

અસ્વીકરણ: સ્થાનિક ભાષામાં અનુવાદીત આ ચુકાદા/હુકમનો હેતુ પક્ષકારોને તેમની ભાષામાં જાણકારી ઉપલબ્ધ કરાવવા માત્રનો છે અને તેનો અન્યથા ઉપયોગ થઈ શકશે નહીં. અન્ય તમામ વ્યવહારિક તેમજ સરકારી ઉદ્દેશો માટે મૂળ અંગ્રેજી ચુકાદો/હુકમ જ પ્રમાણિત અને માન્ય રહેશે.

અપીલ જી૭૦૮ સન ૨૦૦૨ની [૨૦૧૧] ૧૪ (એડીડબ્લ્યુ.) એસ.સી.આર. ૯૮

યુ.પી. રાજ્ય તથા અન્ય – વિ. –

એમ/એસ મોહન મીકિન બ્રુઅરીઝ લિ. તથા અન્ય.

(સિવિલ અપીલ ક્રમાંક જી૭૦૮-જી૭૦૯ વર્ષ ૨૦૦૨ ના)

સપ્ટેમ્બર ૨૩, ૨૦૧૧

[આર. વી. રવીન્દ્રન અને પી. સથાસિવમ, ન્યાયાધીશો]

ઉત્તર પ્રદેશ આબકારી અધિનિયમ, ૧૯૧૦:

કલમ ૨૯(ઈ)(૧) – બીયર – તેના પર આબકારી શુલ્ક લગાડવાની પાત્રતા – બનાવવામાં આવેલ બીયર કયા તબક્કે શુલ્કલાયક બને છે – નિર્ધારિત થયું: જ્યારે આથો કીડવન પ્રક્રિયા પૂર્ણ થાય છે, ત્યારે તે માનવ ઉપભોગ માટેનું દારુચુક્ત દ્રવ્ય બની જાય છે અને તે તબક્કે બીયર પર આબકારી શુલ્ક લાદવામાં કોઈ કાનૂની અવરોધ રહેતો નથી – રાજ્યને આથો તથા ગાળણ પ્રક્રિયા પૂર્ણ થયા પછી, અથવા આથો પૂર્ણ થયા પછી, બીયર પર આબકારી શુલ્ક લાદવાની વૈધાનીક સત્તા ા છે – આબકારી કાયદાઓ – મધ.

કલમ ૨૮એ – વધારાની શુલ્કની લાદણી – ઉત્પાદન પ્રક્રિયામાં અતિરિક્ત બગાડ – નિર્ધારણનો આધાર – ઠરાવ્યું: આધારભૂત માપ આથવણ પાત્રમાં લેવામાં આવે છે અને બ્રુઅરી (બીયર બનાવવાનું કારખાનું) ની અંદર બાષ્પીભવન, વપરાશલાયક ગંદુ પાણી તથા અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓના કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે ૯%નું પ્રમાણભૂત ભથ્થું આપવામાં આવે છે – ઉત્તર પ્રદેશ બ્રુઅરી નિયમો ૧૯૬૧ – નિયમ ૫૩.

ભારતનું બંધારણ, ૧૯૫૦:

સાતમી અનુસૂચિ, ચાદી ૨, પ્રવેશ ૫૧ – ઠરાવવામાં આવ્યું: પ્રવેશ ૫૧નું વાચન માત્ર ઉત્પાદન શુલ્ક લાદવા માટે સત્તા પ્રદાન કરનાર તરીકે જ નહીં, પરંતુ ઉત્પાદન શુલ્કની ચોરી ંઅટકાયાત ાવતી જોગવાઈ કરવા માટે સત્તા પ્રદાન કરનાર તરીકે પણ કરવું જોઈએ – બિયરના ઉત્પાદન બાબતે ઉત્પાદન શુલ્કની કોઈ ચોરી ન થાય તે સુનિશ્ચિત કરવા માટે, રાજ્ય ઉત્પાદન શુલ્કની ચોરી ંઅટકાવવા માટે જોગવાઈ કરવાની હકદાર છે, ભલે તે બ્રુઅરીમાંથી નિર્ગમનના તબક્કે વસૂલપાત્ર હોય – ઉત્પાદન શુલ્ક – મદિરા.

દા૩:

બીયર – બનાવવાની પ્રક્રિયા – ચર્ચા કરવામાં આવી – આબકારી કાયદાઓ.

હાજર અપીલો રાજ્ય અને બ્રુઅરીઝ દ્વારા દાખલ કરવામાં આવી હતી. રાજ્ય દ્વારા કરવામાં આવેલી અપીલો બ્રુઅરીમાં અતિરિક્ત વ્યય પર શુલ્ક અને વધારાના શુલ્કની લાદણી સંબંધિત હતી. બ્રુઅરીઝ દ્વારા કરવામાં આવેલી અપીલો અતિરિક્ત બોટલિંગ વ્યય પર શુલ્ક અને વધારાના શુલ્કની લાદણી સંબંધિત હતી.

આપત્તિગ્રસ્ત આદેશ દ્વારા, વડી અદાલતે રાજ્ય સરકારને પુનર્વિચારનો નિર્ણય ફરીથી કરવા માટે આદેશ આપ્યો હતો, “યુ.પી. બ્રુઅરી નિયમો, ૧૯૬૧ ના મૂળ નિયમ ૫૩ (તત્કાલીન અસ્તિત્વમાં રહેલા યુ.પી. એક્સાઈઝ માર્ગદર્શિકાના પરિછેદ ૯૧૨) અને યુ.પી. એક્સાઈઝ અધિનિયમની કલમ ૨૮-એ ના હેતુસર બિયરના જથ્થાની ગણતરી તે સમયે કર્યા પછી, જ્યારે ગાળણી પછી તે પૂર્ણ તૈયાર ઉત્પાદનનું સ્વરૂપ ધારણ કરે છે, જેનો માનવો દ્વારા સામાન્ય રીતે પેય અથવા પીણાં તરીકે ઉપભોગ કરવામાં આવે છે.” વડી અદાલતે વધુમાં એવું પણ ઠરાવ્યું કે બ્રુઅરી દ્વારા ઉત્પાદિત દા૩ ઉપર શુલ્ક લાદવાની ફરજિયાતતા જે તબક્કે ઊભી થાય છે, તે એવો તબક્કો છે જ્યારે બિયર માનવો દ્વારા પેય તરીકે ઉપભોગ કરી શકાય એવી સ્થિતિમાં અસ્તિત્વમાં આવે છે, અને ઘટતરની ગણતરી આવા તબક્કે કરાયેલા માપનના સંદર્ભે કરવી જોઈએ. વડી અદાલતે અપીલકર્તાઓ દ્વારા અપનાવેલી પ્રક્રિયાને નામંજૂર કરી હતી કે ઉત્પાદનની પ્રક્રિયા ત્યારે પૂર્ણ થાય છે અને દા૩ ઉપર શુલ્ક વસૂલપાત્ર બને છે જ્યારે વર્ટ, ચીસ્ટ સાથે, આથવણ આથવણ ના

પાત્રોમાં પ્રાપ્ત થાય છે અને આથવણ િત થાય છે, અને એ જ અતિરિક્ત ઉત્પાદન-ક્ષય (અતિરિક્ત ઘટતર) નિર્ધારિત કરવાનો તબક્કો છે.

બ્રૂઅરીનો અભિપ્રાય એવો હતો કે બગાડ ભથ્થું આથવણ ટેન્કમાં રહેલી માત્રાના સંદર્ભે નહીં, પરંતુ સ્ટોરેજ/બોટલિંગ ટેન્કોમાં રહેલી માત્રાના સંદર્ભે આપવાનું હતું (આથવણ અને ગાળણ પ્રક્રિયા પૂર્ણ થયા પછી), જ્યારે ઉત્પાદન પ્રક્રિયા પૂર્ણ થઈ જાય છે અને માત્ર બોટલિંગ બાકી રહે છે; કે માપણી ત્યારે જ લેવી જોઈએ જ્યારે ઉત્પાદન પૂર્ણ થયું હોય અને ત્યારે નહીં જ્યારે તે હજી ઉત્પાદન પ્રક્રિયામાં હોય; અને ઉત્પાદન પ્રક્રિયા ત્યારે પૂર્ણ ગણાતી નથી જ્યારે વર્ટનું આથવણ ટેન્કમાં હોય, પરંતુ માત્ર ત્યારે જ પૂર્ણ ગણાય જ્યારે ગાળણ પ્રક્રિયા સમાપ્ત થઈ હોય.

વર્તમાન અપીલોમાં વિચારણા માટે ઊભા થયેલા પ્રશ્નો આ હતા: ઉત્પાદિત બિયર કયા તબક્કે શુલ્કલાયક બને છે; અને અતિરિક્ત ઉત્પાદનજન્ય બગાડ (અતિરિક્ત ઘટ) નિર્ધારિત કરવા માટે અપીલકર્તાઓએ અપનાવેલી પદ્ધતિ યોગ્ય છે કે કેમ.

