[Published in Part II, Section 3, Sub-section (i) of the Gazette of India dated 13th April, 2002]

Government of India
Ministry of Commerce and Industry
Department of Industrial Policy and Promotion
(Central Boilers Board)

New Delhi, the 9th April, 2002.

Notification

G.S.R. ._____.- Whereas certain draft regulations further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950 were published, as required by sub-section (1) of section 31 of the Indian Boilers Act, 1923 (5 of 1923), at pages 2482 to 2490 in Part II, Section 3, Sub-section (i) of the Gazette of India, dated the 28th July, 2001, vide notification of the Government of India in the Ministry of Commerce and Industry (Department of Industrial Policy and Promotion) (Central Boilers Board) number G.S.R. 393, dated the 17th July, 2001 for inviting objections and suggestions from all persons likely to be affected thereby till the expiry of forty-five days from the date on which copies of the Gazette containing the said notification were made available to the public;

And whereas the copies of the said Gazette were made available to the public on the 30th July, 2001;

And whereas no objections or suggestions have been received within the specified period in respect of the amendments contained in this notification;

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by section 28 of the Indian Boilers Act, 1923, the Central Boilers Board hereby makes the following regulations further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950, namely:-

1. (1) These regulations may be called the Indian Boiler (Amendment) Regulations, 2002.
(2) They shall come into force on the date of their publication in the Official Gazette.

2. In the Indian Boiler Regulations, 1950 (hereinafter referred to as the principal regulations),
(a) in regulation 151, after clause (h), the following clause shall be inserted, namely:-

"(i) All butt welded joints shall be subjected to non-destructive examination by radiographic, radioscopy or other approved methods such as ultrasonic testing, magnetic particle inspection or liquid dye penetrant inspection. When radioscopic examination is to be performed in lieu of radiography on welded components, the following requirements shall be met, namely:-

(1) A written procedure shall be submitted for approval to the Inspecting Authority which shall contain the following:
    (i) material and the thickness range;
    (ii) equipment qualifications;
    (iii) test object scan plan;
    (iv) radioscopic parameters;
    (v) image processing parameters;

(vi) image display parameters;
(vii) image archiving requirements;
(viii) accept-reject criteria (Code reference);
(ix) performance evaluation;
(x) Operator identification.

(2) The system shall be aided with an image processor to enhance the quality of the radioscopic images and system performance quality shall exhibit-
(i) a thin section contrast sensitivity of 3%;
(ii) a thick section contrast sensitivity of 2%;
(iii) a spatial resolution of 3 line pairs per mm;.
(iv) IQI sensitivity - 2% of the joint thickness when wire IQI's are to be used, the wire diameter axis shall be oriented along the axis of the least sensitivity of the system.

(3) Radioscopes are to be properly marked to co-relate with particular part of joint represented.

(4) The radioscopic examination data shall be recorded and stored on videotape, magnetic disk or optical disk at the maker's plant for a sufficient period after the date of radioscopic examination as specified by the Inspecting Authority, efficient radioscopic examination record recall shall be made available at any time over the record retention period and shall be traceable to the test objects.

(5) When repair has been performed as a result of radioscopic examination, the repaired areas shall be re-examined using the same radioscopic technique to evaluate the effectiveness of the repair.

(6) To aid in proper interpretation of the radioscopic examination data, the details of the technique used shall accompany the data. As a minimum, the information shall include the approved procedure requirements and system performance test data.";

(b) For regulation 243 of the principal regulations, the following regulation shall be substituted, namely:-

"243. Forging**.-** The forging shall be made from a solid cast ingot, punched, bored or trepanned, or alternatively, hollow, cast ingots may be used. The resultant wall in the case of the solid cast ingot, or the wall of hollow ingot as cast shall be reduced in thickness by at least one-half in the process of forging.";

(c) Regulation 256 of the principal regulations shall be numbered as clause (a) thereof and after clause (a) as so numbered, the following clause shall be inserted, namely:-

"(b) Tolerance – (i) The deviation from circularity in any section shall, in the case of normalised drums, not exceed 2% and in case of stress relieved drum 1%. The deviation from a straight line shall not exceed 0.3% of the cylindrical length.

(ii) In order to determine the deviation from circularity of the drums the maximum and minimum internal diameter at one cross section shall be measured. From these measured values the percentage deviation from circularity shall be calculated according to the following formula:-

$$C = \frac{2(d_{max} - d_{min})}{(d_{max} + d_{min})} \times 100$$

where, C = percentage deviation from circularity of the drums.
d = internal diameter at one cross section.

In order to determine the deviation from a straight line, a stretched line should be placed longitudinally against the sides and its largest distance from the shell line concerned shall be measured. From this distance, and from the cylindrical shell, the deviation from the straight line shall be calculated.";

(d) In regulation 259 of the principal regulations, -
(A) in clause (a), -
(i) for the word and figures "fig. 18", the word, figures and letter "figure 18A" shall be substituted;
(ii) for the word and figures "figure 18", the word, figures and letter "figure 18B" shall be substituted;
(B) in Fig. 18A, after the dimension "30mm MAX.", the following shall be inserted, namely:-
"Thickness of the plate.";

(e) In regulation 265 of the principal regulations, after clause (d), the following clause shall be inserted, namely:-

"(e) All butt welded joints shall be subjected to non-destructive examination by radiographic, radioscopy or other approved methods such as ultrasonic testing, magnetic particle inspection or liquid dye penetrant inspection. When radioscopic examination is to be performed in lieu of radiography on welded components, the following requirements shall be met, namely:-

(1) A written procedure shall be submitted for approval to the Inspecting Authority which shall contain the following:
(i) material and the thickness range;
(ii) equipment qualifications;
(iii) test object scan plan;
(iv) radioscopic parameters;
(v) image processing parameters;
(vi) image display parameters;
(vii) image archiving requirements;
(viii) accept-reject criteria (Code reference);
(ix) performance evaluation;
(x) Operator identification.

(2) The system shall be aided with an image processor to enhance the quality of the radioscopic images and system performance quality shall exhibit-

(i) a thin section contrast sensitivity of 3%;

(ii) a thick section contrast sensitivity of 2%;

(iii) a spatial resolution of 3 line pairs per mm;

(iv) IQI sensitivity - 2% of the joint thickness when wire IQI's are to be used, the wire diameter axis shall be oriented along the axis of the least sensitivity of the system.

(3) Radioscopes are to be properly marked to co-relate with particular part of joint represented.

(4) The radioscopic examination data shall be recorded and stored on videotape, magnetic disk or optical disk at the maker's plant for a sufficient period after the date of radioscopic examination as specified by the Inspecting Authority, Efficient radioscopic examination record recall shall be made available at any time over the record retention period and shall be traceable to the test objects.

(5) When repair has been performed as a result of radioscopic examination, the repaired areas shall be re-examined using the same radioscopic technique to evaluate the effectiveness of the repair.

(6) To aid in proper interpretation of the radioscopic examination data, the details of the technique used shall accompany the data. As a minimum, the information shall include the approved procedure requirements and system performance test data.";

(f) In regulation 343 of the principal regulations, for sub-regulation (3), the following sub-regulation shall be substituted, namely:-

"(3) Notwithstanding anything contained in Chapter VIII, the hydraulic test for pipes in maker's premises may be dispensed with by the Inspecting Authority:

Provided that these pipes have been fully tested by approved radiographic or ultrasonic techniques:

Provided further that in the case of pipes having internal diameter 600mm and more, the plates used for the manufacture of pipes and the long seam welds of pipes are fully tested by approved non-destructive test; for example, ultrasonic or radiographic testing and the soundness of pipes both in the parent material and in the weld is established in the maker's premises; and the whole component of the pipes, after completion of any further fabrication and erection at site, are hydraulically tested at a pressure not less than 1.5 times the design pressure of the piping system:

Provided also that in the event of detection of any defect after conducting hydraulic test of these pipes at site, it shall be the responsibility of the manufacturer to repair or replace the defective pipes, as may be deemed necessary by the Inspecting Authority.";

(g) In regulation 350 of the principal regulations,-

(i) for the portion beginning with "f = Allowable stress determined on the following basis" and ending with "lowest stress to produce rupture at the temperature", the following shall be substituted, namely:-

"f = Allowable stress as provided under regulation 271;

(ii) Table 3 shall be omitted.";

(h) In regulation 360 of the principal regulations, after clause (e), the following clause shall be inserted, namely:-

"(f) All butt welded joints shall be subjected to non-destructive examination by radiographic, radioscopy or other approved methods such as ultrasonic testing, magnetic particle inspection or liquid dye penetrant inspection. When radioscopic examination is to be performed in lieu of radiography on welded components, the following requirements shall be met:

(1) A written procedure shall be submitted for approval to the Inspecting Authority which shall contain the following:-
- (i) material and the thickness range;
- (ii) equipment qualifications;
- (iii) test object scan plan;
- (iv) radioscopic parameters;
- (v) image processing parameters;
- (vi) image display parameters;
- (vii) image archiving requirements;
- (viii) accept-reject criteria (Code reference);
- (ix) performance evaluation;
- (x) Operator identification.

(2) The system shall be aided with an image processor to enhance the quality of the radioscopic images and system performance quality shall exhibit-
- (i) a thin section contrast sensitivity of 3%;
- (ii) a thick section contrast sensitivity of 2%;
- (iii) a spatial resolution of 3 line pairs per mm;.
- (iv) IQI sensitivity - 2% of the joint thickness when wire IQI's are to be used, the wire diameter axis shall be oriented along the axis of the least sensitivity of the system.

(3) Radioscopes are to be properly marked to co-relate with particular part of joint represented.

(4) The radioscopic examination data shall be recorded and stored on videotape, magnetic disk or optical disk at the maker's plant for a sufficient period after the date of radioscopic examination as specified by the Inspecting Authority, Efficient radioscopic examination record recall shall be made available at any time over the record retention period and shall be traceable to the test objects.

(5) When repair has been performed as a result of radioscopic examination, the repaired areas shall be re-examined using the same radioscopic technique to evaluate the effectiveness of the repair.

(6) To aid in proper interpretation of the radioscopic examination data, the details of the technique used shall accompany the data. As a minimum, the information shall include the approved procedure requirements and system performance test data.";

(i) In regulation 367 of the principal regulations, after the table, for the portion beginning with the words "Where tapered threads" and ending with "limits of 31.6 kg/cm^2 (450 lbs./sq. in)", the following shall be substituted, namely:-

"Screwed joints are permitted at temperatures exceeding 260ºC and size or pressure limits in excess of those given the table provided that the following conditions are satisfied, namely:-

(1) All threads are tapered unless pressure tightness depends on a seal weld or a seating surface other than the threads and experience or test demonstrates the suitability of the joint.

(2) Pressure or temperature rating in appropriate component standard like BS, ASME, DIN etc. or as calculated under relevant regulation of these regulations are not exceeded.

(3) Minimum specified tensile strength of screwed pipes is greater than 330 N/mm^2.

(4) The minimum thickness of screwed pipes is not to be less than that given in Table No.1.

(5) The design temperature does not exceed 495ºC.

(6) The pressure limits given in Table No.2 are not exceeded.

Screwed joints are permitted for temperatures in excess of 495ºC and pressure in excess of those given in Table No.2 for instrument insertion and tapping and for plug for access opening for radiographic inspection provided following conditions are satisfied:

(a) They do not exceed 50mm nominal bore size or one quarter of nominal pipe size, which ever is the smaller.

