	65%	• Gas Stirring System/ Lift Gas Stirring System Valve Stand with auxiliaries • Oxygen Lance System with auxiliaries • Hydris Measurement System with auxiliaries
13.7	**Argon-Oxygen Decarburization (AOD) Unit**	70%	• Drive Unit for tilting of AOD converter, Air Motor, Brakes etc. • Lance copper tips • Hoses for water and oxygen • Pneumatic motors for emergency tilting drive. • Bearing for AOD Converter, Emergency Gears for air motor • Valve stations for oxygen/ argon/nitrogen with auxiliaries. • Refractory monitoring (laser) machine • Automation system.
13.8	**VD/VOD**	70%	• Gas analysis (Off-Gas Mass Spectrometers) only sensor. Holder is make in India • Automation and Process control software platform • Vacuum Pump System with Auxiliary • Oxygen tips • Valve stations for oxygen/ argon/nitrogen with auxiliaries.
13.9	**Submerged Arc Furnace (SAF) Unit**	65%	• Clay gun and drill M/c • Electrode equipment • Slipping device assembly • Electrode guiding assembly • Upper & Lower mantle assembly • Pressure ring assembly • Contact shoe assembly • Heat shield assembly • Electrode seal assembly • Pressure ring bellows • Seal refractory • Furnace automation and Controller Software

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
13.10	**Continuous Casting Unit** (Slab Caster/ Billet/ Bloom Round/ Combi/ Beam Blank) [The liquid steel is cast into slabs, billets, or blooms in the continuous casting machine (CCM)]	65%	• Ladle slag detection system completes with auxiliaries • Copper tube and Plate, Mould oscillation Cylinder. • Rotary Union. • Continuous temperature measuring system with auxiliaries. • Torch cutting machine/ Emergency torch cutter along with auxiliaries • De-burring machine along with electrical drive system with auxiliaries • Marking machine. • Roll gap checker completes with auxiliaries • Electromagnetic Stirrer (EMS)/ Electromagnetic Braking (EMBr) system along with auxiliaries
14	**Flat Product Mills**		
14.1	**Hot Strip Mills/ Plate Mill** (Boundary Limit: Slab yard to Dispatch Bay, including auxiliaries)	50%	• De-scalars, mill stand, bed plates, backup rolls, Work Rolls, mill spindles, chocks, AGC cylinders, bending blocks & cylinders, shears, down coilers, anti-friction roll neck bearings, oil film bearings, mill reducers, load cells, thickness gauge, profile gauge, width gauge, levelers, roll grinding machines, Coil Marking Machine, Plate Marking Machine, mill stand motors & mill stand MV drive system, automation system, etc.
14.2	**CRM (PLTCM)** (Boundary Limit: Pickling line entry to mill exit)	50%	• Welding machine, tension leveler, mill stands, backup rolls, antifriction bearings, oil film bearings, roll chocks, roll force cylinders, roll bending and roll shifting cylinders, mill spindles, load cells, position transducers, Electrostatic Oiler, Side Trimmer, Steering System, Surface Inspection System, thickness gauges, laser speed gauge, tensiometer, Flatness Gauge, tension reel, mill reducers, mill stand motors & mill stand MV drive system, automation system etc.
14.3	**CRM (HDGL)** (Boundary Limit: entry to exit of HDGL including temper mill & tension leveler)	60%	• Welding machine, radiant tube furnaces, jet cooling system, coating pot with induction heating, pot rolls, air knife wiping system, tension leveler, width gauge, thickness gauge, coating thickness gauge, load cells, roll force cylinders, mill stand motors & mill stand drive system, automation system, etc.
14.4	**CRM (SPM)** (Boundary Limit: entry to exit of SPM)	50%	• Mill stands, backup rolls, antifriction bearings, oil film bearings, roll chocks, roll force cylinders, mill spindles, Electrostatic Oiler, Coil Marking System, load cells, thickness gauge, mill stand motors & mill

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
			stand MV drive system, automation system, etc.
14.5	**CRM (Bell Annealing Furnace)** (Boundary Limit: From furnace bases to post cooling equipment)	55%	• Furnace, automation system, etc.
14.6	**CRM (Color Coating Line)** (Boundary Limit: Entry to exit of CCL)	80%	• Coater, Coating thickness gauge, digital printer, tension leveler, automation, etc.
14.7	**TSCDR (Thin Slab casting Direct Rolling)** (Boundary Limit: From turret to coil finishing & packaging area)	50%	• Ladle slag detection system complete with auxiliaries • Copper tube and Plate, Mould oscillation Cylinder. • Rotary Union. • Continuous temperature measuring system with auxiliaries. • Pendulum shear cutting machine. • Segments assembly • Roll gap checker complete with auxiliaries • Electromagnetic Stirrer (EMS)/Electromagnetic Braking (EMBr) system along with auxiliaries, • Tunnel furnace burners • Roughing & Finishing Mill stands, work roll & backup rolls, antifriction bearings, oil film bearings, roll chocks, roll force cylinders, mill spindles, mill stand MV drive and motors, automation system, laminar/power cooling components, hydraulic coilers. Profile gauge, thickness gauge, width gauge. • Nozzles • Grease system and auxiliaries • Hydraulic system and auxiliaries • Gearbox • ROT roll assembly • Roll assembly (Sleeve, Shaft, Roll) • Ladle turret and auxiliaries (Slew bearing, Disc coupling, Gearbox, Hydraulic clutch and Hydraulic Cylinder) • Mould breakout prediction system • Auto mould level control nucleonic gauge • Mould powder feeding system • CNC mould machining system with auxiliaries • Tundish and Turret weighing system • Tunnel furnace refractory rolls. • Tunnel furnace shuttle drive system and gas conveying system. • Backup roll hydrostatic lubrication system • Roll bite lubrication system • In-furnace camera with auxiliaries • Crop shear • Descaler system and component. • Coil marking machine