અપીલોનો નિકાલ કરતાં, અદાલતે

ઠરાવાયું:

૧. બીયર બનાવવાની પ્રક્રિયામાં માર્લિંગ, મેશિંગ, ઉકાળવું, આથો આવવાની પ્રક્રિયા, બીયરમાંથી આથવણ આથો અલગ પાડવો , પરીપક્વીકરણ અને અંતિમ પરિપૂર્ણતા સામેલ છે. આથો આવવાની પ્રક્રિયા પૂર્ણ થતાં જ એવી આથાવાળી દારુયુક્ત દ્રવ્યાવસ્થા, જેને ‘બીયર’ તરીકે ઓળખી શકાય, અસ્તિત્વમાં આવે છે. પરીપક્વીકરણ માત્ર બીયરના કેટલાક પ્રકારોના ઉત્પાદન દરમિયાન જ કરવામાં આવે છે, જેમાં બીયરને નક્કી અવધિ માટે સંગ્રહ ટાંકી ોમાં રાખવામાં આવે છે. ગાળણ પ્રક્રિયા દ્વારા બાકી રહેલું આથવણ દૂર કરવામાં આવે છે (મોટો હિસ્સો આથો લાવવાના વાટમાં ગાદ તરીકે બેઠી જાય છે અને સ્યુલેજ તરીકે દૂર કરવામાં આવે છે) અને ત્યારબાદ તેને બેરલ, બોટલ અથવા કેનમાં પેક કરવામાં આવે છે. ગાળણ, પરીપક્વીકરણ અને અંતિમ પરિપૂર્ણતાની પ્રક્રિયાઓ અશુદ્ધિઓ દૂર કરવા, સ્વચ્છતા અને સ્વાદમાં સુધારો કરવા તથા સંગ્રહ આયુષ્ય વધારવા માટે છે. [પરા ૧૩] [૧૨૧-સી-ઈ]

આર. સી. જલ પારસી વિ. યુનિયન ઓફ ઇન્ડિયા એ.આઈ.આર. ૧૯૬૨ એસ.સી. ૧૨૮૧: ૧૯૬૨ સપ્લ. એસ.સી.આર. ૪૩૬; સ્ટેટ ઓફ યુ.પી. વિ. દિલ્હી કલોથ મિલ્સ ૧૯૯૧ (૧) એસ.સી.સી. ૪૫૪: ૧૯૯૦ (૨) સપ્લ. એસ.સી.આર. ૧૬૮ – નો ઉલ્લેખ કરવામાં આવ્યો.

એન્સાયક્લોપીડિયા બ્રિટાનિકા (૧૫મી આવૃત્તિ, ખંડ ૧૪, પાનું ૭૩૯); વિકિપીડિયા (એચટીટિપિ: //એન.વિકિપીડિયા.આર્ગ/વિકી/બીયર) – નો સંદર્ભ લેવાયો.

વિષય: પ્રશ્ન ક્રમાંક (૧)

૨. 'બોટલિંગ ટાંકી માં પ્રાપ્ત થયેલ' શબ્દોનો સ્પષ્ટ અર્થ એવો હતો કે આથવણ અને ગાળણ પછી બિયર સંગ્રહ માટે કોઈપણ પાત્ર અથવા વાસણમાં પ્રાપ્ત થાય. તેમ છતાં, એ નોંધવું યોગ્ય રહેશે કે બિયર ફાઇન ફિલ્ટર પ્રેસમાંથી પસાર થાય ત્યારે જ તેના પર આબકારી શુલ્ક લાદી શકાય તેવી ઉપરોક્ત નોંધ માત્ર તે પ્રમાણભૂત પ્રકારની બિયર માટે જ લાગુ પડશે, જે બોટલો અને કેનોમાં વેચવામાં આવે છે. બિયર કાસ્ક અને બેરલમાં પણ પુરવઠો કરવામાં આવે છે, જે કોઈ ગાળણ કે વધુ પ્રક્રિયા વિના સીધી જ આથવણ વેસેલ્સમાંથી લેવામાં આવે છે, અને જેને ડ્રાફ્ટ (અથવા ડ્રાફ્ટ) બિયર તરીકે ઓળખવામાં આવે છે. આવી બિયર પાસ્ટ્યુરાઇઝ્ડ ન હોતી અને અણફિલ્ટર થયેલી હોય છે (અથવા ફિલ્ટર થયેલી હોય તો પણ માત્ર મર્યાદિત રીતે અને બોટલો અથવા કેનોમાં વેચાણ માટે નિર્ધારિત બિયરની માફક ફાઇન ફિલ્ટર થયેલી હોતી નથી). આબકારી માર્ગદર્શિકાના પેરા ૨૯ (ખંડ ૫, અધ્યાય ૧૧) માં નોંધવામાં આવ્યું છે કે અકાર્બોનેટેડ ટોપ આથવણ બિયર, જેમાં ડ્રાફ્ટ બિયરનો સમાવેશ થાય છે, તે ફર્મેન્ટિંગ વેસેલમાંથી સીધી જ ભરવામાં આવે છે. તેથી, જ્યારે વર્ટની આથવણ પ્રક્રિયા પૂર્ણ થાય છે, ત્યારે તે માનવ ઉપભોગ માટેનું મધ્યમ પદાર્થ બની જાય છે અને તે અવસ્થાએ બિયર પર આબકારી શુલ્ક આદાય કરવા માટે કોઈ કાનૂની અવરોધ રહેતો નથી. તેથી, રાજ્યને આથવણ અને ગાળણ ની પ્રક્રિયા પૂર્ણ થયા પછી, અથવા આથવણ પછી, બિયર

પર આબકારી શુલ્ક લાદવાની વિધાનાત્મક સત્તા છે. યુ.પી. આબકારી અધિનિયમ, ૧૯૧૦ ની કલમ ૨૯ (ઈ)(૧) એ સ્પષ્ટ કરે છે કે બ્રુઅરીમાં ઉત્પાદિત બિયરના કિસ્સામાં, બ્રુઅરીમાં ઉત્પાદિત થયેલ અથવા ત્યાંથી બહાર પાડવામાં આવેલ જથ્થા પર, અથવા ગોડાઉનમાંથી બહાર પાડવામાં આવેલ જથ્થા પર દર મુજબ આબકારી શુલ્ક લાદી શકાય. તેનો અર્થ એવો થાય છે કે જે બિયર ગાળણ ની પ્રક્રિયામાંથી પસાર થાય છે, તે અંગે આબકારી શુલ્ક લાગુ થવાની સ્થિતિ તો ગાળણ પ્રક્રિયાના અંતે, જ્યારે તે સંગ્રહ/બોટલિંગ ટાંકી ઓમાં પ્રાપ્ત થાય ત્યારે, અથવા જ્યારે તે બ્રુઅરીમાંથી બહાર પાડવામાં આવે ત્યારે ઊભી થશે. સીધી જ આથવણ વેસેલ્સમાંથી વધુ પ્રક્રિયા અથવા ગાળણ વિના કાઢવામાં આવતી ડ્રાફ્ટ બિયર અંગે, આબકારી શુલ્ક લાગુ થવાની સ્થિતિ તો આથવણ પ્રક્રિયાના અંતે, અથવા જ્યારે તે બ્રુઅરીમાંથી બહાર પાડવામાં આવે ત્યારે ઊભી થશે. [પેરા ૨૨, ૨૩]

[૧૩૩-અ-૬]

સિન્થેટિક ટેટાંકી ઍસ એન્ડ કેમિકલ્સ લિ. તથા અન્ય વિ. ઉત્તર પ્રદેશ રાજ્ય તથા અન્ય ૧૯૯૦ (૧) એસ.સી.સી. ૧૦૯: ૧૯૮૯ (૧) સપ્લ. એસ.સી.આર. ૬૨૩; ઉત્તર પ્રદેશ રાજ્ય વિ. મોદી ડિસ્ટિલરી તથા અન્ય ૧૯૯૫ (૫) એસ.સી.સી. ૭૫૩: ૧૯૯૫ (૩) સપ્લ. એસ.સી.આર. ૧૧૯; હરિયાણા સરકાર વિ. હરિયાણા બ્રુઅરીઝ લિ. તથા અન્ય એક ૨૦૦૨ (૪) એસ.સી.સી. ૫૪૭: ૨૦૦૨ (૧) એસ.સી.આર. ૯૪૨ – પર આધાર રાખવામાં આવ્યો.