(b) The minimum thread engagement is not less than –
6 for up to and including 20mm nominal bore;
7 for over 20 mm up to and including 40mm nominal bore;
8 for 40 mm up to and including 50mm nominal bore.

(c) The connection is seal welded.

(d) The design of instrument insertion withstands the fluid characteristics, fluid flow and any vibrations.

Screwed joints are permitted for pressure in excess of those given in Table No.2 up to 345 bar for dead end instrument lines at the outlet end and downstream of shut off valves and instruments, control apparatus or discharge of a sample cooler provided that the nominal bore size of the pipe does not exceed 12mm.

Table No.1

MINIMUM THICKNESS OF SCREWED PIPES		
Nominal Pipe size	Minimum thickness	
	17.5 bar or less for steam 7 bar and less for water over 105°C	Over 17.5 bar for steam Over 7 bar for water over 105°C
mm	mm	Mm
8	2.24	3.02
10	2.31	3.20
15	2.77	3.75
20	2.87	3.91
25	3.38	4.55
32	3.56	4.85
40	3.68	5.08
50	3.91	5.54
65	5.16	7.01
80	5.49	7.62

Table No.2

MAXIMUM PRESSURE FOR SCREWED PIPES	
Nominal pipe size	Maximum pressure
mm	Bar
Over 50 up to and including 80	27.5
Over 25 up to and including 50	41.5
Over 20 up to and including 25	83
Up to and including 20	103.5.";

(j) In regulation 374 of the principal regulations, in clause (c), the following shall be inserted at the end, namely:-

"Notwithstanding anything contained in this clause, for boiler external piping and non-boiler external piping which are open to atmosphere such as vent and drain pipes, the hydraulic test for the portions of such pipes located beyond the last isolation valve may be dispensed with provided the weld joints in the pipe under reference are tested 100% by approved non-destructive examination and found satisfactory.";

(k) In regulation 382 of the principal regulations, after "Bihar" and the entry relating there to, the following shall be inserted, namely:-

"Chhattisgarh……..CG";

(l) In Form III of the principal regulations relating to *Constructor's Certificate of Manufacture and Test,* under the heading, "1. Description", the following entry shall be inserted at the end, namely:-

"Evaporation capacity …….
(for calculation of relieving capacity of safety valves)";

(m) After Form III-E of the principal regulations, the following Form shall be inserted, namely:-

"**FORM III-F**

Certificate of Manufacture and test of castings and forgings
(Regulations 73 to 80 or 81 to 85 as applicable)

Certificate No. ……..
Name of part……..
Maker's name and address…….
……...
Main dimensions……
Drawing Nos. …...……..
Identification Marks……
Chemical composition…….
Physical test results…….

(v) Tensile strength……
(vi) Transverse bend test…….
(vii) Elongation……

Certified that the particulars entered herein by us are correct. This satisfies the requirements of Indian Boiler Regulations, 1950.

Maker's Representative (Name and signature) MONOGRAM/ SEAL MAKERS_____";

(n) In Form XIII of the principal regulations, for the heading "Qualified Boiler Welder's Certificate issued under Indian Boiler Regulation 1960", the following heading shall be substituted, namely:-

"Qualified Boiler Welder's Certificate issued under Indian Boiler Regulation, 1950.".

[File No. 6(3)/2001-Boilers]

(V. K. GOEL)
Secretary, Central Boilers Board

Note:- The principal regulations were published in the Gazette of India vide S.O. 600, dated the 15th September, 1950 and subsequently amended vide notifications –

(i) G.S.R. 178, dated the 24th March, 1990;
(ii) G.S.R. 179, dated the 24th March, 1990;
(iii) G.S.R. 488, dated the 9th October, 1993;
(iv) G.S.R. 516 dated the 23rd October, 1993;

(v) G.S.R. 634 dated the 25th December, 1993;
(vi) G.S.R. 107 dated the 26th February, 1994;
Errata G.S.R. 223 dated the 14th May, 1994;
(vii) G.S.R. 250 dated the 4th June, 1994;
(ii) G.S.R. 402 dated the13th August, 1994;
(iii) G.S.R. 427 dated the 20th August, 1994;
(iv) G.S.R. 562 dated the12th November, 1994;
(v) G.S.R. 607 dated the10th December, 1994;
(vi) G.S.R. 83 dated the 25th February, 1995;
(vii) G.S.R. 93 dated the 4th March, 1995;
(viii) G.S.R. 488 dated the 9th November, 1996;
(ix) G.S.R. 582 dated the 28th December, 1996;
(x) G.S.R. 59 dated the 25th January, 1997;
(xi) G.S.R. 117 dated the 1st March, 1997;
(xii) G.S.R. 172 dated the 29th March, 1997.
(xiii) G.S.R. 221 dated the 21st November, 1998.
(xiv) G.S.R. 131 dated 1st May, 1999.
(xv) G.S.R. 139 dated 8th May, 1999.
Errata G.S.R. 201 dated 7th April, 2001.
(xvi) G.S.R. 237 dated 31st July, 1999.
(xvii) G.S.R. 345 dated 23rd October, 1999.
(xviii) G.S.R. 397 dated 14th October, 2000
(xix) G.S.R. 219 dated 14th April, 2001.
(xx) G.S.R. 496 dated 8th September, 2001
(xxi) G.S.R. 672 dated 15th December, 2001.

To

The General Manager,
Govt. of India Press,
Ring Road, Maya Puri,
NEW DELHI-110064.

(¦ÉÉ®úiÉ Eäò ®úÉVÉ{ÉjÉ, ¦ÉÉMÉ- ** JÉhb÷ 3, ={É JÉhb÷ (1) ¨Éå |ÉEòÉ¶ÉxÉÉlÉÇ)

¦ÉÉ®úiÉ ºÉ®úEòÉ®ú
´ÉÉÊhÉVªÉ B´ÉÆ =tÉäMÉ ¨ÉÆjÉÉ±ÉªÉ
+ÉètÉäÊMÉEò xÉÒÊiÉ B´ÉÆ ºÉÆ´ÉvÉÇxÉ Ê´É¦ÉÉMÉ
(EäòxpùÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú ¤ÉÉäbÇ÷)

xÉ<Ç Ênù±±ÉÒ, ÊnùxÉÉÆEò 9 +|Éä±Éú, 2002

+ÊvÉºÉÚSÉxÉÉ

ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ.....ªÉiÉ: ´ÉÉÊhÉVªÉ B´ÉÆ =tÉäMÉ ¨ÉÆjÉÉ±ÉªÉ (+ÉètÉäÊMÉEò xÉÒÊiÉ B´ÉÆ ºÉÆ´ÉvÉÇxÉ Ê´É¦ÉÉMÉ) (EäòxpùÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú ¤ÉÉäbÇ÷) ¦ÉÉ®úiÉ ºÉ®úEòÉ®ú, Eäò ÊnùxÉÉÆEò 17 VÉÖÖ±ÉÉ<ÇÇ, 2001 EòÒ +ÊvÉºÉÚSÉxÉÉ ºÉÆJªÉÉ ºÉÉ.Eò. ÊxÉ 393 Eäò iÉ½þiÉ <ºÉEäò uùÉ®úÉ |É¦ÉÉÊ´ÉiÉ ½þÉäxÉä ´ÉÉ±Éä ºÉÆ¦ÉÉÊ´ÉiÉ ´ªÉÊHòªÉÉå ºÉä +É{ÉÊkÉªÉÉÆ iÉlÉÉ ºÉÖZÉÉ´É =Hò +ÊvÉºÉÚSÉxÉÉ ºÉä ºÉÆ¤ÉÆÊvÉiÉ ®úÉVÉ{ÉjÉ EòÒ |ÉÊiÉªÉÉÆ VÉxÉiÉÉ EòÉä ={É±É¤vÉ Eò®úÉxÉä EòÒ iÉÉ®úÒJÉ ºÉä {ÉéiÉÉÊ±ÉºÉ ÊnùxÉ EòÒ +´ÉÊvÉ ºÉ¨ÉÉ{iÉ ½þÉäxÉä iÉEò ¨ÉÉÆMÉxÉä Eäò Ê±ÉB ¦ÉÉ®úiÉÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É® +ÊvÉÊxÉªÉ¨É, 1923 (1923 EòÉ 5) EòÒ vÉÉ®úÉ 31 EòÒ ={É-vÉÉ®úÉ (1) VÉÉä ÊnùxÉÉÆEò 28 VÉÖ±ÉÉ<Ç, 2001 Eäò ¦ÉÉ®úiÉ Eäò ®úÉVÉ{ÉjÉ Eäò ¦ÉÉMÉ 2, JÉhb÷ 3, ={ÉJÉhb÷ (1) ¨Éå |É¹`ö 2482 ºÉä 2490 {É®ú ½èþ, uùÉ®úÉ ªÉlÉÉ +{ÉäÊlÉiÉ ¦ÉÉ®úiÉÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 1950 ¨Éå +Éè®ú ºÉÆ¶ÉÉävÉxÉ Eò®úxÉä Eäò Ê±ÉªÉä EòÊiÉ{ÉªÉ ¨ÉºÉÉènùÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨É |ÉEòÉÊ¶ÉiÉ ÊEòªÉä MÉªÉä lÉä;

+Éè®ú VÉ¤ÉÊEòò =Hò ®úÉVÉ{ÉjÉ EòÒ |ÉÊiÉªÉÉÆ +É¨É VÉxÉiÉÉ EòÉä 30 VÉÖ±ÉÉ<Ç, 2001 EäÉò ={É±É¤vÉ Eò®úÉ nùÒ MÉ<Ç lÉÒ*

+Éè®ú VÉ¤ÉÊEòò Ê´ÉÊxÉÌnù¹]õ +´ÉÊvÉ Eäò ¦ÉÒiÉ®ú <ºÉ +ÊvÉºÉÚSÉxÉÉ ¨Éå ÊxÉÊ½þiÉ ºÉÆ¶ÉÉävÉxÉÉå Eäò ¤ÉÉ®äú ¨Éå EòÉä<Ç ¦ÉÒ +É{ÉÊkÉªÉÉÆ +lÉ´ÉÉ ºÉÖZÉÉ´É |ÉÉ{iÉ xÉ½þÓ ½ÖþB

+iÉ: +¤É ¦ÉÉ®úiÉÒªÉ ¤ÉÉªÉªÉ®ú +ÊvÉÊxÉªÉ¨É 1923 EòÒ vÉÉ®úÉ 28 ¨Éå |ÉnùkÉ ¶ÉÊHòªÉÉå EòÉ |ÉªÉÉäMÉ Eò®úiÉä ½ÖþB EäòxpùÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú ¤ÉÉäbÇ, BiÉpùuùÉ®úÉ ù¦ÉÉ®úiÉÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú Ê´ÉÊxÉªÉ¨É, 1950 ¨Éå +Éè®ú ºÉ¶ÉÉävÉxÉ Eò®úxÉä ½äþiÉÖ ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨É ¤ÉxÉÉiÉÉ ½èþ: xÉÉ¨ÉiÉ:

1 (1) <xÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå EòÉä ¦ÉÉ®úiÉÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú (ºÉÆ¶ÉÉävÉxÉ) Ê´ÉÊxÉªÉ¨É, 2002 Eò½þÉ VÉÉªÉäMÉÉ*

(2) ªÉä Ê´ÉÊxÉªÉ¨É ºÉ®úEòÉ®úÒ ®úÉVÉ {ÉjÉ ¨Éå <xÉEäò |ÉEòÉ¶ÉxÉ EòÒ iÉÉ®úÒJÉ ºÉä |É¦ÉÉ´ÉÒ ½þÉåMÉä*

2. ¦ÉÉ®úiÉÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®úò Ê´ÉÊxÉªÉ¨É, 1950 (ÊVÉºÉä <ºÉEäò {É¶SÉÉiÉ ¨ÉÖJªÉ ÊxÉªÉ¨É Eò½þÉ VÉÉªÉäMÉÉ) ¨Éå,
(Eò) Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 151 ¨Éå, JÉhb÷ (VÉ) Eäò ¤ÉÉnù ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ JÉhb +iÉ:ºlÉÉÊ{ÉiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ, +lÉÉÇiÉ:-

(ZÉ) ºÉ¦ÉÒ ¤É]]õ ´ÉäÎ±b÷b÷ VÉÉäc÷Éå EòÒ ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉÊ¡òEò/®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉä{ÉÒ +lÉ´ÉÉ +±]ÅõÉºÉÉäÊxÉEò {É®úÒlÉhÉ ¨ÉèMÉxÉäÊ]õEò {ÉÉÌ]õEò±É ÊxÉ®úÒlÉhÉ +lÉ´ÉÉ Ê±ÉÎC´Éb÷ b÷É<Ç {ÉäÊxÉ]Åå õ]õ ÊxÉ®úÒlÉhÉ VÉèºÉÒ +xªÉ +xÉÖ¨ÉÉäÊnùiÉ Ê´ÉÊvÉªÉÉå uùÉ®úÉ +Ê´ÉxÉÉ¶ÉEò VÉÉÆSÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ* VÉ¤É ´ÉäÎ±b÷b÷ ºÉÆPÉ]õEòÉå {É®ú ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉ¡òÒ Eäòò ¤Énù±Éä ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉÊ¡òEò {É®úÒlÉhÉ ÊEòªÉÉ VÉÉxÉÉ ½þÉäMÉÉ iÉÉä ÊxÉÎ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ +{ÉälÉÉ+Éå EòÉä {ÉÚ®úÉ Eò®úxÉÉ ½ÉäMÉÉ, +lÉÉÇiÉ:-

(1) ÊxÉ®úÒlÉhÉ |ÉÉÊvÉEò®úÒ Eäò +xÉÖ¨ÉÉänùxÉÉlÉÇ BEò Ê±ÉÊJÉiÉ |ÉÊGòªÉÉ |ÉºiÉÖiÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ +Éè®ú =ºÉ¨Éå ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ ¶ÉÉÊ¨É±É ÊEòªÉä VÉÉªÉåMÉä :-
   (i) {ÉnùÉlÉÇ iÉlÉÉú ¨ÉÉä]õÉ<Ç ®åúVÉ
   (ii) ={ÉEò®úhÉ ªÉÉäMªÉiÉÉBÆ
   (iii) {É®úÒlÉhÉ ´ÉºiÉÖ Ê´É¶±Éä¹ÉhÉ ªÉÉäVÉxÉÉ
   (iv) ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò {Éè®úÉ¨ÉÒ]õ®ú
   (v) UôöÉªÉÉ |ÉºÉÆºEò®úhÉ {Éè®úÉ¨ÉÒ]õ®ú
   (vi) UôöÉªÉÉ |Énù¶ÉÇxÉ {Éè®úÉ¨ÉÒ]õ®ú
   (vii) UôöÉªÉÉ |ÉÉÎ{iÉ +{ÉäÊlÉiÉÉBÆ
   (viii) º´ÉÒEÞòÊiÉ-+º´ÉÒEÞòÊiÉ ¨ÉÉxÉnÆùb÷ EòÉäb÷ ºÉÆnù¦ÉÇ
   (ix) EòÉªÉÇ -ÊxÉ¹{ÉÉnùxÉ ¨ÉÚ±ªÉÉÆEòxÉ
   (x) +É{É®äú]õ®ú EòÒ {É½þSÉÉxÉ

(2) ®äúÊb÷ªÉÉºEòÉäÊ{ÉEò UôÉªÉÉ EòÒ MÉÖhÉ´ÉkÉÉ ¤ÉgøÉxÉä ½äþiÉÖ BEò <¨ÉäVÉ |ÉÉäºÉäºÉ®ú EòÒ ºÉ½þÉªÉiÉÉ ºÉä |ÉhÉÉ±ÉÒ EòÉä ºÉ¨ÉlÉÇxÉ ÊnùªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ +èÉ®ú |ÉhÉÉ±ÉÒ EòÉªÉÇ-ÊxÉ¹{ÉÉnùxÉ MÉÖhÉ´ÉkÉÉ <x½åþ nù¶ÉÉÇªÉäMÉÉ :-
   (i) 3% EòÒ {ÉiÉ±ÉÉ JÉÆb÷ ´Éè¹É¨ªÉ ºÉÆ´Éänùx É¶ÉÒ±ÉiÉÉ
   (ii) 2% EòÒ ¨ÉÉä]õÉ JÉÆb÷ ´Éè¹É¨ªÉ ºÉÆ´Éänùx É¶ÉÒ±ÉiÉÉ
   (iii) |ÉÊiÉ B¨É B¨É 3 ±ÉÉ<xÉ VÉÉäc÷É EòÉ ºlÉÉÊxÉEò Ê´É¦Énùx É

(iv) +É<Ç CªÉÚ +É<Ç ºÉ´ÉänùxÉ¶ÉÒ±ÉiÉÉ - VÉ¤É iÉÉ®ú Eäò +É<Ç CªÉÚ +É<Ç EòÉ |ÉªÉÉäMÉ ÊEòªÉÉ VÉÉB iÉ¤É VÉÉäc÷ EòÒ ¨ÉÉä]õÉ<Ç EòÉ 2% iÉÉ®ú Eäò ´ªÉÉºÉ vÉÖ®úÒ |ÉhÉÉ±ÉÒ EòÒ xªÉÚxÉiÉ¨É ºÉÆ´ÉänùxÉ¶ÉÒiÉ±ÉÉ EòÒ vÉÖ®úÒ EòÒ +Éè®ú =x¨ÉÖJÉ ½þÉäMÉÒ *

(3) |ÉÊiÉÊxÉÊvÉi´É ´ÉÉ±Éä VÉÉäc÷ Eäò ¦ÉÉMÉ Ê´É¶Éä¹É Eäò ºÉÉIÉ ºÉ½þ-ºÉÆ¤ÉrùÒEò®úhÉ ½äþiÉÖ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉä{ÉÉå EòÉä =ÊSÉiÉ °ü{É ºÉä ÊSÉÎx½þiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ *

(4) ÊxÉ®úÒIÉhÉEòÉ®úÒ |ÉÉÊvÉEòÉ®úÒ uùÉ®úÉ ªÉlÉÉ Ê´ÉÊxÉÌnù¹]õ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ EòÒ iÉÉ®úÒJÉ Eäò ¤ÉÉnù {ÉªÉÉÇ{iÉ +´ÉÊvÉ Eäò Ê±ÉB ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ +ÉÆEòc÷Éå EòÉ ÊxÉ¨ÉÉÇiÉÉ Eäò ºÉÆªÉÆjÉ ¨Éå ´ÉÒÊb÷ªÉÉä]äõ{É, ¨ÉèMxÉäÊ]õEò Êb÷ºEò +lÉ´ÉÉ +ÉÎ{]õEò±É Êb÷ºEò ¨Éå Ê®úEòÉbÇ÷ +Éè®ú ¦ÉÆb÷É®úhÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ * Ê®úEòÉbÇ÷ Ê®ú]åõ¶ÉxÉ +´ÉÊvÉ ¨Éå ÊEòºÉÒ ¦ÉÒ ºÉ¨ÉªÉ nùlÉ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ Ê®úEòÉbÇ÷ |ÉiªÉÉ´ÉiÉÇxÉ ={É±É¤vÉ EòÉ®úÉªÉÉ VÉÉBMÉÉ +Éè®ú ªÉ½þ {É®úÒIÉhÉ ´ÉºiÉÖ Eäò Ê±ÉB +xÉÖ®äúJÉxÉÒªÉ ½þÉäMÉÉ *

(5) VÉ¤É ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ Eäò ¡ò±Éº´É°ü{É ¨É®ú¨¨ÉiÉ Eò®ú nùÒ VÉÉiÉÒ ½èþ iÉÉä ¨É®ú¨¨ÉiÉ EòÒ EòÉ¨ÉªÉÉ¤ÉÒ EòÉ ¨ÉÚ±ªÉÉÆEòxÉ Eò®úxÉä Eäò Ê±ÉB =ºÉÒ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò iÉEòxÉÒEò EòÉ |ÉªÉÉäMÉ Eò®úEäò ¨É®ú¨¨ÉiÉ ÊEòªÉä MÉªÉä ¦ÉÉMÉÉå EòÒ {ÉÖxÉ: VÉÉÆSÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ *

(6) ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉä{É VÉÉÆSÉ ºÉÆ¤ÉÆÆvÉÒ +ÉÆEòc÷Éå EòÒ =ÊSÉiÉ ´ªÉÉJªÉÉ Eò®úxÉä ¨Éå ºÉ½þÉªÉiÉÉ {É½ÖÆþSÉÉxÉä Eäò Ê±ÉB |ÉªÉÉäMÉ ¨Éå ±ÉÉªÉÒ MÉªÉÒ iÉEòxÉÒEò Eäò ¤ªÉÉè®äú +ÉÆEòc÷Éå Eäò ºÉÉlÉ ÊnùB VÉÉªÉåMÉä * Eò¨É ºÉä Eò¨É =Hò ºÉÚSÉxÉÉ ¨Éå +xÉÖ¨ÉÉäÊnùiÉ |ÉÊGòªÉÉ ºÉÆ¤ÉÆvÉÒ +{ÉälÉÉBÆ +Éè®ú |ÉhÉÉ±ÉÒ ÊxÉ¹{ÉÉnùxÉ Eäò {É®úÒIÉhÉ ºÉÆ¤ÉÆvÉÒ +ÉÆEòcä÷ ºÉÎ¨¨ÉÊ±ÉiÉ ½þÉåMÉä *

(JÉ) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå ¨Éå, Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 243 Eäò Ê±ÉB ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨É EòÉä |ÉÊiÉºlÉÉÊ{ÉiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉBMÉÉ, xÉÉ¨ÉiÉ:-