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
			• Online Coil weighing system • Cut to Length Stacker System • Roll Shop (CNC Combi grinders, CNC Roll Grinders, CNC Knife Grinders, CNC Turing Machine, Lathe Machines) • Coil Strapping machines • Down coiler system • Mill Measuring system and Sensors (Automatic gauge control (AGC) sensors (roll force, gap, pressure) • Looper Control System along its sensors • Condition based monitoring System and its sensors • Coil shuttle car and pallet conveying system. • Crane coil tong. • RO and UF membranes • Self-cleaning filters
14.8	**Normalizing Facilities for Plate Mill** (Boundary Limit: entry to Normalizing furnace to dispatch of finished plates)	50%	• Furnace burners, Furnace hearth rollers, leveler, load cell, automation
14.9	**SSM (Silicon Steel Mill)** (Boundary Limit: Pickling line entry to dispatch of SSM)	50%	• Mill stand, work roll & backup roll, antifriction bearings, oil film bearings, roll chocks, roll force cylinders, mill spindles, mill stand MV drive system & motors, automation system, annealing furnace, decarburizing line, electrical steel testing facilities (e.g. Fischer scope thickness measuring device, Frankline Insulation Resistivity Tester, Magnetic Console, Stacking Factor tester).
14.10	**CRM (Cluster Mill stand)** Sendzimir Mill (Boundary Limit: entry to exit of Sendzimir Mill)	50%	• Sendzimir Mill stand, work roll & backup rolls, antifriction bearings, oil film bearings, roll chocks, roll force cylinders, mill spindles, mill stand MV drive system & motors, automation system
14.11	**HRM (Steckel Mill)** (Boundary Limit: From coiler furnace entry to Steckel Mill and exit to coiler furnace)	40%	• Steckel Mill stand, heated coilers, work roll & backup rolls, antifriction bearings, oil film bearings, roll chocks, roll force cylinders, mill spindles, mill stand MV drive system & motors, automation system
15	**Long Product Mills**		
15.1	**Bar Mill/ WRM/MM/ LSM** (Boundary Limit: From furnace entry to dispatch)	75%	• Fast finishing blocks, Roll turning lathes, Profile Gauge, automation systems, etc.
15.2	**Rail Mill/ Heavy Structural Mill** (Boundary Limit: From furnace entry to exit of the rail welding plant excluding material handling)	45%	• Mill stands, mill motor & drive system, heat treatment facility, straightening machine, NDT facilities, welding machine, Profile Gauge, Hot Saw, Cold Saw, Hot Marking Machine, Roll Turning Lathe, Saw Grinding Machine, automation system, etc.
15.3	**ERWPP (Electrical Resistance Welded Pipe Plant)**	50%	• Pre-forming Unit, Break-Down Stand, Edge Bender, Universal Cage, Finishing Pass

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
	(Boundary Limit: From strip feeding to finishing facilities and dispatch of ERWPP)		(multiple stands), Pipe Guide, high frequency welding machine, high power electric inductors, hydro testing, ultrasonic machine
15.4	**SWPP (Spiral Welded Pipe Plant)** (Boundary Limit: From pipe forming to finishing facilities and dispatch of SWPP)	50%	• Submerged arc welding, outside welding (skelp joint), X-ray station, hydro testing, beveling machine, ultrasonic machine, end radiograph station
16	**Wheel Plant**		
16.1	**Wheel Plant** (receipt of round/ingot to finished wheel)	30%	• Circular saw, forging press, wheel rolling mill, wheel dishing press, wheel stamping machine, rim spaying machine, mobile chargers, (Handling Robots), machining facilities, testing facilities, automation system etc.
16.2	**Heat Treatment Facilities for Railway Wheels** (Boundary Limit: exit of Hot Dimension Measurement to Black Wheel Storage)	40%	• Furnace burners, hearth rollers, automatic wheel handling and quenching machine
16.3	**Non-Destructive Testing (NDT) Facilities for Wheels and Rails** (Boundary Limit: entry & exit of NDT facilities)	30%	• Hardness testing machine, Ultrasonic testing machine, Magnetic particle inspection machine, Eddy current testing machine
16.4	**Facilities for Manufacturing of Forged Rolls for Rolling Mill Stands** (Boundary Limit: entry of forged blank roll to dispatch of finished rolls)	30%	• Forging Press, Manipulators, roll hardening machine, Cryogenic treatment facilities, tempering furnaces, roll grinders, roll turning lathes, hardness testing machine, ultrasonic testing machine
16.5	**RGBS/ Roll Shop**	50%	• CNC work roll grinder/CNC combi grinder, CNC Roll turning lathe, • Facilities for Electric Discharge Texturing (EDT) and Electro Discharge Machining (EDM) for rolls
17	**Refractory Brick** (Receipt of raw material to finished brick)	50%	• Hydraulic Press
18	**Electrical** (Power Quality System)	30%	• MVSTATCOM • (Static Synchronous Compensator) System
Other auxiliary and utility equipment			
19	**Calcination Plant** (Calcined Lime & Dolo)		• Firing system, Shaft level indicator, Automation system • VFD & Soft Starter Cards. Driving Air Blower, Dedusting Draft Fans, Cooling Air Fans, Lime Cooling Fan, Waste Gas Fans, Gas Booster Fan assembly • Hyd. Cylinders, Hyd. Motors, Hyd. Station.
20	**Electric Motor Driven Cold Blast Blower** (Axial/Axial with last stage radial)		• Axial/ Axial with last stage radial Blower • Motor with Drive System • Blow-off Valve • Blower non-return valve • Control & Instrumentation items