પ્રશ્ન ક્રમાંક (૨)

૩.૧. ભારતના સંવિધાનની સાતમી અનુસૂચીની યાદી ૨ માંની પ્રવેશિકા ૫૧ ને માત્ર ઉત્પાદન શુલ્ક લાદવાની સત્તા આપતી તરીકે જ નહીં, પરંતુ ઉત્પાદન શુલ્કની ચોરી ઍઅટકાયાત ાવે તેવી જોગવાઈને પણ સત્તાપ્રદાન કરતી તરીકે વાંચવી જોઈએ. ઉત્પાદિત થયેલ કોઈપણ બિયર અંગે ઉત્પાદન શુલ્કની ચોરી ન થાય તે સુનિશ્ચિત કરવા માટે, રાજ્યને ઉત્પાદન શુલ્કની ચોરી રોકવા માટે જોગવાઈ

કરવાની સત્તા છે, ભલે તે બ્રુઅરીમાંથી ઈશ્યૂ થવાના તબક્કે વસૂલપાત્ર બનતું હોય. બિયર નિર્માણ પ્રક્રિયા દર્શાવે છે કે એકવાર વર્ટ ઈમેન્ટ થાય, ત્યારે તે ઉપભોગ્ય બની જાય છે, ભલે અંતિમ ઉત્પાદન મેળવવા માટે કેટલીક પરિસ્થિતિઓમાં ગાળણી, પરીપક્વીકરણ , કાર્બનાઈઝેશન (અપાન વાયુભરણ) વગેરે જરૂરી બનતા હોય. બિયર (ઉત્પાદન શુલ્કપાત્ર માલ) અંતિમ ઉત્પાદન બને તે પહેલાં તેની હેરફેર દ્વારા ઉત્પાદન શુલ્કની ચોરી ન થાય તે સુનિશ્ચિત કરવા માટે અધિનિયમની કલમ ૨૮એ અમલમાં મૂકવામાં આવી છે અને તેનો અમલ બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ અને બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭ દ્વારા કરવામાં આવે છે. પ્રભારી એક્સાઈઝ ઈન્સ્પેક્ટરને બ્રુઅરીમાં હાજર બિયરના ભૌતિક જથ્થાની સમયાંતરે તપાસ કરવાની આવશ્યકતા છે (૧૯૭૫ ના સુધારા પહેલાં ત્રિમાસિક એક વાર અને જુલાઈ ૧૯૭૫ થી દર મહિને એક વાર) અને તે આથવણ વેસેલોમાં રહેલી માત્રાનું ડિપ અને ગ્રાવિટી દ્વારા માપન કરીને કરવાનું હોય છે. અધિનિયમની કલમ ૨૮એ નો આશ્રય માત્ર ત્યારે લેવાશે જ્યારે સ્ટોક િ ખાતામાં દર્શાવેલ માત્રાની સરખામણીએ િ િએ બ્રુઅરીમાં રહેલી વાસ્તવિક માત્રામાં અસામાન્ય ઘટ અથવા ટાંકી ાણ હોય, એટલે કે ૯% થી વધુ હોય, જે ઉત્પાદન શુલ્કની ચોરી દર્શાવે. ઉત્પાદન શુલ્ક વસૂલવાની માનક પ્રક્રિયા આથવણ વેસેલોમાં રહેલા ઉત્પાદન શુલ્કપાત્ર માલની માત્રા પર આધારિત નથી. માનક પ્રક્રિયા એ છે કે બિયર બ્રુઅરીમાંથી બહાર કાઢવામાં આવે ત્યારે ઉત્પાદન શુલ્ક વસૂલવું. આ રીતે રાજ્ય, સામાન્ય પ્રવાહમાં, સંપૂર્ણ ઉત્પાદન પ્રક્રિયા પૂર્ણ થયા પછી અને બિયર બ્રુઅરીમાંથી બહાર કાઢવામાં આવે ત્યારે તેના સંદર્ભે ઉત્પાદન શુલ્ક વસૂલવું હતું. તેણે માત્ર તે જ મહિનાઓમાં, જ્યારે સમયાંતરે કરવામાં આવેલી તપાસમાં અતિરિક્ત ઉત્પાદનજન્ય 'વેડફાટ' દર્શાતી હતી, ત્યારે બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩, બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭ અને અધિનિયમની કલમ ૨૮એ નો આશ્રય લઈને ઉત્પાદન શુલ્કની બમણી રકમ (ઉત્પાદન શુલ્ક ઉપરાંત સમકક્ષ વધારાની ડ્યુટી) વસૂલ કરી. અપનાવવામાં આવેલી પ્રક્રિયા, બ્રુઅરી પ્રક્રિયાને ધ્યાનમાં રાખીને, ઉત્પાદન શુલ્કપાત્ર માલ ગુપ્ત રીતે બહાર કાઢવામાં ન આવે અને ઉત્પાદન શુલ્કની ચોરી ન થાય તે સુનિશ્ચિત કરવા માટે સૌથી વધુ તર્કસંગત રીત હતી. જો મૂલવાયેલ વાસ્તવિક જથ્થો સ્ટોક િ

ખાતા મુજબના જથ્થાથી ઓછો હોય અને તફાવત ૯% થી ઓછો હોય, તો તે તફાવત અવગણવામાં આવતો હતો. માત્ર ત્યારે જ, જ્યારે તફાવત ૯% થી વધુ હોય, ૯% થી વધુની માત્રાને અતિરિક્ત વેડફાટ ગણવામાં આવતી હતી અને તેવા અતિરિક્ત ભાગ અંગે ઉત્પાદન શુલ્ક તથા સમકક્ષ રકમ વધારાની ડ્યુટી તરીકે વસૂલવામાં આવતી હતી. આ હેતુ માટે અનિવાર્ય રીતે આથવણ વેસેલોમાં રહેલી માત્રાને ધ્યાનમાં લેવી જ પડતી. જો બોટલિંગ ટેન્કોમાં રહેલી માત્રાને આધાર માનવામાં આવે, તો આથવણ વેસેલમાંથી અથવા ગાળણી પ્રક્રિયા દરમિયાન કોઈ સાઈફનિંગ થયું હતું કે નહીં તે જાણવા કોઈ માર્ગ જ રહે નહીં. ફર્મેન્ટ થયેલ વર્ટ બિયર જ છે અને તેને ફર્મેન્ટિંગ વેસેલોમાંથી અથવા સંગ્રહ કે ગાળણી દરમિયાન બહાર કાઢી શકાય છે. તેથી આધારભૂત માપન આથવણ વેસેલમાં લેવાય છે અને વપરાશલાયક ગંદુ પાણી વગેરેના કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે ૯% ની માનક છૂટ આપવામાં આવે છે. [પરિચ્છેદો ૨૬, ૨૮, ૨૯] [૧૩૪-બી; ૧૩૬-એ-ડી; ૧૩૭-સી-એચ; ૧૩૮-એ-બી]

૩.૨. અધિનિયમમાં એવી જોગવાઈ છે કે બિયરમાં આબકારી શુલ્કની વસૂલી માત્ર ભઠ્ઠીમાંથી ઉત્પન્ન કરીને બહાર પાડવામાં આવેલી જથ્થાની દૃષ્ટિએ જ નહીં, પરંતુ વપરાયેલી સામગ્રીના જથ્થાની ગણતરી કરીને અથવા પરિસ્થિતિ મુજબ વોશ અથવા વર્ટના એટેન્ચુએશનની ડિગ્રીના આધારે પણ, રાજ્ય સરકાર જે રીતે નિર્ધારિત કરે તે મુજબ, થઈ શકે છે. તેનો અર્થ એવો થાય છે કે ઉત્પાદિત બિયર પર આબકારી શુલ્કની વસૂલી માત્ર વાસ્તવમાં બહાર પાડવામાં આવેલા અથવા હટાવવામાં આવેલા જથ્થાની દૃષ્ટિએ જ નહીં, પરંતુ વપરાયેલી સામગ્રીના જથ્થા અથવા રાજ્ય સરકાર દ્વારા નિર્ધારિત વોશ અથવા વર્ટના એટેન્ચુએશનની ડિગ્રીના આધારે ગણવામાં આવેલી સમકક્ષ માપની દરપટ્ટી મુજબ લેવામાં આવેલા દરથી પણ થઈ શકે છે. આબકારી શુલ્ક વસૂલ કરવાની આ વિકલ્પીય પદ્ધતિ વાસ્તવમાં ઉત્પાદિત અથવા બહાર પાડવામાં આવેલા જથ્થા પર આધારિત નથી. તે વાસ્તવમાં ઉત્પાદિત જથ્થા કરતાં ધારિત રીતે ઉત્પાદિત જથ્થાના સંદર્ભમાં છે. આવી પ્રક્રિયા ઇંગ્લેન્ડમાં પ્રચલિત રહી છે અને ભારતમાં પણ માન્ય છે. આબકારી માર્ગદર્શિકાના

ભાગ ૧૧ ના નિયમ ૪૨ (ખંડ ૫) બિયર પર શુલ્ક વસૂલ કરવાની એટેચ્યુએશન પદ્ધતિનું વિગતવાર વર્ણન આપે છે. તેથી વધુ ઉત્પાદન બગાડ નક્કી કરવા માટે કલમ ૨૮એ અને બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ માં નિર્ધારિત પ્રક્રિયા અપનાવવામાં કશું ખોટું નથી. [પરિચ્છેદ ૩૦, ૩૧] [૧૩૮-સી-ઈ; ૧૪૩-સી]