“243 EÚò] õÊxÉ¨ÉÉÇhÉ- EÚò] õÊxÉ¨ÉÉÇhÉ ÊUôÊpùiÉ, ºÉÚ®úÉJÉ ÊEòªÉä MÉªÉä +lÉ´ÉÉ Uäônäù MÉB fø±ÉÉ<Ç Eäò `öÉäºÉ vÉÉiÉÖ Ë{Éb÷ ºÉä ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ +lÉ´ÉÉ Ê´ÉEò±{É Eäò °ü{É ¨Éå, fø±ÉÉ<Ç Eäò JÉÉäJÉ±Éä vÉÉiÉÖ Ë{Éb÷ EòÉ |ÉªÉÉäMÉ ÊEòªÉÉ VÉÉ ºÉEòiÉÉ ½èþ * fø±ÉÉ<Ç Eäò `öÉäºÉ vÉÉiÉÖ Ë{Éb Eäò ¨ÉÉ¨É±Éä ¨Éå {ÉÊ®úhÉÉ¨ÉÒ nùÒ´ÉÉ®ú +lÉ´ÉÉ fø±ÉÉ<Ç Eäò °ü{É ¨Éå JÉÉäJÉ±Éä vÉÉiÉÖ Ë{Éb EòÒ nùÒ´ÉÉ®ú EòÒ ¨ÉÉä]õÉ<Ç,MÉføÉ<Ç EòÒ |ÉÊGòªÉÉ Eäò nùÉè®úÉxÉ Eò¨É ºÉä Eò¨É +ÉvÉÒ Eò®ú nùÒ VÉÉªÉäMÉÒ *"

(MÉ) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå Eäò Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 256 EòÉääò <xÉEäò JÉÆb÷ (Eò) Eäò °ü{É ¨Éå Gò¨ÉÉÆÊEòiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ +Éè®ú <ºÉ |ÉEòÉ®ú Gò¨ÉÉÆÊEòiÉ JÉÆb÷ (Eò) Eäò ¤ÉÉnù ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ JÉÆb÷ EòÉä ¶ÉÉÊ¨É±É ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ xÉÉ¨ÉiÉ: :-

“(JÉ) ºÉ½þxÉ¶ÉÒ±ÉiÉÉ - (i) ÊEòºÉÒ ¦ÉÒ JÉÆb÷ ¨Éå MÉÉää±ÉÉ<Ç ¨Éå Ê´ÉSÉ±ÉxÉ, ºÉÉ¨ÉÉxªÉÒGòiÉ bÅ÷¨ÉÉå Eäò ¨ÉÉ¨É±Éä ¨Éå 2% +Éè®ú iÉxÉÉ´É¨ÉÖHò ÊEòªÉä MÉªÉä bÅ÷¨ÉÉå Eäò ¨ÉÉ¨É±Éä ¨Éå 1% ºÉä +ÊvÉEò xÉ½þÓ ½þÉäMÉÉ * ºÉÒvÉÒ ®äúJÉÉ ºÉä Ê´ÉSÉ±É, ¤Éä±ÉxÉÉEòÉ®ú ±ÉÆ¤ÉÉ<Ç Eäò 0.3% ºÉä +ÊvÉEò xÉ½þÓ ½þÉäMÉÉ *

(ii) bÅ÷¨ÉÉå EòÒ MÉÉä±ÉÉ<Ç ºÉä Ê´ÉSÉ±ÉxÉ EòÉ ÊxÉvÉÉÇ®úhÉ Eò®úxÉä Eäò Ê±ÉB ÊEòºÉÒ +xÉÖ|ÉºlÉ JÉÆb÷ {É®ú +ÊvÉEòiÉ¨É +Éè®ú xªÉÚxÉiÉ¨É +ÉÆiÉÊ®úEò ´ÉªÉÉºÉ ¨ÉÉ{Éä VÉÉªÉåMÉä * <xÉ ¨ÉÉ{Éä MÉªÉä ¨ÉÉxÉÉå ºÉä ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ ºÉÚjÉ Eäò +xÉÖºÉÉ®ú MÉÉä±ÉÉ<Ç ºÉä |ÉÊiÉ¶ÉiÉ Ê´ÉSÉ±ÉxÉ EòÒ MÉhÉxÉÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ :-

$$\text{ºÉÒ} = \frac{2\,(\text{b÷Ò} + \text{ÊvÉEòiÉ¨É} - \text{b÷Ò xªÉÚxÉiÉ¨É})}{2\,(\text{b÷Ò} + \text{ÊvÉEòiÉ¨É} - \text{b÷Ò xªÉÚxÉiÉ¨É})} \times 5\,100$$

VÉ½þÉÆ ºÉÒ = bÅ÷¨ÉÉå EòÒ MÉÉä±ÉÉ<Ç ºÉä |ÉÊiÉ¶ÉiÉ Ê´ÉSÉ±ÉxÉ

b÷Ò = BEò +xÉÖ|ÉºlÉ JÉÆb÷ {É®ú +ÉÆiÉÊ®úEò ´ªÉÉºÉ

ºÉÒvÉÒ ®äúJÉÉ ºÉä Ê´ÉSÉ±ÉxÉ EòÉä ÊxÉvÉÉÇÊ®úiÉ Eò®úxÉä Eäò Ê±ÉB, ÊEòxÉÉ®úÉå Eäò ºÉÉlÉ +xÉÖnèùnùªÉÇ BEò ËJÉSÉÒ ½Öþ<Ç ±ÉÉ<xÉ ®úJÉÒ VÉÉxÉÒ SÉÉÊ½þB +Éè®ú ºÉÆ¤ÉÆÊvÉiÉ Eò´ÉSÉ ±ÉÉ<xÉ ºÉä <ºÉEòÒ ºÉ¤ÉºÉä ¤Éc÷Ò nÚù®úÒ ¨ÉÉ{ÉÒ VÉÉªÉäMÉÒ * <ºÉ nÚù®úÒ ºÉä +Éè®ú ¤Éä±ÉxÉÉEòÉ®ú Eò´ÉSÉ ºÉä, ºÉÒvÉÒ ®äúJÉÉ ºÉä Ê´ÉSÉ±ÉxÉ EòÒ MÉhÉxÉÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ *"

(PÉ) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå ¨Éå, Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 259 ¨Éå, **:-**
(Eò) JÉÆb÷ (Eò) ¨Éå, :-
(i) "ÊSÉjÉ 18" ¶É¤nù +Éè®ú +ÆEò EòÉä "ÊSÉjÉ 18 Eò" ¶É¤nù, +ÆEò +Éè®ú +IÉ®ú ºÉä |ÉÊiÉºIÉÉÊ{ÉiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ *
(ii) "ÊSÉjÉ 18" ¶É¤nù +Éè®ú +ÆEò EòÉä "ÊSÉjÉ 18 JÉò" ¶É¤nù, +ÆEò +Éè®ú +IÉ®ú ºÉä |ÉÊiÉºIÉÉÊ{ÉiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ *
(JÉ) ÊSÉjÉ 18 Eò ¨Éå ¨ÉÉ{É "30 B¨É B¨É +ÊvÉEòiÉ¨É" Eäò ¤ÉÉnù ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ b÷É±ÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ, +IÉÉÇiÉÂ :-
"{±Éä]õ EòÒ ¨ÉÉä]õÉ<Ç *"

(b÷ò) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå ¨Éå, Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 265 ¨Éå JÉÆb÷ (PÉò) Eäò {É¶SÉÉiÉ ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ JÉÆb÷ b÷É±ÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ, +IÉÉÇiÉÂ :-

"**(b÷ò)** ºÉ¦ÉÒ ¤É]Âõ]õ ´ÉäÎ±b÷b÷ VÉÉäc÷Éå EòÒ ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉÊ¡òEò/®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉä{ÉÒ +IÉ´ÉÉ +±]ÅõÉºÉÉäÊxÉEò {É®úÒIÉhÉ ¨ÉèMÉxÉäÊ]õEò {ÉÉÌ]õEò±É ÊxÉ®úÒIÉhÉ +IÉ´ÉÉ Ê±ÉÎC´Éb÷ b÷É<Ç {ÉäÊxÉ]Åå õ]õ ÊxÉ®úÒIÉhÉ VÉèºÉÒ +xªÉ +xÉÖ¨ÉÉäÊnùiÉ Ê´ÉÊvÉªÉÉå uùÉ®úÉ +Ê´ÉxÉÉ¶ÉEò VÉÉÆSÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ*VÉ¤É ´ÉäÎ±b÷b÷ ºÉÆPÉ]õEòÉå {É®ú ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉ¡òÒ EÆò ¤Énù±Éä ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉÊ¡òEò {É®úÒIÉhÉ ÊEòªÉÉ VÉÉxÉÉ ½þÉäMÉÉ iÉÉä ÊxÉÎ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ +{ÉäIÉÉ+Éå EòÉä {ÉÚ®úÉ Eò®úxÉÉ ½ÉäMÉÉ, +IÉÉÇiÉ:-

(1) ÊxÉ®úÒIÉhÉ |ÉÉÊvÉEò®úÒ Eäò +xÉÖ¨ÉÉänùxÉÉIÉÇ BEò Ê±ÉÊJÉiÉ |ÉÊGòªÉÉ |ÉºiÉÖiÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ +Éè®ú =ºÉ¨Éå ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ ¶ÉÉÊ¨É±É ÊEòªÉä VÉÉªÉåMÉä :-
(i) {ÉnùÉlÉÇ iÉlÉÉú ¨ÉÉä]õÉ<Ç ®åúVÉ
(ii) ={ÉEò®úhÉ ªÉÉäMªÉiÉÉBÆ
(iii) {É®úÒIÉhÉ ´ÉºiÉÖ Ê´É¶±Éä¹ÉhÉ ªÉÉäVÉxÉÉ
(iv) ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò {Éè®úÉ¨ÉÒ]õ®ú
(v) UôöÉªÉÉ |ÉºÉÆºEò®úhÉ {Éè®úÉ¨ÉÒ]õ®ú
(vi) UôöÉªÉÉ |Énù¶ÉÇxÉ {Éè®úÉ¨ÉÒ]õ®ú
(vii) UôöÉªÉÉ |ÉÉÎ{iÉ +{ÉäÊIÉiÉÉBÆ
(viii) º´ÉÒEÞòÊiÉ-+º´ÉÒEÞòÊiÉ ¨ÉÉxÉnÆùb÷ EäòÉb÷ ºÉÆnù¦ÉÇ
(ix) EòÉªÉÇ -ÊxÉ¹{ÉÉnùxÉ ¨ÉÚ±ªÉÉÆEòxÉ
(x) +É{É®äú]õ®ú EòÒ {É½þSÉÉxÉ

(2) ®äúÊb÷ªÉÉºEòÉäÊ{ÉEò UôÉªÉÉ EòÒ MÉÖhÉ´ÉkÉÉ ¤ÉgøÉxÉä ½äþiÉÖ BEò <¨ÉäVÉ |ÉÉäºÉäºÉ®ú EòÒ ºÉ½þÉªÉiÉÉ ºÉä |ÉhÉÉ±ÉÒ EòÉä ºÉ¨ÉlÉÇxÉ ÊnùªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ +èÉ®ú

|ÉhÉÉ±ÉÒ EòÉªÉÇ-ÊxÉ¹{ÉÉnùxÉ MÉÖhÉ´ÉkÉÉ <x½åþ nù¶ÉÉÇªÉäMÉÉ :-

(i) 3% EòÒ {ÉiÉ±ÉÉ JÉÆb÷ ´Éè¹É¨ªÉ ºÉÆ´ÉänùxÉ¶ÉÒ±ÉiÉÉ

(ii) 2% EòÒ ¨ÉÉä]õÉ JÉÆb÷ ´Éè¹É¨ªÉ ºÉÆ´ÉänùxÉ¶ÉÒ±ÉiÉÉ

(iii) |ÉÊiÉ B¨É B¨É 3 ±ÉÉ<xÉ VÉÉäc÷É EòÉ ºlÉÉÊxÉEò Ê´É¦ÉänùxÉ

(iv) +É<Ç CªÉÚ +É<Ç ºÉ´ÉänùxÉ¶ÉÒ±ÉiÉÉ - VÉ¤É iÉÉ®ú Eäò +É<Ç CªÉÚ +É<Ç EòÉ |ÉªÉÉäMÉ ÊEòªÉÉ VÉÉB iÉ¤É VÉÉäc÷ EòÒ ¨ÉÉä]õÉ<Ç EòÉ 2% iÉÉ®ú Eäò ´ªÉÉºÉ vÉÖ®úÒ |ÉhÉÉ±ÉÒ EòÒ xªÉÚxÉiÉ¨É ºÉÆ´ÉänùxÉ¶ÉÒiÉ±ÉÉ EòÒ vÉÖ®úÒ EòÒ +Éè®ú =x¨ÉÖJÉ ½þÉäMÉÒ *