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
21	**Steam Turbine Driven Cold Blast Blower** (Axial/Axial with last stage radial)		• Axial/ Axial with last stage radial Blower • Blow-off Valve • Blower non-return valve • Control & Instrumentation items
22	**Diesel Engine Driven Cold Blast Blower** (Axial/Axial with last stage radial/radial)		• Axial/ Axial with last stage radial Blower/radial Blower and Systems • Diesel Engines • Blow-off Valves • Blower non-return valves • Control & Instrumentation items
23	**Gas Fired/ Heat Recovery Boilers**		• Special Grade Plates & Tubes • Flame Scanner • Instrumentation & controls
24	**Steam Turbine** (Extraction/ BPTG)		• Special Grade Blade Material • Governing System • Turbo Supervisory system • Instrumentation & controls
25	**Gas Holder**		• Gasholder seal, sealant. • Level weight ropes with fittings. • V. R. Valve gaskets • Specialized membranes for double/triple membrane system. • Hydraulics
26	**High pressure gas boosters** (Outlet pressure > 2000 mm WC)		• Gas booster proper including control and bypass valves • Piston Rings • Concentric Ring Type Valves (SS)
27	**Pollution Control Systems**		• TR sets • Controllers • Insulators • ESP electrical components • Control & Instrumentation items
28	**Water & Effluent Treatment System**		• Membranes • Evaporators (Compressor & Titanium Sheet) • HP Pumps • Control & Instrumentation items
29	**Compressed Air Station**		• Centrifugal Compressor core assembly including Impellors, Bull Gear, Pinion Shafts, Bearings, Vibration Probes and Local Control Panel.
30	**Hydrogen Plant**		• Electrolyser unit • HP Compressors • Control & Instrumentation items
31	**Packaged Chillers**		• Compressors • Control & Instrumentation items
32	**Other Utility areas like**– Air conditioning & ventilation system, VAM based chiller system, firefighting system, gas boosters (DP less than 2000 mm WC), cooling water system (pumping station, filters, cooling		• Items / Equipment have sub-components / parts which are imported • Compressors, Chillers, Crane AC units, Expansion Valve, Instruments, High Temperature Application AC.

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
	towers, heat exchangers, etc.), gas mixing stations, pollution control systems, inter plant piping system		
33	**Electric overhead travelling crane and gantry crane, electric hoist**		• Barrel coupling, heavy duty bearing, crane rail lubrication, slew ring bearings, tongs
34	**Engineering shop**		• CNC lathe, CNC milling machine
35	Power Generation, transmission & Distribution system; Shop Electrics including Power & control system and associated electrical works	As per Minimum local content (MLC) % guideline of Ministry of Power	
Note: All equipment shall be procured/ complied as per the Class-I category of the Ministry of Power guidelines. In case(s) where the equipment is not mentioned in Class-I category, or where classification/specification of the equipment is not explicitly or clearly defined under the Ministry of Power guidelines, the provisions issued by DPIIT for Class-I and Class-II categories shall accordingly be followed.			
36	**Instrumentation items/ equipment ****	As per DPIIT guideline *	• Above / under burden probe system • Profilometer • Burden camera • Tuyere phenomena detection system (TPDS) • Top gas analyzers (CO, CO_2, H_2, O_2, pollutants) • Flow jam switch • Elemental analyzers • Moisture analyzer (Nucleonic) • CV analyzer • Thickness gauge • Hot metal detector • Width gauge • Furnace camera • Multifunction profile gauge • Flatness/shape gauge • Surface inspection system • Laser doppler velocity meter • Optical barrier • Thermal imaging systems for hot rolling • Automatic gauge control (AGC) sensors (roll force, gap, pressure) • Online mechanical property prediction systems (AI + sensors) • Oil film thickness monitoring systems (cold rolling) • X-Ray or Nucleonic Based Coating Thickness Gauges • Mass flow meter • Hydris (hydrogen detection in molten steel) • Mold level measurement • Break-Out Prediction System (BOPS) • Electromagnetic Brake (EMBr) Control & Sensors • Ladle tracking and management system • Slag Detection System (SDS)/ Slag Monitoring Systems