૩.૩. જ્યારે ઉત્પાદન પ્રક્રિયા પૂર્ણ થઈ જાય છે અને બિયર સંગ્રહ/બોટલિંગ ટાંકી ે સુધી પહોંચી જાય છે, ત્યારે કોઈ પણ ઉત્પાદનક્ષયનો પ્રશ્ન રહેતો નથી. ૯% ની છૂટ બાષ્પીભવન, વપરાશલાયક ગંદુ પાણી અને બ્રુઅરીની અંદરની અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે આપવામાં આવે છે. જથ્થામાં ૯% નો ઘટાડો સ્વીકારવામાં આવે છે કારણ કે આથવણ ટાંકી િમાં રહેલો જથ્થો માપવામાં આવે છે અને તેને આધાર તરીકે લેવામાં આવે છે અને ત્યારબાદ વપરાશલાયક ગંદુ પાણી /ઈસ્ટ હેક્સને આથવણ પાત્રોમાં તળિયે જમા થયેલા પદાર્થ તરીકે અથવા ગાળણ પ્રક્રિયા દ્વારા દૂર કરવામાં આવે છે, અને ગાળણ , રેકિંગ તથા સંગ્રહ વગેરેની પ્રક્રિયા દરમિયાન ચોક્કસ પ્રમાણમાં બાષ્પીભવન પણ થાય છે. જો આથવણ અને ગાળણ પ્રક્રિયાઓ પછી માપવામાં આવેલ જથ્થો, વપરાશલાયક ગંદુ પાણી , બાષ્પીભવન વગેરેના કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટેની છૂટના હેતુસર આધાર આંકડો ગણવામાં આવે, તો કોઈ છૂટ આપવાની જરૂર જ રહે નહીં, કારણ કે એકવાર તે ગાળણ ના તબક્કામાંથી પસાર થઈ જાય પછી વપરાશલાયક ગંદુ પાણી અને અન્ય અશુદ્ધિઓ દૂર થઈ જાય છે અને બિયર બેરલ, કાસ્ક અથવા બોટલોમાં ભરવા માટે તૈયાર થઈ જાય છે. ૯% ની છૂટ આથવણ અને ગાળણ ના તબક્કાઓ દરમિયાન થતી બરબાદી માટે છે અને ગાળણ પછીના સંગ્રહ અને ઉપાડ વચ્ચેના તબક્કાઓ સંબંધે નથી. બ્રુઅરીએ, હકીકતમાં, બિયર પર ક્યારે આબકારી શુલ્ક લાગુ પડે છે તે પ્રશ્નને ૯% ની છૂટ કયા જથ્થા પર આપવામાં આવવી જોઈએ તે પ્રશ્ન સાથે ગૂંથી નાખ્યો છે. બ્રુઅરીઝ નિયમોના નિયમ ૩૭ અને ૫૩નું, ધારા ૨૮અ સાથે હોય કે તેના વિના, સંયુક્ત વાચન સ્પષ્ટ કરે છે કે બ્રુઅરીમાં થતા નુકસાન તરીકે ૯% ની છૂટ (૧૯૭૫ પૂર્વે ‘બ્રુઅરીમાં ઉત્પાદનની પ્રક્રિયા દરમિયાન’ થતા નુકસાન તરીકે ૧૦%)

આથવણ ટાંકી િના જથ્થાને અનુસરીને છે, અને ગાળણ પછી સંગ્રહ/બોટલિંગ ટાંકી ોમાં રહેલા બિયરના જથ્થાને અનુસરીને નથી. બિયરના કુલ જથ્થાના ૯% સુધીની વિશાળ છૂટ બરબાદી માટે માત્ર એટલા માટે જોગવાઈ કરવામાં આવી છે કે આથવણ ના તબક્કાથી ગાળણ ોતર તબક્કા સુધી થતું નુકસાન આવરી શકાય, કારણ કે જથ્થાની ગણતરી આથવણ વેટ્સને અનુસરીને કરવામાં આવી છે અને વપરાશલાયક ગંદુ પાણી તથા બાષ્પીભવનને કારણે નોંધપાત્ર બરબાદી થવાની હોય છે. બ્રુઅરીઝ નિયમોના નિયમ ૩૭ અને ૫૩ (આબકારી માર્ગદર્શિકાના પરિચ્છેદ ૮૯૬ અને ૯૧૨) પણ આ જ આધાર પર આગળ વધે છે કે માપણી આથવણ પાત્રોમાં રહેલા જથ્થાને ડિપ અને ગ્રેવિટી પદ્ધતિથી લેવામાં આવશે. જો સંગ્રહ/બોટલિંગ ટાંકી ોમાં (ગાળણ પછી) માપવામાં આવેલ જથ્થો આધારરૂપ ગણવામાં આવે, તો વપરાશલાયક ગંદુ પાણી , બાષ્પીભવન અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓ માટે ૯% જેવી મોટી છૂટ આપવાનો કોઈ અવસર કે આવશ્યકતા રહેતી નથી, કારણ કે તે તબક્કા પછી (અર્થાત્ ઉત્પાદન પૂર્ણ થયા પછી) વપરાશલાયક ગંદુ પાણી , બાષ્પીભવન અથવા અન્ય બરબાદી રહેતી નથી અને અધિનિયમની ધારા ૨૮-અ હેઠળની છૂટ બોટલિંગ અને સંગ્રહ દરમિયાનની બરબાદી માટે નક્કી કરાયેલા અલ્પ ટાંકી ાવારી ભાગને છોડીને નિષ્પ્રયોજ્ય બની જાય. [પરિચ્છેદ ૩૨-૩૪, ૩૬] [૧૪૨-ડી-એચ; ૧૪૩-એ-ડી-એચ; ૧૪૪-એ, ડી-ઈ; ૧૪૬-ડી]

૩.૪. જ્યારે કિણ્વન પાત્રોમાં રહેલા દ્રવનું પરિમાણ કરવામાં આવ્યું, ત્યારે કિણ્વનના કારણે તે દ્રવ પહેલેથી જ 'માનવ ઉપભોગ માટેના દારુચુક્ત દ્રવ' માં રૂપાંતર પામવાની પ્રક્રિયામાં હતો, જોકે તે હજુ બિયરનું તૈયાર ઉત્પાદન બન્યું ન હતું. તેથી, બલદેવ સિંહ અને એ. સન્યાસી રાવમાં પ્રતિપાદિત સિદ્ધાંતો લાગુ પડશે અને મોટી ડિસ્ટિલરીનો નિર્ણય લાગુ પડશે નહીં. તેથી અમે ઠરાવીએ છીએ કે વધારાના બગાડના નિર્ધારણ માટે અથવા આવા વધારાના બગાડના સંબંધમાં આબકારી શુલ્ક તથા વધારાના શુલ્કની માંગણી કરવા માટે આબકારી વિભાગે અપનાવેલી પદ્ધતિમાં કોઈ ખામી નથી. [ફકરો ૩૭] [૧૪૭-ઈ-એફ]

બલદેવ સિંહ વિ. સી.આઈ.ટી. ૧૯૬૧ (૧) એસ.સી.આર. ૪૮૨; યુનિયન ઓફ ઇન્ડિયા વિ. એ. સન્યાસી રાવ અને અન્ય ૧૯૯૬ (૩) એસ.સી.સી. ૪૬૫: ૧૯૯૬ (૨) એસ.સી.આર. ૫૭૦ – પર આધાર રાખવામાં આવ્યો.

યુ.પી. રાજ્ય વિ. મોદી ડિસ્ટિલરી અને અન્ય, ૧૯૯૫ (૫) એસ.સી.સી. ૭૫૩: ૧૯૯૫ (૩) સપ્લી. એસ.સી.આર. ૧૧૯ – લાગુ પડતો નથી એવું ઠરાવવામાં આવ્યું.

૪. બિયરની બોટલિંગ અને સંગ્રહ દરમિયાન થયેલા વધારાના બગાડ અંગે બ્રુઅરીઓ પર લગાવવામાં આવેલી શુલ્કની માંગ સાથે સંબંધિત અપીલોમાં, અપીલકર્તા બ્રુઅરીઓ બિયર બોટલ કરવા માટે ફોર્મ નં. એફ.એલ.૩ હેઠળની બોટલિંગ (બોટલમા પ્રવાણી ભરવું) લાઈસન્સ ધરાવતા હતા, જે ઉત્તર પ્રદેશ વિદેશી દારૂ બોટલિંગ નિયમો, ૧૯૬૯ દ્વારા સંચાલિત હતા. નિયમ ૬ મુજબ ફોર્મ નં. એફ.એલ.૩ માં અપાયેલ દરેક લાઈસન્સ તેમાં ઉલ્લેખિત શરતોને આધીન રહેશે. નિયમ ૭ એ એફ.એલ.૩ લાઈસન્સ હેઠળ બોન્ડમાં ભારતમાં બનાવેલ દારૂના બોટલિંગ માટે લાગુ પડતી વધારાની વિશેષ શરતોનો ઉલ્લેખ કરે છે. ૧૯૬૧ માં બનાવાયેલા બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ એ (એક્સાઈઝ મેન્યુઅલના પેરા ૯૧૨), ૧૯.૭.૧૯૭૫ ના સુધારા પહેલાં, બ્રુઅરીની અંદર બાષ્પીભવન, સુલેજ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે બલ્કમાં થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે ૧૦% થી વધુ ન હોય એવી ખોટની છૂટની જોગવાઈ કરી હતી. તે સમયે બોટલિંગ માટે અલગ લાઈસન્સનો વિચાર કરવામાં આવ્યો ન હતો. ૧૯૬૯ માં બનાવાયેલા બોટલિંગ નિયમોમાં બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં એક ટાંકી ા નુકસાનની છૂટની જોગવાઈ કરવામાં આવી હતી. ૧૯.૭.૧૯૭૫ ના રોજ નિયમ ૫૩ (એક્સાઈઝ મેન્યુઅલનો પેરા ૯૧૨) ને પ્રતિસ્થાપિત કરવામાં આવ્યો અને બ્રુઅરીની અંદર બાષ્પીભવન, સુલેજ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેતી છૂટ ૯% સુધી ઘટાડવામાં આવી, કારણ કે બોટલિંગ નિયમોમાં બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં થતા નુકસાન માટે એક ટાંકી ાની છૂટની જોગવાઈ હતી. ઉત્તર પ્રદેશ અધિનિયમ ૯ ઓફ ૧૯૭૮ દ્વારા કલમ ૨૮અ ઉમેરવામાં આવી હતી

