

चारियों को सूखा के लिये पेशगी नहीं दी गई है;

(ख) क्या 21 जुलाई, 1967 को उन्होंने अपनी मांग रखने के लिये डिप्टी जनरल मैनेजर के कार्यालय के सामने प्रदर्शन किया था; और

(ग) यदि हां, तो उनको सूखा के लिये पेशगी न देने के क्या कारण हैं और सरकार उन्हें उसका कब भुगतान करना चाहती है ?

रेलवे मंत्री (श्री जे० सु० पुनाचा) :

(क) जी, हां ।

(ख) जी, नहीं ।

(ग) सूखा के लिए पेशगी रकम के भुगतान में विलम्ब होने का कारण यह था कि रेल प्रशासनों को इसके लिए प्रतिरिक्त रकम का नियतन करना पड़ा । पूर्वोत्तर सीमा रेलवे में अगस्त, 1967 में इसके भुगतान के लिए व्यवस्था कर दी गयी है ।

**Hindustan Machine Tools Factory at
Pinjore**

9030. Shri K. P. Singh Deo:
Shri N. S. Shivappa:
Shri D. Amat:

Will the Minister of **Industrial Development and Company Affairs** be pleased to state:

(a) whether it is a fact that the Hindustan Machine Tools Factory at Pinjore is facing a financial crisis;

(b) if so, the loss shown by the factory and the reasons therefor; and

(c) whether Government propose to set up a committee to study the working of the factory?

The Minister of **Industrial Development and Company Affairs** (Shri F. A. Ahmed): (a) and (b): Due to certain defects in the Milling Machines manufactured in the Pinjore Unit of

Hindustan Machine Tools Limited, the unit had to accumulate large stocks of finished and semi-finished machines at the end of the year 1966-67. The loss in 1966-67 is estimated to be Rs. 39.32 lakhs. The defects are being rectified and it is expected that the liquidity position of the unit will improve considerably.

(c) No, Sir.

**भिलाई इस्पात कारखाने में चौथी घमन
भट्टी**

9031. श्री रघुवीर सिंह शास्त्री :
क्या इस्पात, खान तथा धातु मंत्री यह बताने की कृपा करेंगे कि :

(क) क्या यह सच है कि भिलाई इस्पात कारखाने की चौथी घमन भट्टी से वर्ष 1965-66 में उसकी क्षमता से अधिक काम लिया गया था;

(ख) यदि हां, तो उसके क्या कारण हैं; और

(ग) इस भट्टी की जीवन-अवधि पर इसका क्या प्रभाव पड़ा है ?

इस्पात, खान तथा धातु मंत्री (श्री० जगन्ना रेड्डी) : (क) जी, हां । 1965-66 में भट्टी ने निर्धारित क्षमता का 103 प्रतिशत कार्य किया । 608,650 टन की निर्धारित क्षमता के मुकाबले में वास्तविक उत्पादन 628,739 टन था ।

(ख) और (ग). कुछ तकनीकी सुधार करके जैसे "हायर सिटर चार्ज" उच्च तापमान धादि से घमन भट्टियों में निर्धारित क्षमता से अधिक उत्पादन किया जा सकता है और इससे इनपर किस प्रकार का प्रतिकूल प्रभाव नहीं पड़ता ।