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
			• BOF Endpoint Detection (Laser-Induced Breakdown Spectroscopy – LIBS) • Sub-Lance Systems (Temp + O_2 + Carbon + Sampling) • Ladle Refractory Wear Monitoring (Laser/Ultrasonic/Infrared) • Continuous Emissions Monitoring Systems (CEMS – imported analyzers for SOx, NOx, PM, CO, CO_2, O_2, H2) • Off-gas analyzer for BOF/ EAF (CO, CO_2, H_2, dust) • Water quality analyzers (pH, Conductivity, Oil-in-water, TOC, Silica, BOD, COD, TSS, TDS, Phenol, Cyanide) • Laser-based gas leak detectors (CH_4, CO, H_2, H2S) • Acoustic / ultrasonic leak detection • Vibration / condition monitoring sensors / Axial shift / Differential expansion monitoring systems • Anti-collision system (Radar/ Laser/ Lidar) • Oven Identification System (OIS) • Pyrometers • LOMAS Analyzers • Master calibrators for pressure, temperature and electrotechnical parameters • Instruments installed in Eirich Mixers in Sinter plant, and Hanzel make lubrication systems. • Governor systems for Turbines and Turbo-blowers • Tail gas analyzers for By-product plant • Force sensors used in Coke bucket Lifter & reversing winch • Encoders, • Hydraulic valve controllers • Instruments installed in BLTs (Tilt switch, sonic sensor, encoders, etc.) • Flame sensors/scanners
37	**Automation items/ equipment ****	As per DPIIT guideline *	
38	**Voice Communication system ****	As per DPIIT guideline *	
39	**Fire Detection and Alarm (FDA) system ****	As per DPIIT guideline *	
40	**CCTV system ****	As per DPIIT guideline *	

S. No.	Plant /Unit package	Minimum domestic content of Capital Goods (%)	Importable Items
Note: * Instrumentation, automation, communication equipment, Fire Detection & Alarm (FDA) system, and CCTV system shall comply with the domestic content requirements for capital goods in line with Class-I and Class-II supplier norms as per DPIIT as well as MEITY guidelines. ** Highly specialized equipment, components, and critical parts such as semiconductor chips for instrumentation, automation, communication systems, fire detection & alarm (FDA) systems, and CCTV systems are currently being sourced from global technology leaders. However, the overall system assembly, integration, and manufacturing activities are being carried out in India, with the remaining components procured through domestic sources.			

Appendix-C

Promotion of Indigenous Technologies in Iron & Steel Sector

1) **Objective:**
To promote self-reliance in the Indian iron and steel sector by incentivizing the adoption, development, and scale-up of indigenous technologies across all stages of steel manufacturing.

2) **Scope:**
This policy applies to Central Public Sector Enterprises involved in steelmaking or putting up a steel manufacturing plant.

3) **Policy Directives:**

3.1 In cases where technology and proof for earlier engineering & supply is available but does not match the present capacity requirement, following conditions will be applicable for indigenous technology providers:

3.1.1 Production capacity reference to be 30% of the capacity of the proposed plant.

3.1.2 Availability of demonstrable tie ups with the vendors.

3.1.3 Experience of detailed engineering of projects for at least 75% of the capacity of the proposed plant.

3.2 In cases where technology is available but no reference for earlier supply is available, following conditions will be applicable for indigenous technology providers:

3.2.1 The indigenous technology supplier has done detailed engineering of projects matching at least 75% of the features of the proposed project.

3.2.2 The indigenous technology supplier has done detailed engineering matching 100% of the critical features of the proposed project.

3.2.3 Availability of demonstrable tie ups with the vendors.

3.2.4 Demonstrable evidence of technology availability (IPR or other sufficient evidence).

3.3 In cases where no Indian technology is available, a foreign technology supplier committing to transfer technology, including training and handholding to an Indian CPSE (including the procuring entity), within three years, shall be considered as deemed Class-I supplier irrespective of percentage of Domestic Value Addition. In this case, purchase preference shall be given to the foreign technology supplier as defined in DPIIT's Public Procurement (Preference to Make in India) Order amended from time to time.

4) **Implementation Oversight:**
The Standing Committee constituted by Ministry of Steel shall monitor implementation, resolve disputes, and update the eligibility and incentive criteria periodically.

Form-1

Affidavit of Self-Certification for Compliance with Melt & Pour Requirements (Appendix-A) and/or Domestic Value Addition Requirements (Appendix-A & Appendix-B*)

*For Appendix-B capital goods, this affidavit must accompany the statutory auditor's / cost auditor's / CA certificate, as mandated under the policy.

I, _____, Resident of _____, being the authorised signatory of M/s _____,

do hereby solemnly affirm and declare as under:

1. I have read and understood the Domestically Manufactured Iron & Steel Products (DMI&SP) Policy, 2025, issued vide Notification No. _____ dated _____. I agree to abide by all terms and conditions of the said policy and the tender in which this affidavit is submitted.