(એવી જોગવાઈ સાથે કે આ કલમ હંમેશાંથી જ દાખલ કરવામાં આવી હોવાનું માનવામાં આવશે), જેમાં બ્રુઅરીની અંદરના નુકસાન તથા બોટલિંગ અને સંગ્રહના નુકસાન અંગે કુલ ૧૦% સુધીની છૂટની જોગવાઈ કરવામાં આવી હતી. આ બાબત વિવાદિત નથી કે બિયારણ બનાવવાની પ્રક્રિયા અને બિયર બોટલિંગ કરવાની પ્રક્રિયા, અનુક્રમે બ્રુઅરી નિયમો અને બોટલિંગ નિયમો દ્વારા સંચાલિત, અલગ અને સ્વતંત્ર પ્રક્રિયાઓ માનવામાં આવે છે. બોટલિંગ સંબંધિત કામગીરીઓ અલગ લાઇસન્સ હેઠળ અલગ પરિસરમાં ચલાવવાની આવશ્યકતા છે. બોટલિંગની પ્રક્રિયા બ્રુઅરીમાંથી બલ્ક બિયર બોટલિંગ માટે સ્થાનાંતરિત કરવામાં આવે ત્યારથી શરૂ થાય છે. કલમ ૨૮અ ની ઉપકલમ (૨) ૧૦% સુધીની એવી છૂટનો ઉદ્દેશ કરે છે કે જે માત્ર બ્રુઅરીની અંદરના નુકસાન બાબતે જ નહીં, પરંતુ બોટલિંગ અને સંગ્રહના નુકસાનને આવરી લેવા માટે પણ છે. બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ અને બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭(૧૧) ને સંયુક્ત રીતે વાંચતાં જણાય છે કે ઉક્ત નિયમો પરસ્પર પૂરક છે અને મળીને અધિનિયમની કલમ ૨૮અ નો અમલ કરે છે. દરેક સ્થિતિમાં, બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ અથવા બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭(૧૧) પૈકી કોઈની પણ માન્યતા પડકાર હેઠળ નથી. બ્રુઅરીએ વિશેષ શરતોને આધીન બોટલિંગ લાઇસન્સ મેળવ્યું હોવા કારણે, જેમાં બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭(૧૧) ની શરત પણ સામેલ છે, તે ઉક્ત નિયમને અવગણીને એવો દાવો કરી શકતી નથી કે બોટલિંગમાં નુકસાન માટેની છૂટ એક ટાંકી ાથી વધુ, એટલે કે દસ ટાંકી ા સુધી હોઈ શકે. આ પરિસ્થિતિમાં, બ્રુઅરીઓનો એવો દાવો કે એક્સાઇઝપાત્ર વસ્તુ બ્રુઅરીમાંથી નીકળી ગયા પછી બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં થતા નુકસાન બદલ તેમને દસ ટાંકી ાની છૂટ મેળવવાનો અધિકાર છે, તેમાં કોઈ સાર નથી. [પેરા ૩૯, ૪૦, ૪૨, ૪૩] [૧૪૮-બિ; ૧૫૦-બિ-સી; ૧૫૧-એચ; ૧૫૨-એ-એચ; ૧૫૩-એ]

મોહન મીકીન લિ. વિ. એક્સાઇઝ અને કરવેરા કમિશનર, એચ.પી.
 ૧૯૯૭ (૨) એસ.સી.સી. ૧૯૩: ૧૯૯૬ (૯) સપ્લ. એસ.સી.આર.
 ૨૫૮ – ઉપર નિર્ભર કરવામાં આવ્યું.

પ્રકરણ કાનૂન સંદર્ભ:

૧૯૬૨ સપ્લિ. એસ.સી.આર. ૪૩૬ નો ઉલ્લેખ પરા ૧૬ માં કરવામાં આવ્યો છે
૧૯૮૯ (૧) સપ્લ. એસ.સી.આર. ૬૨૩ પર પરા ૧૭, ૨૧ માં અવલંબ રાખવામાં
આવ્યો
૧૯૯૦ (૨) સપ્લ. એસ.સી.આર. ૧૬૮ નો સંદર્ભ પરિચ્છેદ ૧૮ માં આપવામાં
આવ્યો છે
૧૯૯૬ (૯) સપ્લિ. એસ.સી.આર. ૨૫૮ પર પરિચ્છેદ ૧૯, ૨૨ માં આધાર
રાખવામાં આવ્યો
૨૦૦૨ (૧) એસ.સી.આર. ૯૪૨ પર ફકરા ૨૦, ૨૧, ૩૧ માં આધાર રાખવામાં
આવ્યો
૧૯૯૫ (૩) સપ્લ. એસ.સી.આર. ૧૧૯ નો પેરા ૨૧ માં ઉલ્લેખ કરવામાં આવ્યો
૧૯૬૧ (૧) એસ.સી.આર. ૪૮૨ પર ફકરા ૨૬ માં આધાર રાખવામાં આવ્યો
૧૯૯૬ (૨) એસ.સી.આર. ૫૭૦ પર પરિચ્છેદ ૨૭ માં આધાર રાખવામાં આવ્યો
૧૯૯૫ (૩) સપ્લી. એસ.સી.આર. ૧૧૯ પરા ૩૭ મુજબ લાગુ પડતું નથી એમ
ઠરાવવામાં આવ્યું

=====

દિવાની અપીલી અધિકારક્ષેત્ર : દિવાની અપીલ નં. ૪૭૦૮-૪૭૦૯ / ૨૦૦૨.
અલ્હાબાદ સ્થિત ન્યાયાધિકરણવાળી વડી અદાલતના સી.એમ.ડબલ્યુ.પી. નં.
૩૯૬૮ અને ૧૯૭૮ના ૪૦૪૩ માં તા. ૧૫.૦૩.૨૦૦૨ના ચુકાદા અને
આદેશમાંથી.

દિનેશ દ્વિવેદી, એચ.એન. સાલ્વે, સલમાન ખુર્શીદ, રાકેશ કુમાર ખન્ના, રવિ પ્રકાશ
મહેરોત્રા, ગર્વેશ કાબરા, ડૉ. રશિમ ખન્ના, સૂર્ય કાંત, સુરુચિ અગ્રવાલ, રીતેશ સિંહ,
ઝાન્વી વોરાહા, પ્રણવ વ્યાસ અને ફૈઝી અહમદ સૈયદ હાજર રહેલ પક્ષકારો માટે.

અદાલતનો ચુકાદો નીચે મુજબ આપવામાં આવ્યો હતો દ્વારા
આર.વી. રવીન્દ્રન, ન્યાયાધીશ.

૧. ઉત્તર પ્રદેશ રાજ્ય દ્વારા વર્ષ ૨૦૦૨ની નાગરિક અપીલ નં. ૪૭૦૮-
૪૭૦૯, બે બ્રુઅરીઝ દ્વારા દાખલ કરાયેલ સી.એમ્.ડબલ્યુ.પી. નં. ૩૯૬૮ ઓફ

૧૯૭૮ અને સી.એમ્.ડબલ્યુ.પી. નં. ૪૦૪૩ ઓફ ૧૯૭૮ને મંજૂર કરનાર અલાહાબાદ વડી અદાલતના તા. ૧૫.૩.૨૦૦૨ના સામાન્ય આદેશથી વ્યથિત થઈને દાખલ કરવામાં આવી છે. વર્ષ ૨૦૦૨ની નાગરિક અપીલ નં. ૪૭૧૦, ૪૭૧૧, ૪૭૧૨ અને ૪૭૧૩, ઉપરોક્ત તા. ૧૫.૩.૨૦૦૨ના સામાન્ય આદેશથી વ્યથિત થઈને બ્રુઅરીઝ દ્વારા દાખલ કરવામાં આવી છે, જેણે તેમની રિટ અરજીઓ, એટલે કે સી.એમ્.ડબલ્યુ.પી. નં. ૧૩૭૫ ઓફ ૧૯૭૮, ૩૬૯૦ ઓફ ૧૯૭૯, ૪૧૩૬/૧૯૭૮ અને ૪૧૫૭/૧૯૭૮, નામંજૂર કરી હતી. રાજ્ય દ્વારા કરાયેલ અપીલો બ્રુઅરીમાં વધારાની બરબાદી પર શુલ્ક અને વધારાના શુલ્કના આદાય સાથે સંબંધિત છે. બ્રુઅરીઝ દ્વારા કરાયેલ અપીલો વધારાની બોટલિંગ બરબાદી પર શુલ્ક અને વધારાના શુલ્કના આદાય સાથે સંબંધિત છે.