(3) |ÉÊiÉÊxÉÊvÉi´É ´ÉÉ±Éä VÉÉäc÷ Eäò ¦ÉÉMÉ Ê´É¶Éä¹É Eäò ºÉÉlÉ ºÉ½þ-ºÉÆ¤ÉrùÒEò®úhÉ ½äþiÉÖ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉä{ÉÉå EòÉä =ÊSÉiÉ °ü{É ºÉä ÊSÉÎx½þiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ *

(4) ÊxÉ®úÒlÉhÉEòÉ®úÒ |ÉÉÊvÉEòÉ®úÒ uùÉ®úÉ ªÉlÉÉ Ê´ÉÊxÉÌnù¹]õ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ EòÒ iÉÉ®úÒJÉ Eäò ¤ÉÉnù {ÉªÉÉÇ{iÉ +´ÉÊvÉ Eäò Ê±ÉB ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ +ÉÆEòc÷Éå EòÉ ÊxÉ¨ÉÉÇiÉÉ Eäò ºÉÆªÉÆjÉ ¨Éå ´ÉÒÊb÷ªÉÉä]äõ{É, ¨ÉèMxÉäÊ]õEò Êb÷ºEò +lÉ´ÉÉ +ÉÎ{]õEò±É Êb÷ºEò ¨Éå Ê®úEòÉbÇ÷ +Éè®ú ¦ÉÆb÷É®úhÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ * Ê®úEòÉbÇ÷ Ê®ú]åõ¶ÉxÉ +´ÉÊvÉ ¨Éå ÊEòºÉÒ ¦ÉÒ ºÉ¨ÉªÉ nùlÉ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ Ê®úEòÉbÇ÷ |ÉiªÉÉ´ÉiÉÇxÉ ={É±É¤vÉ EòÉ®úÉªÉÉ VÉÉBMÉÉ +Éè®ú ªÉ½þ {É®úÒlÉhÉ ´ÉºiÉÖ Eäò Ê±ÉB +xÉÖ®äúJÉxÉÒªÉ ½þÉäMÉÉ *

(5) VÉ¤É ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ Eäò ¡ò±Éº´É°ü{É ¨É®ú¨¨ÉiÉ Eò®ú nùÒ VÉÉiÉÒ ½èþ iÉÉä ¨É®ú¨¨ÉiÉ EòÒ EòÉ¨ÉªÉÉ¤ÉÒ EòÉ ¨ÉÚ±ªÉÉÆEòxÉ Eò®úxÉä Eäò Ê±ÉB =ºÉÒ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò iÉEòxÉÒEò EòÉ |ÉªÉÉäMÉ Eò®úEäò ¨É®ú¨¨ÉiÉ ÊEòªÉä MÉªÉä ¦ÉÉMÉÉå EòÒ {ÉÖxÉ: VÉÉÆSÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ *

(6) ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉä{É VÉÉÆSÉ ºÉÆ¤ÉÆÆvÉÒ +ÉÆEòc÷Éå EòÒ =ÊSÉiÉ ´ªÉÉJªÉÉ Eò®úxÉä ¨Éå ºÉ½þÉªÉiÉÉ {É½ÖÆþSÉÉxÉä Eäò Ê±ÉB |ÉªÉÉäMÉ ¨Éå ±ÉÉªÉÒ MÉªÉÒ iÉEòxÉÒEò Eäò ¤ªÉÉè®äú +ÉÆEòc÷Éå Eäò ºÉÉlÉ ÊnùB VÉÉªÉåMÉä * Eò¨É ºÉä Eò¨É =Hò ºÉÚSÉxÉÉ ¨Éå +xÉÖ¨ÉÉäÊnùiÉ |ÉÊGòªÉÉ ºÉÆ¤ÉÆvÉÒ +{ÉälÉÉBÆ +Éè®ú |ÉhÉÉ±ÉÒ ÊxÉ¹{ÉÉnùxÉ Eäò {É®úÒlÉhÉ ºÉÆ¤ÉÆvÉÒ +ÉÆEòcä÷ ºÉÎ¨¨ÉÊ±ÉiÉ ½þÉåMÉä *

(SÉ) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå Eäò Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 343 ¨Éå, ={É-Ê´ÉÊxÉªÉ¨É (3) Eäò ºlÉÉxÉ {É®ú ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ ={É-Ê´ÉÊxÉªÉ¨É |ÉÊiÉºlÉÉÊ{ÉiÉ ÊEòªÉÉ VÉªÉäMÉÉ, +lÉÉÇiÉÂ :-

"(3) +vªÉÉªÉ-7 ¨Éå ÊEòºÉÒ ¦ÉÒ ¤ÉÉiÉ Eäò ½þÉäiÉä ½ÖþB ¦ÉÒ, Ê´ÉÊxÉ¨ÉÉÇiÉÉ Eäò {ÉÊ®úºÉ®ú ¨Éå {ÉÉ<{ÉÉå Eäò Ê±ÉB ½þÉ<bÅ÷ÉèÊ±ÉEò {É®úÒlÉhÉ ºÉä ÊxÉ®úÒlÉhÉ |ÉÉÊvÉEòÉ®úÒ UÚô]õ näù ºÉEòiÉÉ ½èþ *

¤É¶ÉiÉæ ÊEò <xÉ {ÉÉ<{ÉÉå EòÉ +xÉÖ¨ÉÉäÊnùiÉ ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉÊ¡òEò +lÉ´ÉÉ +±]ÅõÉºÉÉäÊxÉEò iÉEòxÉÒEòÉå ºÉä {ÉÚhÉÇ {É®úÒlÉhÉ ÊEòªÉÉ MÉªÉÉ ½þÉä *

¤É¶ÉiÉæ ÊEò 600 B¨É B¨É +Éè®ú VªÉÉnùÉ +ÉÆiÉÊ®úEò ´ÉªÉÉºÉ ´ÉÉ±Éä {ÉÉ<{ÉÉå Eäò ¨ÉÉ¨É±Éä ¨Éå {ÉÉ<{ÉÉå Eäò Ê´ÉÊxÉ¨ÉÉÇhÉ ¨Éå ={ÉªÉÉäMÉ EòÒ MÉªÉÒ {±Éä]åõ {ÉÉ<{ÉÉå Eäò ±ÉÆ¤Éä VÉÉäc÷ ´Éä±b÷Éå EòÒ +xÉÖ¨ÉÉäÊnùiÉ MÉè®ú-Ê´ÉxÉÉ¶ÉEò {É®úÒlÉhÉ uùÉ®úÉ {ÉÚhÉÇ VÉÉÆSÉ EòÒ MÉªÉÒ ½þÉä, VÉèºÉä +±]ÅõÉºÉÉäÊxÉEò +lÉ´ÉÉ ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉÊ¡òEò {É®úÒlÉhÉ +Éè®ú ¨ÉÚ±É {ÉnùÉlÉÇ ¨Éå iÉlÉÉ ´Éä±b÷ ¨Éå {ÉÉ<{ÉÉå EòÒ =kÉ¨ÉiÉÉ Ê´ÉÊxÉ¨ÉÉÇiÉÉ Eäò {ÉÊ®úºÉ®ú ¨Éå ºÉiªÉÉÊ{ÉiÉ EòÒ VÉÉB, +Éè®ú ºlÉ±É {É®ú +ÉMÉä ÊEòºÉÒ ÊxÉ¨ÉÉÇhÉ +Éè®úú ºlÉÉ{ÉxÉÉ Eäò {ÉÚ®úÉ Eò®úxÉä Eäò {É¶SÉÉiÉÂ {ÉÉ<{ÉÉå Eäò ºÉÆ{ÉÚhÉÇ PÉ]õEò EòÉ, {ÉÉ<Ë{ÉMÉ ÊºÉº]õ¨É Eäòò Êb÷VÉÉ<xÉ nù¤ÉÉ´É Eäò 1.5 MÉÖhÉÉ {É®ú ½þÉ<bÅ÷ÉäÊ±ÉEò {É®úÒlÉhÉ ÊEòªÉÉ MÉªÉÉ ½þÉä :

¤É¶ÉiÉæ ªÉ½þ ¦ÉÒ ÊEò ºlÉ±É {É®ú <xÉ {ÉÉ<{ÉÉå EòÉ ½þÉ<bÅ÷ÉäÊ±ÉEò {É®úÒlÉhÉ Eò®úxÉä Eäò {É¶SÉÉiÉÂ ÊEòºÉÒ Eò¨ÉÒ EòÉ {ÉiÉÉ SÉ±ÉxÉä EòÒ ÎºlÉÊiÉ ¨Éå, ªÉ½þ Ê´ÉÊxÉ¨ÉÉÇiÉÉ EòÒ ÊVÉ¨¨ÉänùÉ®úÒ ½þÉäMÉÒ ÊEò <xÉ JÉ®úÉ¤ÉÒªÉÖHò {ÉÉ<{ÉÉå EòÉä ¤Énù±É ÊnùªÉÉ VÉÉB +lÉ´ÉÉ =xÉEòÒ ¨É®ú¨¨ÉiÉ EòÒ VÉÉB, VÉèºÉÉ ÊxÉ®úÒlÉhÉ |ÉÉÊvÉEòÉ®úÒ +É´É¶ªÉEò ºÉ¨ÉZÉå *"

(Uô) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå Eäò Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 350 ¨Éå -

(i) "B¡ò = ÊxÉÎ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ +ÉvÉÉ®ú {É®ú ÊxÉvÉÉÇÊ®úiÉ +xÉÖYÉäªÉ iÉxÉÉ´É" ºÉä +É®ÆúlÉ ½þÉäxÉä ´ÉÉ±Éä +Éè®ú "iÉÉ{É¨ÉÉxÉ {É®ú ¡ò]õxÉ {ÉènùÉ Eò®úxÉä ´ÉÉ±ÉÉ xªÉÚxÉiÉ¨É iÉxÉÉ´É" {É®ú ºÉ¨ÉÉ{iÉ ½þÉäxÉä ´ÉÉ±Éä ¦ÉÉMÉ Eäò Ê±ÉB ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ |ÉÊiÉºlÉÉÊ{ÉiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ, +lÉÉÇiÉ Â:-