2. This affidavit pertains to the following iron & steel product(s)/capital good(s):

Name of product(s): _____

HS Code(s): _____

Appendix classification: Appendix-A / Appendix-B (select as applicable)

Procuring agency: _____

3. Melt & Pour - Applicable only for Appendix-A items with Melt & Pour condition

I hereby declare that the above product(s) satisfy the Melt & Pour in India requirement as notified in Appendix-A. Specifically:

The steel was melted and poured in India.

The first solid shape (slab/billet/ingot/other) was produced at the following location(s):

Steelmaking facility: _____Location: _____ Heat numbers; Batch details: _____

I undertake to produce mill test certificates, heat records, and any other documentary proof to substantiate this declaration whenever required by the procuring agency.

(If not applicable, write "Not Applicable".)

4. Domestic Value Addition - Applicable for Appendix-A DVA items and Appendix-B capital goods:

I hereby declare that the Domestic Value Addition (DVA) for the product(s) is: _____ %. The DVA has been computed as per DPIIT guidelines and the formula specified in the DMI&SP Policy, 2025.

4A. For Appendix-B Capital Goods (Mandatory): A certificate issued by the statutory auditor / cost auditor / chartered accountant is enclosed herewith, confirming the DVA of the capital good package in accordance with the policy.

(If Appendix-A item only, strike this clause out.)

5. I confirm that: All information furnished is true and correct. All input steel costs, imported content, and domestic content calculations have been verified. All manufacturing, purchase, and pricing records are available for examination.

If any information is found incorrect or misleading: The procuring agency may disqualify me / my firm from Government tenders as per the procuring agency norms. I agree to pay all assessment costs and penalties, including forfeiture of EMD, as per policy and tender conditions.

6. I undertake to maintain the relevant records, and make them available to any statutory authority.

7. Declaration: I do hereby declare that the statements made above are true to the best of my knowledge and belief. I understand that any misrepresentation shall attract penalties under the DMI&SP Policy, applicable laws, and tender conditions.

For and on behalf of

(Place & Date)

M/s _____

(Authorised Signatory)

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

ABHIJIT NARENDRA, Jt. Secy.

Uploaded by Dte. of Printing at Government of India Press, Ring Road, Mayapuri, New Delhi-110064
and Published by the Controller of Publications, Delhi-110054.

रजिस्ट्री सं. डी.एल.- 33004/99 REGD. No. D. L.-33004/99

भारत का राजपत्र
The Gazette of India

सी.जी.-डी.एल.-अ.-11082026-275385
CG-DL-E-11082026-275385

असाधारण
EXTRAORDINARY

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

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 656] नई दिल्ली, सोमवार, अगस्त 10, 2026/श्रावण 19, 1948
No. 656] NEW DELHI, MONDAY, AUGUST 10, 2026/SHRAVAN 19, 1948

इस्पात मंत्रालय

अधिसूचना

नई दिल्ली, 7 अगस्त, 2026

सा.का.नि. 720(अ).— भारत के राजपत्र, असाधारण, भाग II, खंड 3, उपखंड (i)के तहत जी.एस.आर 904 (ई), दिनांक 17 दिसंबर, 2025 में प्रकाशित घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पाद नीति-2025 के परिशिष्ट-क में निम्नलिखित संशोधन, आम सूचना के लिए एतद्द्वारा प्रकाशित किया जाता है:

घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पाद (डीएमआईएंडएसपी) नीति के परिशिष्ट-क में, एचएस कोड 7301, 7302, 7303 और 7308 से 7326 के लिए, "50% घरेलू मूल्य संवर्धन" की मौजूदा आवश्यकता को "मेल्ट एंड पोर" से प्रतिस्थापित किया जाएगा। तदनुसार, उपरोक्त संशोधन को शामिल करते हुए डीएमआईएंडएसपी नीति का संशोधित परिशिष्ट- क नीचे दिया गया है:

परिशिष्ट-क

लौह एवं इस्पात उत्पादों की सूची जिनकी अधिप्राप्ति केवल घरेलू स्रोतों से ही की जा सकती है:-

क्र.सं.	लौह एवं इस्पात उत्पाद	एचएस कोड	स्थिति
1	600 मि.मी. अथवा उससे अधिक चौड़ाई वाले लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात के फ्लैट रोल्ड उत्पाद, हॉट रोल्ड, नॉट क्लेड, प्लेटेड अथवा कोटेड	7208	मेल्ट एंड पोर