દીવાની અપીલ ક્રમાંક ૪૭૦૮ સન ૨૦૦૨

૨. પ્રથમ પ્રતિવાદી (સંક્ષિપ્તમાં ‘બ્રુઅરી’) પાસે ઉત્તર પ્રદેશ આબકારી અધિનિયમ, ૧૯૧૦ (સંક્ષિપ્તમાં ‘અધિનિયમ’) ની કલમ ૧૮(સી) હેઠળ ફોર્મ-બી૧ માં જારી કરાયેલ બ્રુઅરી પરવાનો અને અધિનિયમની કલમ ૧૭(૧)(ડી) હેઠળ વેચાણ માટે દારૂની બોટલિંગ કરવા માટે ફોર્મ એફએલ-૩ માં જારી કરાયેલ બોટલિંગ પરવાનો હતો. ઉક્ત પરવાણાઓ હેઠળ બ્રુઅરી બોન્ડમાં બિયરનું ઉત્પાદન અને બિયરની બોટલિંગનો વ્યવસાય કરતી હતી।

૩. બ્રુઅરીના પ્રભારી એક્સાઈઝ ઇન્સ્પેક્ટર બી-૧૬ નમૂનામાં બિયરનું

ઉત્પાદન અને જારી કરાયેલ જથ્થાનો રજિસ્ટર જાળવે છે. એક્સાઇઝ ઇન્સ્પેક્ટરને દર કેલેન્ડર મહિનાના અંતિમ કાર્યદિવસે (૧૯.૭.૧૯૭૫ પહેલાં, આવી તપાસ દરેક ત્રિમાસિકના અંતે કરવી આવશ્યક હતી) તે દિવસ માટેની બધી જારીગીરી થયા બાદ, બ્રુઅરીના હિસાબોની તપાસ કરવાની અને બ્રુઅરીમાં હાથે રહેલા બિયરના જથ્થાનો હિસાબી જથ્થા સાથે મેળ બેસાડવાનો ફરજિયાત હતો. જો તેને જણાતું કે બ્રુઅરીમાં હકીકતમાં રહેલો બિયરના જથ્થો, સ્ટોક િ ખાતામાં દર્શાવેલ જથ્થાથી ઓછો હતો, પરંતુ તેવી ખામી ૯% થી વધુ ન હતી, તો તેને તે અવગણવાની હતી, કારણ કે વરાળભવન, વપરાશલાયક ગંદુ પાણી અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે ૯% સુધીની મંજૂરી અપાતી હતી. પરંતુ જ્યાં આવી ખામી ૯% થી વધુ હતી, ત્યાં તેને તેના કારણ અંગે તપાસ કરીને તેના પરિણામનો અહેવાલ તે બાબતે એક્સાઇઝ કમિશનરને મોકલવાનો હતો. તે મુજબ, પ્રભારી એક્સાઇઝ ઇન્સ્પેક્ટર પ્રથમ પ્રતિવાદી બ્રુઅરીના કેસમાં જ્યારે પણ અતિરિક્ત વેડફાટ થતી ત્યારે એક્સાઇઝ કમિશનરને અહેવાલ મોકલતા હતા. એક્સાઇઝ કમિશનરે બ્રુઅરીને અતિરિક્ત વેડફાટ બાબતે સ્પષ્ટાંકી રણ આપવા તક આપીને કારણ દર્શાવો નોટિસો જારી કરી. સ્પષ્ટાંકી રણ પર વિચારણા કર્યા પછી, એક્સાઇઝ કમિશનરે નોંધ્યું કે સંતોષકારક સ્પષ્ટાંકી રણ નહોતું અને સપ્ટેમ્બર, ૧૯૬૩ થી માર્ચ, ૧૯૭૩ દરમિયાન થયેલી અતિરિક્ત ‘ઉત્પાદન વેડફાટ’ અંગે ૨૬/૨૮.૬.૧૯૬૬ થી ૨૪.૧૧.૧૯૭૩ વચ્ચે દસ આદેશો કર્યા, અને બિયરના કુલ જથ્થાના ૯% થી વધુની ખામી બાબતે (૧૯.૭.૧૯૭૫ પહેલાં ૧૦%) કુલ ‘૮૧,૯૪,૩૧૦/- એક્સાઇઝ શુલ્ક તરીકે

અને તેટલી જ રકમ વધારાના શુલ્ક તરીકે આંકી અને માંગણી કરી. ઉક્ત આદેશોને પ્રથમ પ્રતિવાદીએ રાજ્ય સરકાર સમક્ષ પુનર્વિચાર અરજી દાખલ કરીને પડકાર્યા હતા. રાજ્ય સરકારે તા. ૧૨.૪.૧૯૭૮ ના આદેશથી પુનર્વિચાર અરજી નામંજૂર કરી અને એક્સાઈઝ કમિશનર દ્વારા કરાયેલ માંગણીઓને યથાવત્ રાખી.

૪. પ્રથમ પ્રતિવાદીએ સિવિલ મિસ્. રિટ પિટિશન નં. ૩૯૬૮ ઓફ ૧૯૭૮ માં એક્સાઈઝ કમિશનર અને રાજ્ય સરકારના આદેશોને પડકાર્યા હતા. વડી અદાલતની વિભાગીય પીઠે તા. ૧૫.૩.૨૦૦૨ના સામાન્ય આદેશ દ્વારા ઉક્ત રિટ પિટિશન તથા તેની સાથે સંકળાયેલી અન્ય પિટિશનો મંજૂર કરી હતી. તેણે તા. ૧૨.૪.૧૯૭૮નો પુનરીક્ષણ આદેશ રદ કર્યો હતો અને રાજ્ય સરકારને “યુ.પી. બ્રુઅરી રૂલ્સ ૧૯૬૧ ના મૂળ નિયમ ૫૩ (તે સમયે અસ્તિત્વમાં રહેલા યુ.પી. એક્સાઈઝ મેન્યુઅલના પેરા ૯૧૨) તથા યુ.પી. એક્સાઈઝ અધિનિયમની કલમ ૨૮-એ ના હેતુસર, જ્યારે ગાળણી પછી તે પૂર્ણ ઉત્પાદનનું સ્વરૂપ ધારણ કરે છે, જે સામાન્ય રીતે મનુષ્યો દ્વારા પેચ અથવા પીણાં તરીકે સેવન કરવામાં આવે છે, ત્યારે બિયરના જથ્થાની ગણતરી કરીને” પુનરીક્ષણનો ફરીથી નિર્ણય કરવાનો નિર્દેશ આપ્યો હતો. સંક્ષેપમાં, વડી અદાલતે એવો નિષ્કર્ષ આપ્યો હતો કે બ્રુઅરી દ્વારા ઉત્પાદિત દારૂ પર કર વસૂલાત લાયક બનવાનો મુદ્દો તે તબક્કે ઊભો થાય છે, જ્યારે બિયર મનુષ્યો દ્વારા પેચ તરીકે સેવન કરી શકાય તેવી સ્થિતિમાં અસ્તિત્વમાં આવે છે, અને ઘટનાનો હિસાબ એવા તબક્કે થયેલા માપને આધારે કાઢવો જોઈએ. વડી અદાલતે અપીલકર્તાઓની એ દલીલ નકારી હતી કે જેમ જ

ચીસ્ટ સાથેનું વર્ટ ફર્મેન્ટિંગ વેસલ્સમાં પ્રાપ્ત થાય છે અને ફર્મેન્ટ થાય છે, તેમ જ ઉત્પાદન પ્રક્રિયા પૂર્ણ થઈ જાય છે. વડી અદાલતના નિર્ણયથી વ્યથિત થઈને અપીલકર્તાએ આ અપીલ દાખલ કરી છે.

પક્ષકારોની દલીલો

૫. રાજ્યનો એવો દાવો છે કે વર્ટ (માલ્ટના પ્રક્રિયાકૃત સાર) સાથે આથવણ જ્યારે ફર્મેન્ટિંગ વેસેલોમાં સ્વીકારવામાં આવે છે અને તે આથો પામે છે ત્યારે દારૂ શુલ્કલાયક બને છે. એવો પણ દાવો કરવામાં આવે છે કે વર્ટને આથવણ ટેન્કોમાં મૂકવામાં આવે છે અને તેમાં આથવણ ઉમેરવામાં આવે છે ત્યારે ખાંડનું આલ્કોહોલમાં રૂપાંતર થવાથી તરત જ આથો પ્રક્રિયા શરૂ થાય છે. આથવણ ઉમેર્યા પછી જ્યારે પ્રથમવાર આલ્કોહોલ ઉત્પન્ન થાય છે ત્યારે આથવણ ટેન્કમાં રહેલું દ્રવ માનવ ઉપભોગ માટેનું દારૂચુક્ત દારૂ બની જાય છે. એ બાબત દર્શાવવામાં આવે છે કે સાતમી અનુસૂચિની યાદી ૨ ની પ્રવેશ ૫૧ માં "માનવ ઉપભોગ માટેનું દારૂચુક્ત દારૂ" એવા શબ્દો વપરાયા છે, "માનવ ઉપભોગ માટે યોગ્ય દારૂચુક્ત દારૂ" એવા નહીં, અને તેથી વર્ટમાં આથો કારી તત્વો ઉમેરવામાં આવે અને આથો પ્રક્રિયા શરૂ થાય ત્યારે બિયરનું 'ઉત્પાદન' થાય છે. રાજ્યએ દાવો કર્યો કે ઉત્પાદન શુલ્ક માલના ઉત્પાદન અને ઉત્પન્ન થવા પર આદાયપાત્ર છે; અને તે કયા તબક્કે લાદવો, તેની વસૂલાત કેવી રીતે કરવી અને કયા દરે લાદવો, તે રાજ્યના વિવેકાધિકારના વિષયો છે. અંતે એવી રજૂઆત કરવામાં આવે છે કે કર અથવા શુલ્ક લાદવાની સત્તામાં તેની ચોરી ંઅટકાવવા માટેની જોગવાઈ

કરવાની સત્તા અનુસૂચિત રીતે સમાયેલ છે. એવી રજૂઆત કરવામાં આવે છે કે વિવાદમાં રહેલો મુદ્દો ઉત્પાદન શુલ્કની આદાયગીનો નથી, પરંતુ ઉત્પાદન શુલ્કની ચોરીમાં પરિણમતા બિયરના અનધિકૃત અથવા ગેરકાયદેસર વળાંકની ઓળખ માટે અમલમાં મુકવામાં આવેલા ઉપાયોનું માન્યપણું છે.