"B¡ò = Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 271 Eäò +ÆiÉMÉÇiÉ ªÉlÉÉ ={É¤ÉÆÊvÉiÉ +xÉÖYÉäªÉ iÉxÉÉ´É *"

(ii) iÉÉÊ±ÉEòÉ 3 EòÉä ½þ]õÉ ÊnùªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ ;

(VÉ) =Hò Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå ¨Éå, Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 360 ¨Éå JÉÆb÷ (b)÷ Eäò {É¶SÉÉiÉÂ ÊxÉÎ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ JÉÆb÷ VÉÉäc÷É VÉÉBMÉÉ, +lÉÉÇiÉÂ:-

"(SÉ) ºÉ¦ÉÒ ¤É]Âõ]õ ´ÉäÎ±b÷b÷ VÉÉäc÷Éå EòÒ ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉÊ¡òEò/®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉä{ÉÒ +lÉ´ÉÉ +±]ÅõÉºÉÉäÊxÉEò {É®úÒlÉhÉ ¨ÉèMÉxÉäÊ]õEò {ÉÉÌ]õEò±É ÊxÉ®úÒlÉhÉ +lÉ´ÉÉ Ê±ÉÎC´Éb÷ b÷É<Ç {ÉäÊxÉ]Åå õ]õ ÊxÉ®úÒlÉhÉ VÉèºÉÒ +xªÉ +xÉÖ¨ÉÉäÊnùiÉ Ê´ÉÊvÉªÉÉå uùÉ®úÉ +Ê´ÉxÉÉ¶ÉEò VÉÉÆSÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ* VÉ¤É ´ÉäÎ±b÷b÷ ºÉÆPÉ]õEòÉå {É®ú ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉ¡òÒ Eäò ¤Énù±Éä ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉÊ¡òEò {É®úÒlÉhÉ ÊEòªÉÉ VÉÉxÉÉ ½þÉäMÉÉ iÉÉä ÊxÉÎ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ +{ÉälÉÉ+Éå EòÉä {ÉÚ®úÉ Eò®úxÉÉ ½ÉäMÉÉ, +lÉÉÇiÉ:-

(1) ÊxÉ®úÒlÉhÉ |ÉÉÊvÉEò®úÒ Eäò +xÉÖ¨ÉÉänùxÉÉlÉÇ BEò Ê±ÉÊJÉiÉ |ÉÊGòªÉÉ |ÉºiÉÖiÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ +Éè®ú =ºÉ¨Éå ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ ¶ÉÉÊ¨É±É ÊEòªÉä VÉÉªÉåMÉä :-
   (i) {ÉnùÉlÉÇ iÉlÉÉú ¨ÉÉä]õÉ<Ç ®åúVÉ
   (ii) ={ÉEò®úhÉ ªÉÉäMªÉiÉÉBÆ
   (iii) {É®úÒlÉhÉ ´ÉºiÉÖ Ê´É¶±Éä¹ÉhÉ ªÉÉäVÉxÉÉ
   (iv) ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò {Éè®úÉ¨ÉÒ]õ®ú
   (v) UôöÉªÉÉ |ÉºÉÆºEò®úhÉ {Éè®úÉ¨ÉÒ]õ®ú
   (vi) UôöÉªÉÉ |Énù¶ÉÇxÉ {Éè®úÉ¨ÉÒ]õ®ú
   (vii) UôöÉªÉÉ |ÉÉÎ{iÉ +{ÉäÊlÉiÉÉBÆ
   (viii) º´ÉÒEÞòÊiÉ-+º´ÉÒEÞòÊiÉ ¨ÉÉxÉnÆùb÷ EòÉäb÷ ºÉÆnù¦ÉÇ
   (ix) EòÉªÉÇ -ÊxÉ¹{ÉÉnùxÉ ¨ÉÚ±ªÉÉÆEòxÉ
   (x) +É{É®äú]õ®ú EòÒ {É½þSÉÉxÉ

(2) ®äúÊb÷ªÉÉºEòÉäÊ{ÉEò UôÉªÉÉ EòÒ MÉÖhÉ´ÉkÉÉ ¤ÉgøÉxÉä ½äþiÉÖ BEò <¨ÉäVÉ |ÉÉäºÉäºÉ®ú EòÒ ºÉ½þÉªÉiÉÉ ºÉä |ÉhÉÉ±ÉÒ EòÉä ºÉ¨ÉlÉÇxÉ ÊnùªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ +è®ú |ÉhÉÉ±ÉÒ EòÉªÉÇ-ÊxÉ¹{ÉÉnùxÉ MÉÖhÉ´ÉkÉÉ <x½åþ nù¶ÉÉÇªÉäMÉÉ :-
   (i) 3% EòÒ {ÉiÉ±ÉÉ JÉÆb÷ ´Éè¹É¨ªÉ ºÉÆ´ÉänùxÉ¶ÉÒ±ÉiÉÉ
   (ii) 2% EòÒ ¨ÉÉä]õÉ JÉÆb÷ ´Éè¹É¨ªÉ ºÉÆ´ÉänùxÉ¶ÉÒ±ÉiÉÉ
   (iii) |ÉÊiÉ B¨É B¨É 3 ±ÉÉ<xÉ VÉÉäc÷É EòÉ ºlÉÉÊxÉEò Ê´É¦ÉänùxÉ
   (iv) +É<Ç CªÉÚ +É<Ç ºÉ´ÉänùxÉ¶ÉÒ±ÉiÉÉ - VÉ¤É iÉÉ®ú Eäò +É<Ç CªÉÚ +É<Ç EòÉ |ÉªÉÉäMÉ ÊEòªÉÉ VÉÉB iÉ¤É VÉÉäc÷ EòÒ ¨ÉÉä]õÉ<Ç EòÉ 2% iÉÉ®ú Eäò ´ªÉÉºÉ vÉÖ®úÒ |ÉhÉÉ±ÉÒ EòÒ xªÉÚxÉiÉ¨É ºÉÆ´ÉänùxÉ¶ÉÒiÉ±ÉÉ EòÒ vÉÖ®úÒ EòÒ +Éè®ú =x¨ÉÖJÉ ½þÉäMÉÒ *

(3)|ÉÊiÉÊxÉÊvÉi´É ´ÉÉ±Éä VÉÉäc÷ Eäò ¦ÉÉMÉ Ê´É¶Éä¹É Eäò ºÉÉlÉ ºÉ½þ-ºÉÆ¤ÉrùÒEò®úhÉ ½äþiÉÖ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉä{ÉÉå EòÉä =ÊSÉiÉ °ü{É ºÉä ÊSÉÎx½þiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ *

(4)ÊxÉ®úÒlÉhÉEòÉ®úÒ |ÉÉÊvÉEòÉ®úÒ uùÉ®úÉ ªÉlÉÉ Ê´ÉÊxÉÌnù¹]õ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ EòÒ iÉÉ®úÒJÉ Eäò ¤ÉÉnù {ÉªÉÉÇ{iÉ +´ÉÊvÉ Eäò Ê±ÉB ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ +ÉÆEòc÷Éå EòÉ ÊxÉ¨ÉÉÇiÉÉ Eäò ºÉÆªÉÆjÉ ¨Éå ´ÉÒÊb÷ªÉÉä]äõ{É, ¨ÉèMxÉäÊ]õEò Êb÷ºEò +lÉ´ÉÉ +ÉÎ{]õEò±É Êb÷ºEò ¨Éå Ê®úEòÉbÇ÷ +Éè®ú ¦ÉÆb÷É®úhÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ * Ê®úEòÉbÇ÷ Ê®ú]åõ¶ÉxÉ +´ÉÊvÉ ¨Éå ÊEòºÉÒ ¦ÉÒ ºÉ¨ÉªÉ nùlÉ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ Ê®úEòÉbÇ÷ |ÉiªÉÉ´ÉiÉÇxÉ ={É±É¤vÉ EòÉ®úÉªÉÉ VÉÉBMÉÉ +Éè®ú ªÉ½þ {É®úÒlÉhÉ ´ÉºiÉÖ Eäò Ê±ÉB +xÉÖ®äúJÉxÉÒªÉ ½þÉäMÉÉ *

(5)VÉ¤É ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò VÉÉÆSÉ Eäò ¡ò±É°´É°ü{É ¨É®ú¨¨ÉiÉ Eò®ú nùÒ VÉÉiÉÒ ½èþ iÉÉä ¨É®ú¨¨ÉiÉ EòÒ EòÉ¨ÉªÉÉ¤ÉÒ EòÉ ¨ÉÚ±ªÉÉÆEòxÉ Eò®úxÉä Eäò Ê±ÉB =ºÉÒ ®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉäÊ{ÉEò iÉEòxÉÒEò EòÉ |ÉªÉÉäMÉ Eò®úEäò ¨É®ú¨¨ÉiÉ ÊEòªÉä MÉªÉä ¦ÉÉMÉÉå EòÒ {ÉÖxÉ: VÉÉÆSÉ EòÒ VÉÉªÉäMÉÒ *

(6)®äúÊb÷ªÉÉäºEòÉä{É VÉÉÆSÉ ºÉÆ¤ÉÆÆvÉÒ +ÉÆEòc÷Éå EòÒ =ÊSÉiÉ ´ªÉÉJªÉÉ Eò®úxÉä ¨Éå ºÉ½þÉªÉiÉÉ {É½ÖÆþSÉÉxÉä Eäò Ê±ÉB |ÉªÉÉäMÉ ¨Éå ±ÉÉªÉÒ MÉªÉÒ iÉEòxÉÒEò Eäò ¤ªÉÉè®äú +ÉÆEòc÷Éå Eäò ºÉÉlÉ ÊnùB VÉÉªÉåMÉä * Eò¨É ºÉä Eò¨É =Hò ºÉÚSÉxÉÉ ¨Éå +xÉÖ¨ÉÉäÊnùiÉ |ÉÊGòªÉÉ ºÉÆ¤ÉÆvÉÒ +{ÉälÉÉBÆ +Éè®ú |ÉhÉÉ±ÉÒ ÊxÉ¹{ÉÉnùxÉ Eäò {É®úÒlÉhÉ ºÉÆ¤ÉÆvÉÒ +ÉÆEòcä÷ ºÉÎ¨¨ÉÊ±ÉiÉ ½þÉåMÉä *

(ZÉ) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå ¨Éå Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 367 ¨Éå iÉÉÊ±ÉEòÉ Eäò ¤ÉÉnù "VÉ½þÉÆ MÉÉ´ÉnÖ¨É SÉÚc÷Ò " Eäò ºÉÉlÉ +É®ú¨¦É ½þÉäxÉä ´ÉÉ±Éä +Éè®ú "31.6 ÊEò.OÉÉ/ ºÉè.¨ÉÒ^2 (450 {ÉÉéb÷/´ÉMÉÇÂ <ÆSÉ) EòÒ ºÉÒ¨ÉÉ+Éå" Eäò ºÉÉlÉ ºÉ¨ÉÉ{iÉ ½þÉäxÉä ´ÉÉ±Éä ¦ÉÉMÉ Eäò Ê±ÉB ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ |ÉÊiÉºlÉÉÊ{ÉiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ, +lÉÉÇiÉÂ :-

"ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ ¶ÉiÉÉåÇ EòÒ {ÉÚiÉÔ ½þÉäxÉä {É®ú {ÉäåSÉnùÉ®ú VÉÉäc÷Éå EòÒ 260^0 ºÉä +ÊvÉEò iÉÉ{É¨ÉÉxÉÉå {É®ú +Éè®ú iÉÉÊ±ÉEòÉ ¨Éå ÊnùªÉä MÉªÉä +ÉEòÉ®ú +lÉ´ÉÉ nù¤ÉÉ´É ºÉÒ¨ÉÉ+Éå ºÉä +ÊvÉEò +ÉEòÉ®ú +lÉ´ÉÉ nù¤ÉÉ´É ºÉÒ¨ÉÉ+Éå {É®ú +xÉÖ¨ÉÊiÉ nùÒ VÉÉiÉÒ ½èþ :-

(1) nù¤ÉÉ´É EòÉ EòºÉÉ´É ºÉÒ±É ´Éä±b÷ +lÉ´ÉÉ SÉÚÊc÷ªÉÉå ºÉä +±ÉMÉ ºÉÒË]õMÉ ºÉ¡æòºÉ {É®ú ÊxÉ¦ÉÇ®ú ½þÉäxÉä +Éè®ú +xÉÖ¦É´É +lÉ´ÉÉ {É®úÒlIÉhÉ ºÉä VÉÉäc÷ EòÒ ={ÉªÉÖHòiÉÉ EòÉ |Énù¶ÉÇxÉ ½þÉäxÉä iÉEò ºÉ¦ÉÒ SÉÚÊc÷ªÉÉå EòÉä MÉÉ´ÉnÖù¨É ÊEòªÉÉ VÉÉiÉÉ ½èþ *

(2) ¤ÉÒ BºÉò, B BºÉ B¨É <Ç, b÷Ò +É<Ç BxÉ <iªÉÉÊnù VÉèºÉä =ÊSÉiÉ ºÉÆPÉ]õEò ¨ÉÉxÉEò EòÒ ¸ÉähÉÒ ¨Éå +ÉxÉä ´ÉÉ±Éä +lÉ´ÉÉ <xÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå Eäò ºÉÆMÉiÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨É Eäò +ÆiÉMÉÇiÉ, ªÉlÉÉ {ÉÊ®úEòÊ±ÉiÉ nù¤ÉÉ´É +lÉ´ÉÉ iÉÉ{É¨ÉÉxÉ +ÊvÉEò xÉ ½þÉå *

(3) {ÉåSÉnùÉ®ú {ÉÉ<{ÉÉå EòÒ xªÉÚxÉiÉ¨É Ê´ÉÊxÉÌnù¹]õ iÉxÉÉ´É-lÉ¨ÉiÉÉ 330 BxÉ/B¨É B¨É² ºÉä +ÊvÉEò ½þÉä *

(4) {ÉåSÉnùÉ®ú {ÉÉ<{ÉÉå EòÒ xªÉÚxÉiÉ¨É ¨ÉÉä]õÉ<Ç iÉÉÊ±ÉEòÉ ºÉÆJªÉÉ 1 ¨Éå nùÒ MÉ<Ç ¨ÉÉä]õÉ<Ç ºÉä Eò¨É xÉ ½þÉä *

(5) +Ê¦ÉEò±{É EòÉ iÉÉ{É¨ÉÉxÉ 495⁰ ºÉÒ. ºÉä +ÊvÉEò xÉ ½þÉä,

(6) nù¤ÉÉ´É ºÉÒ¨ÉÉBÆ iÉÉÊ±ÉEòÉ ºÉJªÉÉ-2 ¨Éå nùÒ MÉ<Ç nù¤ÉÉ´É ºÉÒ¨ÉÉ+Éå ºÉä +ÊvÉEò xÉ ½þÉå *

ªÉjÉ |ÉÊiÉºlÉÉ{ÉxÉÉ ´É]äõË{ÉMÉ iÉlÉÉ ®äúÊb÷ªÉÉäOÉÉÊ¡òEò VÉÉSÉ ½äþiÉÖ |É´Éä¶É uùÉ®ú {±ÉMÉ Eäò Ê±ÉB 495⁰ ºÉÒ. ºÉä +ÊvÉEò iÉÉ{É¨ÉÉxÉÉå +Éè®ú iÉÉÊ±ÉEòÉ ºÉJªÉÉ 2 ¨Éå ÊnùªÉä MÉªÉä nù¤ÉÉ´ÉÉå ºÉä +ÊvÉEò nù¤ÉÉ´É {É®ú {ÉåSÉnùÉ®ú VÉÉäc÷Éå EòÒ +xÉÖ¨ÉÊiÉ ½èþ ¤É¶ÉiÉæ ÊEò ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ ¶ÉiÉÉç EòÒ {ÉÚiÉÔ EòÒ VÉÉªÉä :-

(Eò) ´Éä 50 B¨É B¨É ºÉÉ¨ÉÉxªÉ ¤ÉÉä®ú +ÉEòÉ®ú +lÉ´ÉÉ ºÉÉ¨ÉÉxªÉ {ÉÉ<{É +ÉEòÉ®ú Eäò BEò SÉÉèlÉÉ<Ç, <xÉ¨Éå ºÉä VÉÉä ¦ÉÒ Eò¨É ½þÉä, ºÉä +ÊvÉEò xÉ½þÓ ½þÉåMÉä *

(JÉ) xªÉÚxÉiÉ¨É SÉÚc÷Ò ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ ºÉä Eò¨É xÉ½þÓ ½þÉäMÉÒ :-

20 B¨É B¨É ºÉÉ¨ÉÉxªÉ ¤ÉÉä®ú iÉEò +Éè®ú ºÉÊ½þiÉ Eäò Ê±ÉB 6;

20 B¨É B¨É ºÉä +ÊvÉEò +Éè®ú 40 B¨É B¨É ºÉÉ¨ÉÉxªÉ ¤ÉÉä®ú iÉEò +Éè®ú ºÉÊ½þiÉ Eäò Ê±ÉB 7;

40 B¨É B¨É ºÉä 50 B¨É B¨É ºÉÉ¨ÉÉxªÉ ¤ÉÉä®ú iÉEò +Éè®ú ºÉÊ½þiÉ Eäò Ê±ÉB 8 .

(MÉ) VÉÉäc÷ ºÉÒ±É ´ÉäÎ±b÷ ½èþ *

(PÉ) ªÉjÉ |ÉÊiÉºlÉÉ{ÉxÉÉ EòÉ +Ê¦ÉEò±{É iÉ®ú±É Ê´ÉÊ¶É¹]õiÉÉBÆ, iÉ®ú±É |É´ÉÉ½þ +Éè®ú ÊEòºÉÒ ¦ÉÒ |ÉEòÉ®ú EòÉ EÆò{ÉxÉ ºÉ½þxÉ Eò®úiÉÉ ½èþ*

{ÉåSÉnùÉ®ú VÉÉäc÷ ÊxÉMÉÇ¨É ÊºÉ®äú {É®ú BEò¨ÉÖJÉÒ ªÉÆjÉ ±ÉÉ<ÇxÉÉå +Éè®ú ¤ÉÆnù Eò®úxÉä ´ÉÉ±Éä ´ÉÉ±´ÉÉå +Éè®ú

={ÉEò®úhÉÉå Eäò xÉÒSÉä ÊxÉªÉÆjÉhÉ ={ÉºEò®ú +lÉ´ÉÉ |ÉÊiÉnù¶ÉÇ ¶ÉÒiÉ±ÉEò ºjÉÉ´É ½äþiÉÖ iÉÉÊ±ÉEòÉ ºÉÆJªÉÉ 2 ¨Éå Ênù ªÉä MÉªÉä nù¤ÉÉ´ÉÉå ºÉä +ÊvÉEò 345 iÉEò Eäò nù¤ÉÉ´É Eäò Ê±ÉB ¦ÉÒ +xÉÖ¨ÉiÉ ½éþ ¤É¶ÉiÉæ ÊEò {ÉÉ<{É EòÉ ºÉÉ¨ÉÉxªÉ ¤ÉÉä®ú +ÉEòÉ®ú 12 B¨É B¨É ºÉä +ÊvÉEò xÉ½þÓ ½þÉä *

<u>¡ÉÉÊ±ÉEòÉ ºÉÆJªÉÉ - 1</u>

<u>{ÉååSÉnùÉ®ú {ÉÉ<{ÉÉå EòÒ xªÉÚxÉiÉ¨É ¨ÉÉä]õÉ<Ç</u>

xªÉÚxÉiÉ¨É ¨ÉÉä]õÉ<Ç

ºÉÉ¨ÉÉxªÉ {ÉÉ<{É EòÉ +ÉEòÉ®ú	¦ÉÉ{É Eäò Ê±ÉB 17.5 ¤ÉÉ®ú +lÉ´ÉÉ <ºÉºÉä Eò¨É; 105^0 ºÉÒ. ºÉä ={É®ú VÉ±É Eäò Ê±ÉB 7 ¤ÉÉ®ú +Éè®ú <ºÉºÉä Eò¨É	¦ÉÉ{É Eäò Ê±ÉB 17.5 ºÉä +ÊvÉEò ¤ÉÉ®ú 105^0 ºÉÒ. ºÉä ={É®ú VÉ±É Eäò Ê±ÉB 7 ºÉä +ÊvÉEò ¤ÉÉ®ú
B¨É B¨É	B¨É B¨É	B¨É B¨É
8	2.24	3.02
10	2.31	3.20
15	2.77	3.75
20	2.87	3.91
25	3.38	4.55
32	3.56	4.85
40	3.68	5.08
50	3.91	5.54
65	5.16	7.01
80	5.49	7.62

<u>¡ÉÉÊ±ÉEòÉ - 2</u>

{ÉåSÉnùÉ®ú {ÉÉ<{ÉÉå Eäò Ê±ÉB +ÊvÉEòiÉ¨É nù¤ÉÉ´É

ºÉÉ¨ÉÉxÉªÉ {ÉÉ<{É +ÉEòÉ®ú +ÊvÉEòiÉ¨É nù¤ÉÉ´É								
B¨É B¨É ¤ÉÉ®ú								
50	ºÉä	+ÊvÉEò	+Éè®ú	80	iÉEò	+Éè®ú	ºÉÊ½þiÉ	27.5
25	ºÉä	+ÊvÉEò	+Éè®ú	50	iÉEò	+Éè®ú	ºÉÊ½þiÉ	41.5
20	ºÉä	+ÊvÉEò	+èÉ®ú	25	iÉEò	+Éè®ú	ºÉÊ½þiÉ	83
20	iÉEò	+Éè®ú	ºÉÊ½þiÉ			103.5		

( ) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå Eäò Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 374 ¨Éå, JÉÆb÷ (MÉ) ¨Éå, +ÉÊJÉ®ú ¨Éå, ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ VÉÉäc÷É VÉÉªÉä, +lÉÉÇiÉÂ :-