2	600 मि.मी. अथवा उससे अधिक चौड़ाई वाले लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात के फ्लैट रोल्ड उत्पाद, कोल्ड रोल्ड(कोल्ड रिड्यूज्ड), नॉट क्लेड, प्लेटेड अथवा कोटेड	7209	मेल्ट एंड पोर
3	600 मि.मी. अथवा उससे अधिक चौड़ाई वाले लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात का फ्लैट-रोल्ड उत्पाद, क्लेड, प्लेटेड हुआ अथवा कोटेड	7210	मेल्ट एंड पोर
4	600 मि.मी. से कम चौड़ाई वाले लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात का फ्लैट-रोल्ड उत्पाद, नॉट क्लेड, प्लेटेड अथवा कोटेड	7211	मेल्ट एंड पोर
5	600 मि.मी. कम की चौड़ाई का लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात का फ्लैट रोल उत्पाद, क्लेड, प्लेटेड अथवा कोटेड	7212	मेल्ट एंड पोर
6	लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात के अनियमित वुंड क्वाइल्स में बार्स और रॉड, हॉट रोल्ड	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 रोल्ड, हॉट-ड्रॉन अथवा हॉट एक्सट्रूडेड, परंतु रोलिंग के बाद उसे टिविस्ट किये जाने सहित	7214	मेल्ट एंड पोर
8	लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात के अन्य बार्स एंड रॉड्स	7215	मेल्ट एंड पोर
9	लौह अथवा गैर-मिश्रधातु इस्पात के एंगल, शेप और सेक्शन्स	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 स्टील केफ्लेट-रोल्ड उत्पाद	7219	मेल्ट एंड पोर
12	600 मि.मी. से कम चौड़ाई के स्टेनलैस स्टील केफ्लैट-रोल्ड उत्पाद	7220	मेल्ट एंड पोर
13.	स्टेनलैस स्टील का अनियमित रूप से वूंड क्वाइल में वार्स और रॉड, हॉट रोल्ड	7221	मेल्ट एंड पोर
14	स्टेनलैस स्टील के अन्य बार्स और रॉड्स; स्टेनलैस स्टील का एंगल शेप और सेक्शन्स	7222	मेल्ट एंड पोर
15	स्टेनलैस स्टील की वायर	7223	मेल्ट एंड पोर
16	इलेक्ट्रिकल स्टील सहित 600 मि.मी. अथवा उससे अधिक की चौड़ाई वाले अन्य मिश्र धातु इस्पात का फ्लैट-रोल्ड उत्पाद	7225	मेल्ट एंड पोर
17	इलेक्ट्रिकल स्टील सहित 600 मि.मी. से कम की चौड़ाई वाले अन्य मिश्रधातु इस्पात का फ्लैट-रोल्ड उत्पाद	7226	मेल्ट एंड पोर
18	अन्य मिश्रधातु इस्पात का अनियमित रूप से वूंड क्वाइल में बार्स और रोड, हॉट रोल्ड	7227	मेल्ट एंड पोर
19	अन्य मिश्रधातु इस्पात का अन्य बार्स और रॉड्स; अन्य मिश्रधातु इस्पात का एंगल, शेप्स और सेक्शन्स; एलॉय अथवा गैर- मिश्रधातु इस्पात का हॉलो ड्रील बार्स और रॉड्स	7228	मेल्ट एंड पोर
20	अन्य मिश्रधातु इस्पात के तार	7229	मेल्ट एंड पोर
21	लौह अथवा इस्पात की शीट पाइलिंग, चाहे ड्रील किया हो, चाहे पंच किया हुआ, चाहे असेम्बल किये हुए तत्वों से बना हुआ हो; लौह अथवा इस्पात का वेल्ड किया हुआ एंगल, शेप और सेक्शन्स	7301	मेल्ट एंड पोर
22	लौह अथवा इस्पात सेबनी रेल, रेलवे अथवा ट्रामवे ट्रेक निर्माण सामग्री	7302	मेल्ट एंड पोर
23	कास्ट लौह के ट्यूब, पाइप और हॉलो पाइप	7303	मेल्ट एंड पोर
24	लौह (कास्ट आयरन को छोड़कर) अथवा इस्पात के ट्यूब पाइप और हॉलो प्रोफाइल, सीमलैस	7304	50% घरेलू मूल्य संवर्धन

25	लौह अथवा इस्पात के सर्कुलर क्रॉस सेक्शन वाले अन्य ट्यूब और पाइप (उदाहरण के लिए, वेल्ड किया हुआ, रिवेट किया हुआ अथवा समान रूप से बंद किया हुआ), जिसकी बाहरी त्रिज्या 406.4 मि.मी. से अधिक हो	7305	50% घरेलू मूल्य संवर्धन
26	लौह अथवा इस्पात के अन्य ट्यूब, पाइप और हॉलो प्रोफाइल (उदाहरण के लिए ओपन सीन अथवा वेल्ड किया हुआ, रिवेट किया हुआ अथवा समान रूप से बंद किया गया हुआ)	7306	50% घरेलू मूल्य संवर्धन
27	लौह अथवा इस्पात के ट्यूब अथवा पाइप फिटिंग (उदाहरण के लिए, कनेक्टर/कप्लिंग, एल्बो स्लीव्स)	7307	50% घरेलू मूल्य संवर्धन
28	स्ट्रक्चर्स (9406 के शीर्ष का प्रीफेबरिकेटिड भवनों को छोड़कर) और स्ट्रक्चर्स का हिस्सा	7308	मेल्ट एंड पोर
29	300 लीटर 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	अधिक तक 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 बार्ब्ड वायर; ट्विस्ट किया हुआ हूप अथवा सिंगल फ्लेट वायर, वार्स किया हुआ अथवा नहीं और लूज तरीके से ट्विस्ट किया हुआ डबल वायर	7313	मेल्ट एंड पोर
34	लौह अथवा इस्पात वायर का ड्रील, 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 स्टोव्स, रेंज, ग्रेड, कूकर (सेंट्रल हिटिंग के लिए सहायक बायलरों के साथ उन वस्तुओं सहित), बारबेक्यूज, ब्रेजियर्स, गैस रिंग, प्लेट वॉमर्स 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 के टेबल और समान घरेलू वस्तुएं और उसके पार्टस	7323	मेल्ट एंड पोर
44	लौह अथवा इस्पात के सेनेटरी वेयर और उसके पार्टस	7324	मेल्ट एंड पोर