૬. રિટ અરજીના પ્રતિસોગંદનામામાં રાજ્ય સરકાર દ્વારા રજૂ કરાયેલ મામલો આ પ્રમાણે ઉદ્ભૂત કરવામાં આવે છે: વર્ટને એકસાથે ચાલતી પ્રક્રિયા દ્વારા આથવણ વેટમાં મોકલવામાં આવે છે અને ફર્મેન્ટ થતી ચીસ્ટ વર્ટમાં ઉમેરવામાં આવે છે. ચીસ્ટ સાથેનો વર્ટ જેમ જ ફર્મેન્ટિંગ વેસલ્સ અથવા ફર્મેન્ટિંગ વેટમાં પહોંચે છે, તેમ જ તે ફર્મેન્ટ થાય છે અને બિયરના ઉત્પાદનની પ્રક્રિયા પૂર્ણ થાય છે. તેની માત્રા જાણવા માટે તેનું માપન કરવામાં આવે છે અને આ માત્રા ફોર્મ બી-૪ના રજિસ્ટરમાં દાખલ કરવામાં આવે છે. ઉક્ત ફોર્મ બી-૪ના રજિસ્ટરમાં વર્ટનો ડિપ અને ગ્રેવિટી લેવામાં આવે છે. આથવણ એકસાથે જ શરૂ થતું હોવાથી ડિપ અને ગ્રેવિટીથી નક્કી કરાયેલી માત્રાને ઉત્પન્ન થયેલ બિયર માનવામાં આવે છે. ફોર્મ બી-૪ના રજિસ્ટરમાં બ્રુઅર્સ પોતાનાં આધ્યાક્ષરો મૂકે છે. બિયરના ઉત્પાદનની પ્રક્રિયા ગાળણ દ્વારા વપરાશલાયક ગંદુ પાણી અને ચીસ્ટ સેલ્સ દૂર કરવામાં આવે ત્યારે પૂર્ણ થાય છે, એવો દાવો નકારવામાં આવે છે. હકીકતમાં ફિલ્ટર કરીને કાઢવામાં આવેલ ચીસ્ટ અને વપરાશલાયક ગંદુ પાણી ની માત્રા ભિન્ન પ્રક્રિયાઓમાં એક ગાળણ થી બીજા ગાળણ માં બદલાઈ શકે છે. ફિલ્ટર બાદ પણ બિયરમાં થોડું ચીસ્ટ અને વપરાશલાયક ગંદુ પાણી બાકી રહે છે અને અરજદાર એવું કહી શકતા નથી કે

તેઓને આવા તમામ ચીસ્ટ અને વપરાશલાયક ગંદુ પાણી ને બાદ કર્યા પછીની માત્રા પર જ આબકારી શુલ્ક ચૂકવવાનો અધિકાર છે. ગાળણ તો માત્ર આ સ્પર્ધાત્મક વ્યવસાયમાં તેને વધુ બજારમાં વેચવા યોગ્ય બનાવવા માટેની પ્રક્રિયા છે, પરંતુ તેને ઉત્પાદનનો ભાગ ગણાવી શકાય નહીં. આબકારીપાત્ર વસ્તુ માનવીય ઉપભોગમાં જાય તે ઘટના અને આબકારી શુલ્કના મામલામાં કરપાત્ર ઘટના વચ્ચે કોઈ સંબંધ નથી અને આબકારી શુલ્ક માલના ઉત્પાદનના તબક્કે લાદવામાં આવે છે, આબકારીપાત્ર વસ્તુ માનવીય ઉપભોગમાં જાય તે તબક્કે નહીં.

૭. બ્રૂઅરીએ દલીલ કરી હતી કે બિયર ઉપર આબકારી શુલ્ક લાદવા અને તેની વસૂલી કરવાનો તબક્કો, બોટલિંગ તથા વેચાણ માટે છોડવાના હેતુસર નિર્ધારિત કાયદેસરની જોગવાઈઓ અને નિયમોનું પાલન કર્યા પછી, બ્રૂઅરી/બોટલિંગ બોન્ડેડ વેરહાઉસમાંથી બિયરને છોડવાના તબક્કે આવે છે. એવી રજૂઆત કરવામાં આવી હતી કે આબકારીપાત્ર ઘટના એટલે કે વેચાણ અને માનવ ઉપભોગ માટે બ્રૂઅરી/બોટલિંગ બોન્ડેડ વેરહાઉસમાંથી બિયરને છોડવાના તબક્કા પહેલાં કોઈ આબકારી શુલ્ક લાદી શકાય નહિ. વૈકલ્પિક રીતે એવી રજૂઆત કરવામાં આવી હતી કે નિર્મિત બિયર પર શુલ્ક લાગુ પડવાનો સમય અથવા તબક્કો એ છે જ્યારે પૂર્ણ થયેલ ઉત્પાદન (બિયર) ગાળણી કર્યા પછી સંગ્રહ/બોટલિંગ ટાંકી ઓમાં પ્રાપ્ત થાય, અને ઉત્પાદન પ્રક્રિયાના તે પહેલાંના કોઈ પણ તબક્કે નહિ. વધુમાં રજૂ કરવામાં આવ્યું છે કે બિયર ઉપર આબકારી શુલ્ક વસૂલ કરવાની પ્રણાલી મુજબ, ઉત્પાદન પ્રક્રિયામાં બિયર આબકારી શુલ્કપાત્ર બને તે પહેલાં જેટલી બિયર

બગડે છે, તે જથ્થા પર આબકારી શુલ્ક અથવા દંડના સ્વરૂપે કોઈ પણ રકમ લાદવા અથવા વસૂલ કરવા પરવાનગી આપતી નથી. એવી દલીલ કરવામાં આવે છે કે ભારતના સંવિધાનની સાતમી અનુસૂચીની ચાદી ૨ ની પ્રવેશ ૫૧(એ) હેઠળ આબકારી શુલ્ક લાદવાની વિધાનસત્તા ‘માનવ ઉપભોગ માટેના મધ્યુક્ત દ્રવ્યો’ સંદર્ભે છે. કારણ કે વર્ટ ટ્રાવેલને આથવણ અને ગાળણીના તબક્કે માનવ ઉપભોગ માટેનું મધ્યુક્ત દ્રવ્ય કહી શકાય નહિ, તેથી રાજ્ય સરકાર એવા પદાર્થના સંદર્ભમાં થતી બગાડ અંગે, જે ‘માનવ ઉપભોગ માટેનું મધ્યુક્ત દ્રવ્ય’ નથી, કોઈ આબકારી શુલ્ક અથવા આબકારી શુલ્ક સમાન વધારાનું શુલ્ક લાદી શકતી નથી. એવી દલીલ કરવામાં આવે છે કે આબકારી કમિશનર દ્વારા આબકારી શુલ્ક/વધારાનું શુલ્ક ખામી પર લાદવામાં આવ્યું હતું, અર્થાત્ વર્ટના જથ્થા અને પૂર્ણ થયેલ ઉત્પાદન (બિયર)ના જથ્થા વચ્ચેનો ફરક, જેમાં ફીણ, ફરમેન્ટ થતી વર્ટની ઉપર આવતી ઈસ્ટ કોષિકાઓ, ઉત્પન્ન થતો કાર્બન-ડાયોક્સાઇડ, સ્યુલેજ વગેરેનો સમાવેશ થાય છે, જે અશુદ્ધિઓ વાટના તળિયે બેસી જાય છે અને બિયરને નિર્મિત કહેવાય અથવા માનવ ઉપભોગ માટેનું મધ્યુક્ત દ્રવ્ય ગણાય તે પહેલાં દૂર કરવી આવશ્યક છે. વધુમાં એવી દલીલ કરવામાં આવે છે કે આબકારી સત્તાધિકારીઓએ બિયરના જથ્થામાં થયેલી ખામીની ગણતરી ખોટી રીતે કરી હતી; અને કે ભથ્થાની ગણતરીના હેતુસર બ્રૂઅરીમાં બિયરના જથ્થાની ગણતરી કરતી વખતે સત્તાધિકારીઓએ પૂર્ણ થયેલ ઉત્પાદનનો જથ્થો લેવાના બદલે ઉત્પાદન પ્રક્રિયાના મધ્યવર્તી તબક્કે રહેલા ઉત્પાદનનો જથ્થો ગણતરીમાં લીધો હતો.