"<ºÉ JÉÆb÷ ¨Éå EÖòUô ¦ÉÒ ÊxÉÊ½þiÉ ½þÉäxÉä Eäò ¤ÉÉ´ÉVÉÚnù, ¤ÉÉªÉ±É®ú Eäò ¤ÉÉ½þªÉ {ÉÉ<{ÉÉå +Éè®ú MÉè®ú-¤ÉÉªÉ±É®ú ¤ÉÉ½þªÉ {ÉÉ<{ÉÉå VÉèºÉä ÊEò ½þ´ÉÉEò¶É +Éè®ú ÊxÉEòÉºÉ {ÉÉ<{Éå VÉÉä ´ÉÉiÉÉ´É®úhÉ Eäò Ê±ÉB JÉÖ±ÉÒ ½éþ, Eäò +ÆÊiÉ¨É |ÉlÉEòEò®úhÉ ´ÉÉ±´É ºÉä {É®äú ÎºlÉiÉ ¦ÉÉMÉÉå Eäò Ê±ÉB ½þÉ<bÅ÷ÉäÊ±ÉEò {É®úÒlÉhÉ EòÉä UôÉäc÷ ÊnùªÉÉ VÉÉªÉä ¤É¶ÉiÉæ ÊEò ºÉÆnù¦ÉÇvÉÒxÉ {ÉÉ<{É ¨Éå ´Éä±b÷ VÉÉäc÷ +xÉÖ¨ÉÉäÊnùiÉ MÉè®ú-Ê´Év´ÉÆºÉEò VÉÉÆSÉ uùÉ®úÉ 100% {É®úÒÊIÉiÉ ½þÉä +Éè®ú ºÉÆiÉÉä¹ÉVÉxÉEò {ÉÉªÉä MÉªÉä ½þÉå *"

(]õ) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå Eäò Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 382 ¨Éå "Ê¤É½þÉ®ú" Eäò ¤ÉÉnù +Éè®ú <ºÉºÉä ºÉÆ¤Érù |ÉÊ´ÉÎ¹]õ ¨Éå ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ VÉÉäc÷É VÉÉªÉä, +lÉÉÇiÉÂ

"UôiÉÒºÉMÉgø.....ºÉÒ VÉÒú"

(`ö) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå Eäò ÊxÉ¨ÉÉÇiÉÉ Eäò Ê´ÉÊxÉ¨ÉÉÇhÉ ´É {É®úÒlÉhÉ |É¨ÉÉhÉ{ÉjÉ ºÉä ºÉÆ¤ÉÆÊvÉiÉ |ÉÉ°ü{É 3 ¨Éå "1.Ê´É´É®úhÉú"¶ÉÒ¹ÉÇ Eäò +ÆiÉMÉÇiÉ +ÆiÉ ¨Éå ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ |ÉÊ´ÉÎ¹]õ VÉÉäc÷Ò VÉÉªÉä, +lÉÉÇiÉÂ :-

"´ÉÉ¹{ÉÒEò®úhÉ lÉ¨ÉiÉÉ.....
(ºÉÖ®úlÉÉÉ ´ÉÉ±´É EòÒ ¦ÉÉ®úOÉÉ½þÒ lÉ¨ÉiÉÉ Eäò {ÉÊ®úEò±ÉxÉ ½äþiÉÖ)ú"

(b÷) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå Eäò |ÉÉ°ü{É III-b÷ Eäò {É¶SÉÉiÉÂ, ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ |ÉÉ°ü{É ¶ÉÉÊ¨É±É ÊEòªÉÉ VÉÉªÉä, +lÉÉÇiÉÂ :-

|ÉÉ°ü{É- III-SÉ
gø±ÉÉ<Ç ´É MÉgøÉ<Ç Eäò Ê´ÉÊxÉ¨ÉÉÇhÉ +Éè®ú {É®úÒlÉhÉ
ºÉÆ¤ÉÆvÉÒ |É¨ÉÉhÉ{ÉjÉ
(ªÉlÉÉ ±ÉÉMÉÚ Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 73 ºÉä 80 +lÉ´ÉÉ 81 ºÉä 85)

|É¨ÉÉhÉ {ÉjÉ ºÉÆJªÉÉ.....
.....
{ÉÖVÉæ EòÉ
xÉÉ¨É.....
ÊxÉ¨ÉÉÇiÉÉ EòÉ xÉÉ¨É ´É {ÉiÉÉ.....
.....
.....
.....
¨ÉÖJªÉ
{ÉÊ®ú¨ÉÉ{É.....
.....
+É®äúJÉhÉ ºÉÆJªÉÉ.....
....
{É½þSÉÉxÉ ÊSÉx½þ.....
.....
®úºÉÉªÉxÉ
ºÉÆPÉ]õxÉ.....
.....
¦ÉÉèÊiÉEò {É®úÒlÉhÉ
{ÉÊ®úhÉÉ¨É.....
.....
(i) iÉxÉxÉ
lÉ¨ÉiÉÉ.....
(ii) +xÉÖ|ÉºlÉ ZÉÖEòÉ´É
{É®úÒlÉhÉ.....
(i) +xÉÖnèùvªÉÇ.....
.....

|É¨ÉÉÊhÉiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉiÉÉ ½èþ ÊEò <ºÉ¨Éå nùVÉÇ Ê´É´É®úhÉ ºÉ½þÒ ½éþ * <ºÉºÉä ¦ÉÉ®úiÉÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú Ê´ÉÊxÉªÉ¨É, 1950 EòÒ +{ÉälÉÉBÆ {ÉÚhÉÇ ½þÉä VÉÉiÉÒ ½éþ *

ÊxÉ¨ÉÉÇiÉÉ EòÉ |ÉÊiÉÊxÉÊvÉ
¨ÉÉäxÉÉäOÉÉ¨É/¨ÉÖ½þ®ú
ÊxÉ¨ÉÉÇiÉÉ.....
(xÉÉ¨É ´É ½þºiÉÉlÉ®ú)

(gø) ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå Eäò, |ÉÉ°ü{É XIII ¨Éå, "¦ÉÉ®úiÉÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 1960 Eäò +ÆiÉMÉÇiÉ VÉÉ®úÒ ÊEòªÉÉ MÉªÉÉ ªÉÉäMªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú ´Éä±b÷®ú ºÉÆ¤ÉÆvÉÒ |É¨ÉÉhÉ{ÉjÉ,ú"

¶ÉÒ¹ÉÇEò Eäò Ê±ÉB ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ ¶ÉÒ¹ÉÇEò |ÉÊiÉºlÉÉÊ{ÉiÉ ÊEòªÉÉ VÉÉªÉäMÉÉ, +lÉÉÇiÉÂ :-

"¦ÉÉ®úiÉÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú Ê´ÉÊxÉªÉ¨É 1950 Eäò +ÆiÉMÉÇiÉ VÉÉ®úÒ ÊEòªÉä MÉªÉä ªÉÉäMªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú ´Éä±b÷®ú ºÉÆ¤ÉÆvÉÒ |É¨ÉÉhÉ{ÉjÉ *ú"

(¡òÉ<±É ºÉÆJªÉÉ 6(3)/2001-¤ÉÉªÉ±É®ú)

(´ÉÒ.Eäò. MÉÉäªÉ±É)
ºÉÊSÉ´É, EäòxpùÒªÉ ¤ÉÉªÉ±É®ú ¤ÉÉäbÇ÷

{ÉÉnù Ê]õ{{ÉhÉ: ¨ÉÖJªÉ Ê´ÉÊxÉªÉ¨ÉÉå EòÉä BºÉ +Éä 600 ÊnùxÉÉÆEò 15 ÊºÉiÉ¨¤É®ú 1950 Eäò iÉ½þiÉ ¦ÉÉ®úiÉ Eäò ®úÉVÉ{ÉjÉ ¨Éå |ÉEòÉÊ¶ÉiÉ ÊEòªÉÉ MÉªÉÉ lÉÉ +Éè®ú iÉi{É¶SÉÉiÉ ÊxÉ¨xÉÊ±ÉÊJÉiÉ +ÊvÉºÉÚSÉxÉÉ+Éå uùÉ®úÉ ºÉ¶ÉÉävÉxÉ ÊEòªÉÉ MÉªÉÉ :

1 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 178 ÊnùxÉÉÆEò 24, ¨ÉÉSÉÇ, 1990
2 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 179 ÊnùxÉÉÆEò 24, ¨ÉÉSÉÇ, 1990
3 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 488 ÊnùxÉÉÆEò 9, +C]Úõ¤É®ú, 1993
4 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 516 ÊnùxÉÉÆEò 23, +C]Úõ¤É®ú, 1993
5 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 634 ÊnùxÉÉÆEò 25,ÊnùºÉ¨¤É®ú, 1993
6 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 107 ÊnùxÉÉÆEò 26, ¡ò®ú´É®úÒ 1994 ¶ÉÖÊuù{ÉjÉ ºÉÉEòÉÊxÉ 223 ÊnùxÉÉÆEò 14, ¨É<Ç 1994
7 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 250 ÊnùxÉÉÆEò 4 VÉÚxÉ, 1994
8 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 402 ÊnùxÉÉÆEò 13 +MÉºiÉ, 1994
9 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 427 ÊnùxÉÉÆEò 20 +MÉºiÉ, 1994
10 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 562 ÊnùxÉÉÆEò 12 xÉ´É¨¤É®ú, 1994
11 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 607 ÊnùxÉÉÆEò 10 ÊnùºÉ¨¤É®ú, 1994
12 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 83 ÊnùxÉÉÆEò 25 ¡ò®ú´É®úÒ, 1995;
13 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 93 ÊnùxÉÉÆEò 4 ¨ÉÉSÉÇ, 1995;
14 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 488 ÊnùxÉÉÆEò 9 xÉ´É¨¤É®ú, 1996;
15 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 582 ÊnùxÉÉÆEò 28 ÊnùºÉ¨¤É®ú, 1996;
16 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 59 ÊnùxÉÉÆEò 25 VÉxÉ´É®úÒ, 1997;
17 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 117 ÊnùxÉÉÆEò 1 ¨ÉÉSÉÇ, 1997;
18 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 172 ÊnùxÉÉÆEò 29 ¨ÉÉSÉÇ, 1997;
19 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 221 ÊnùxÉÉÆEò 21xÉ´É¨¤É®ú, 1998;
20 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 131 ÊnùxÉÉÆEò 1 ¨É<Ç, 1999;

21 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 139 ÊnùxÉÉÆEò 8 ¨É<Ç, 1999; ¶ÉÖÊrù{ÉjÉ ºÉÉ.EòÉ.xÉÒ. 201 ÊnùxÉÉÆEò 7 +|Éè±É, 2001
22 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 237 ÊnùxÉÉÆEò 31 VÉÖ±ÉÉ<Ç, 1999;
23 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 345 ÊnùxÉÉÆEò 23 +C]Úõ¤É®ú, 1999
24 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 397 ÊnùxÉÉÆEò 14 +C]Úõ¤É®ú, 2000;
25 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 219 ÊnùxÉÉÆEò 14 +|Éè±Éú, 2001;
26 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 496 ÊnùxÉÉÆEò 8 ÊºÉiÉ¨¤É®ú, 2001;
27 ºÉÉ.EòÉ.ÊxÉ. 672 ÊnùxÉÉÆEò 15 ÊnùºÉ¨¤É®úú, 2001

ºÉä´ÉÉ ¨Éå,

¨É½þÉ|É¤ÉÆvÉEò
¦ÉÉ®úiÉ ºÉ®úEòÉ®ú ¨ÉÖpùhÉÉ±ÉªÉ,
Ë®úMÉ ®úÉäb÷, ¨ÉÉªÉÉ{ÉÖ®úÒ,
xÉ<Ç Ênù±±ÉÒ - 110064