45	लौह अथवा इस्पात की अन्य कास्ट वस्तुएं	7325	मेल्ट एंड पोर
46	लौह अथवा इस्पात के इलेक्ट्रीकल स्टील और अन्य वस्तुएं	7326	मेल्ट एंड पोर
47	रेलवे अथवा ट्रामवे पेसेंजर कोच, जो स्व-चालित नहीं है	8605	50% घरेलू मूल्य संवर्धन
48	रेलवे अथवा ट्रामवे गुड्स वेन और वेगेन, जो स्व-चालित नहीं है	8606	50% घरेलू मूल्य संवर्धन
49	रेलवे अथवा ट्रामवे लोकोमोटिक्स के पार्ट्स अथवा रोलिंग-स्टॉक जैसे बोगिज, बिसल-बोगिज, एक्सेल और फोर्ज्ड्व्हील और उसके पार्ट्स	8607	50% घरेलू मूल्य संवर्धन

उपर्युक्त मामलों में 'मेल्ट एंड पोर' का अर्थ यह होगा कि इन उत्पादों के उत्पादन में प्रयुक्त इस्पात 'मेल्ट एंड पोर'की परिभाषा का अनुपालन करेगा और उत्पादन पूरी तरह से देश के भीतर ही किया जाएगा।

2. परिशिष्ट-क सहित डीएमआईएंडएसपी नीति, 2025 के अन्य सभी प्रावधान अपरिवर्तित रहेंगे।

[फा.सं. 8(2)/2023-आईडी-I]

अभिजीत नरेंद्र, संयुक्त सचिव

MINISTRY OF STEEL

NOTIFICATION

New Delhi, the 7th August, 2026

G.S.R. 720(E).— The following amendment to Appendix-A of the Domestically Manufactured Iron & Steel Products Policy-2025, published in the Gazette of India, Extraordinary, Part II, Section 3, Sub-section (i), vide G.S.R. 904(E), dated 17th December, 2025, is hereby published for general information:

In Appendix-A of the Domestically Manufactured Iron & Steel Products (DMI&SP) Policy, against HS Codes 7301, 7302, 7303 and 7308 to 7326, the existing requirement of "50% Domestic Value Addition" shall be substituted with "Melt & Pour". Accordingly, the revised Appendix-A of the DMI&SP Policy, incorporating the above amendment, is reproduced below:

Appendix-A

List of iron and steel products which can only be procured from domestic sources

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	Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of stainless steel	7221	Melt & Pour
14	Other bars and rods of stainless steel; angles, shapes and sections of stainless steel	7222	Melt & Pour
15	Wire of stainless steel	7223	Melt & Pour
16	Flat-rolled products of other alloy steel, of a width of 600 mm or more, including electrical steel	7225	Melt & Pour
17	Flat-rolled products of other alloy steel, of a width of less than 600 mm, including electrical steel	7226	Melt & Pour
18	Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of other alloy steel	7227	Melt & Pour
19	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
20	Wire of other alloy steel	7229	Melt & Pour
21	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
22	Rails, railway or tramway track construction material of iron or steel	7302	Melt & Pour
23	Tubes, pipes and hollow profiles, of cast iron	7303	Melt & Pour
24	Tubes, pipes and hollow profiles, seamless, of iron (other than cast iron) or steel	7304	50% Domestic Value Addition
25	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	50% Domestic Value Addition
26	Other tubes, pipes and hollow profiles (for example, open seam or welded, riveted or similarly closed), of iron or steel	7306	50% Domestic Value Addition
27	Tube or pipe fittings (for example, connectors/couplings, elbow sleeves), of iron or steel	7307	50% Domestic Value Addition
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 a capacity exceeding 300 L, whether or not lined or heat insulated, but not fitted with mechanical or thermal equipment	7309	Melt & Pour
30	Tanks, casks, drums, cans, boxes and similar containers, for any material (other than compressed or liquefied gas), of a capacity not exceeding 300 L, 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 household 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	50% Domestic Value Addition
48	Railway or tramway goods vans and wagons, not self-propelled	8606	50% Domestic Value Addition
49	Parts of railway or tramway locomotives or rolling-stock; such as bogies, bissel-bogies, axles and forged wheels, and parts thereof	8607	50% Domestic Value Addition

'Melt & Pour' in the above cases shall mean that the steel used in producing these products shall comply with the definition of 'melt & pour'; and the product shall be entirely made within the country.

2. All other provisions of the DMI&SP Policy, 2025, including Appendix-A, shall remain unchanged.

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

ABHIJIT NARENDRA, Jt. Secy.

Uploaded by Dte. of Printing at Government of India Press, Ring Road, Mayapuri, New Delhi-110064
and Published by the Controller of Publications, Delhi-110054.
SARVESH KUMAR SRIVASTAVA

रजिस्ट्री सं. डी.एल.- 33004/99 REGD. No. D. L.-33004/99

भारत का राजपत्र
The Gazette of India

सी.जी.-डी.एल.-अ.-15102026-277181
CG-DL-E-15102026-277181

असाधारण
EXTRAORDINARY

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

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 817] नई दिल्ली, बुधवार, अक्तूबर 14, 2026/आश्विन 22, 1948
No. 817] NEW DELHI, WEDNESDAY, OCTOBER 14, 2026/ASVINA 22, 1948

इस्पात मंत्रालय

अधिसूचना

नई दिल्ली, 14 अक्तूबर, 2026

सा.का.नि. 888(अ).— घरेलूस्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पाद (डीएमआई एंड एसपी) नीति, जिसे दिनांक 17 दिसंबर, 2025 की अधिसूचना संख्या सा.का.नि. 904(अ) द्वारा अधिसूचित किया गया था तथा जिसमें तत्पश्चात दिनांक 7 अगस्त, 2026 को संशोधन किया गया था, के परिशिष्ट-क में निम्नलिखित संशोधन किया जाता है-

एचएस कोड 7304, 7305, 7306 और 7307 के सामने, "शर्त शीर्षक वाले कॉलम में, "50% घरेलू मूल्यवर्धन शब्दों को मेल्ट एंड पोर" शब्द से प्रतिस्थापित किया जाएगा।

2. उक्त नीति के परिशिष्ट-ख में, शीर्षक के ठीक नीचे तथा पैकेजों की सूची से पहले, निम्नलिखित टिप्पणी जोड़ी जाएगी, अर्थात्:

टिप्पणी: इस्पात विनिर्माण से संबंधित केंद्रीय सार्वजनिक क्षेत्र के उद्यम (सीपीएसई), परिशिष्ट-ख में सूचीबद्ध सभी पूंजीगत वस्तुओं की अधिप्राप्ति केवल घरेलू स्रोतों से ही करेंगे। यदि अपेक्षित विनिर्देशों के अनुरूप पूंजीगत वस्तुएं घरेलू स्तर पर उपलब्ध नहीं हैं, तोइस्पात मंत्रालय द्वारा गठित स्थायी समिति द्वारा मामले-दर-मामले आधार पर आयात की अनुमति प्रदान करने संबंधी अनुरोध पर विचार किया जा सकता है।

3. यथासंशोधित घरेलू स्तर पर विनिर्मित लौह एवं इस्पात उत्पाद (डीएमआई एंड एसपी) नीति के अन्य सभी प्रावधान अपरिवर्तित रहेंगे।

[फा. सं. 8(2)/2023-आईडी-I]

विनोद कुमार त्रिपाठी, संयुक्त सचिव

MINISTRY OF STEEL

NOTIFICATION

New Delhi, the 14th October, 2026

G.S.R. 888(E).— In the Domestically Manufactured Iron & Steel Products (DMI&SP) Policy, notified vide G.S.R. 904(E), dated 17th December, 2025, and subsequently amended on 7th August, 2026, the following further amendment is hereby made to Appendix-A:—

"Against HS Codes 7304, 7305, 7306 and 7307, in the column headed "Condition", the words "50% Domestic Value Addition" shall be substituted with the words "Melt & Pour"."

2. In Appendix-B, immediately below the heading and before the list of packages, the following Note shall be inserted, namely:—

"Note: Steelmaking Central Public Sector Enterprises (CPSEs) shall procure all the Capital Goods listed in Appendix-B from domestic sources only. Where Capital Goods meeting the required specifications is not available domestically, a request for permission to import may be considered by Standing Committee constituted by the Ministry of Steel on case-to-case basis."

3. All other provisions of the DMI&SP Policy, as amended, shall remain unchanged.

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

VINOD KUMAR TRIPATHI, Jt. Secy.

Uploaded by Dte. of Printing at Government of India Press, Ring Road, Mayapuri, New Delhi-110064
and Published by the Controller of Publications, Delhi-110054. SARVESH KUMAR SRIVASTAVA

ऑयल इंडिया लिमिटेड
(भारत सरकार का उद्यम)

(A GOVT. OF INDIA ENTERPRISE)
CONTRACTS DEPARTMENT
PIPELINE HEADQUARTERS
GUWAHATI – 781171, ASSAM
E-mail: sandeep_chakraborty@oilindia.in

CONTRACT SECTION, PHQ NOONMATI

CORRIGENDUM – 2 FOR OIL TENDER NO. EIL2029P27

1. THIS CORRIGENDUM IS BEING ISSUED TO EXTEND THE FOLLOWING:

a) SUBMISSION DEADLINE: **17.11.2026 (12 PM)**

b) TECHNICAL RESPONSE OPENING DATE: **18.11.2026 (2 PM)**

ALL OTHER TERMS AND CONDITIONS SHALL REMAIN UNCHANGED IN THE ABOVE TENDER

****