૮. રિટ અરજીમાં બ્રુઅરીના સંબંધિત દલીલો નીચે ઉદ્ઘૃત કરવામાં આવે છે :

(૧) બિયરના ઉત્પાદનની પ્રક્રિયા ત્યારે પૂર્ણ થાય છે જ્યારે ગાળણી દ્વારા કચરો અને આથવણ ના કોષો દૂર કરવામાં આવે છે અને આથી પ્રક્રિયા બંધ થાય છે તથા ઉત્પાદિત જથ્થાબંધ બિયર હસ્તાંતર માટે તૈયાર થઈ જાય છે :

(એ) બોન્ડમાં બોટલિંગ માટે; અને (બી) વેચાણ તથા માનવ ઉપભોગ માટે ડ્રાફ્ટ બિયર તરીકે પિપામાં ભરવા માટે. [જુઓ રિટ પિટિશનના પરિચ્છેદ ૮].

(૨) સ્ટોક િ માં ઘટતરની ગણતરી કરવા માટે આબકારી વિભાગે અપનાવેલી પદ્ધતિ ત્રુટિપૂર્ણ છે. આબકારી માર્ગદર્શિકાના પરિચ્છેદ ૯૧૨ હેઠળ જે આવશ્યક હતું તે એવું હતું કે બીયરના સ્ટોક િ હિસાબમાં દર્શાવેલ ઉત્પાદિત બીયરના જથ્થાની, જારી કરાયેલ જથ્થા માટે યોગ્ય છૂટ આપીને, બીયરના વાસ્તવિક જથ્થા સાથે તુલના કરવી. હાલના કેસમાં જે કરવામાં આવ્યું છે તે એ છે કે અમુક જથ્થાને બીયરના સ્ટોક િ હિસાબનો ભાગ તરીકે માનવામાં આવ્યો છે, જ્યારે તે બીયર ન હતું અને તે બીયર બનાવવાની પ્રક્રિયામાં હતું. તેવી જ રીતે, બ્રુઅરીમાંથી જારી કરાયેલ બીયરના જથ્થાને સંપૂર્ણરૂપે જારી કરાયેલ બીયરના જથ્થા તરીકે ગણવામાં આવ્યો નથી. જારી કરાયેલ જથ્થાને વાસ્તવમાં બોટલમાં ભરાયેલા જથ્થા સાથે સમકક્ષ ગણવામાં આવ્યો છે, જેના પરિણામે બોટલિંગની પ્રક્રિયામાં જે બીયર બગડ્યું છે તેને બીયરના હિસાબમાં બીયરના સ્ટોક િ નો ભાગ ગણવામાં આવ્યું છે. [વિડે પરા ૬૧]

(૩) જો બ્રુઅરીમાંથી બોટલિંગ માટે વાસ્તવમાં જારી કરવામાં આવેલી બિયરની માત્રા સંપૂર્ણપણે જથ્થા હિસાબના હેતુઓ માટે ધ્યાનમાં લેવામાં આવે, તો બિયરના જથ્થા હિસાબ અને ભૌતિક ચકાસણી સમયે વાસ્તવમાં મળેલી બિયરની માત્રા વચ્ચેની ઘટતનું ટાંકી ા ૧૦%થી નીચે રહેશે [વિદે પેરા ૬૩].

(૪) બનાવટ પામેલ અને વેચાણયોગ્ય વસ્તુ બનતા પહેલાં જે બાબતને દંડ કે દંડાત્મક શુલ્કની વસૂલાતને આધીન કરવામાં આવે છે, તે વોર્ટ અને વેચાણ માટેની તૈયાર બિયર વચ્ચેની ઘટ છે, જેમાં ફર્મેન્ટ થતા વોર્ટના ઉપરના ભાગે આવેલું ફીણ અને આથવણ ના કોષો, ઉત્પન્ન થયેલ કાર્બન ડાયોક્સાઇડ, તેમજ વેટ્સના તળિયે બેસી ગયેલ સુલેજ વગેરેનો સમાવેશ થાય છે, અને બિયર વેચાણયોગ્ય બની શકે તે પહેલાં આવી અશુદ્ધિઓ દૂર કરવી આવશ્યક છે. તેથી જે વસ્તુ આવી રીતે વેચાણયોગ્ય માલ તરીકે અસ્તિત્વમાં આવી જ નથી, તેને એક્સાઇઝલાયક વસ્તુ કહી શકાય નહીં. [જુઓ પરિચ્છેદ ૯૩(બી)]"

વિચારણા માટેના પ્રશ્નો

૯. ઉઠાવવામાં આવેલી દલીલોને આધારે, અમારા વિચાર માટે નીચેના બે પ્રશ્નો ઊભા થાય છે:

(૧) નિર્મિત બિયર કયા તબક્કે શુલ્ક માટે આદેય બને છે—

(૨) શું વધારાના ઉત્પાદન-પ્રક્રિયામાં થતા બગાડ (વધારાની ઘટ) નિર્ધારિત કરવા માટે અપીલકર્તાઓ દ્વારા અપનાવાયેલ પ્રક્રિયા યોગ્ય છે—

આ મુદ્દાઓની મૂલવણી કરવા અને પ્રશ્નોના ઉત્તર શોધવા માટે, બિયરનાં ઉત્પાદનની પ્રક્રિયા, યુ.પી. આબકારી અધિનિયમ, ૧૯૧૦ (સંક્ષેપમાં 'અધિનિયમ')ની સંબંધિત જોગવાઈઓ અને સંબંધિત બ્રુઅરી નિયમોનો ઉલ્લેખ કરવો જરૂરી છે.

બીયરના ઉત્પાદનની પ્રક્રિયા

૧૦ . એન્સાયક્લોપીડિયા બ્રિટાનિકા (૧૫મી આવૃત્તિ, ભાગ ૧૪, પાનું ૭૩૯) માં બ્રૂઇંગ પ્રક્રિયાના તબક્કાઓનું વર્ણન આ મુજબ કરવામાં આવ્યું છે :

બીયરના ઉત્પાદનની પ્રક્રિયામાં માલ્ટિંગ, મિલિંગ, મેશિંગ, અર્કનું વિભાજન, હોપ્સનું ઉમેરણ અને ઉકાળવું, હોપ્સ અને અવશેષોનું દૂરકરણ, ઠંડું કરવું અને વાયુપ્રવેશ કરાવવો, આથો , કાચા બીયરમાંથી ચીસ્ટને અલગ કરવું, પરીપક્વીકરણ , મેચ્યોરિંગ અને પેકેજિંગનો સમાવેશ થાય છે. સમગ્ર પ્રક્રિયાનો ઉદ્દેશ ધાન્યના સ્ટાર્ચને શર્કરામાં રૂપાંતરિત કરવાનો, તેને પાણી દ્વારા અર્કિત કરવાનો અને ત્યારબાદ ચીસ્ટની મદદથી તેનું આથો કરીને આલ્કોહોલયુક્ત, અલ્પ કાર્બનયુક્ત પેય ઉત્પન્ન કરવાનો છે.

એન્સાયક્લોપીડિયા બ્રિટાનિકામાં આપેલ બીયર બનાવવાની પ્રક્રિયાનું વર્ણન વિગતવાર અને અત્યંત લાંબું હોવાથી, અમે વિકિપીડિયા (એચટીટીપી://એન.વિકિપીડિયા.ઓર્ગ/વિકી/બીયર) માં આપેલ બીયર બનાવવાની પ્રક્રિયાનું નીચે આપેલ ટાંકી ું અને સરળ વર્ણન અપનાવ્યું છે, જે એન્સાયક્લોપીડિયા બ્રિટાનિકામાં જે જણાવાયું છે તે સાથે સુસંગત છે :

બીયર બનાવવાની પ્રક્રિયા બ્રૂઇંગ તરીકે ઓળખાય છે. બીયર બનાવવાના હેતુ માટે સમર્પિત ઇમારતને બ્રૂઅરી કહેવામાં આવે છે.....બ્રૂઇંગનો હેતુ સ્ટાર્ચના સ્ત્રોતને વર્ટ કહેવાતા શર્કરાયુક્ત પ્રવાહીમાં રૂપાંતરિત કરવાનો અને ચીસ્ટ દ્વારા સંપન્ન થતી આથવણ પ્રક્રિયામાં વર્ટને બીયર તરીકે ઓળખાતું આલ્કોહોલયુક્ત પેયમાં રૂપાંતરિત કરવાનો છે.

પ્રથમ પગલું, જેમાં સ્ટાર્ચના સ્ત્રોતને (સામાન્ય રીતે માલ્ટ કરેલી જૌને) ગરમ પાણી સાથે મિશ્રિત કરીને વર્ટ તૈયાર કરવામાં આવે છે, તેને "મેશિંગ" તરીકે ઓળખવામાં આવે છે. ઉકળતણની પરિભાષામાં ગરમ પાણી (જેને "લિકર" તરીકે ઓળખવામાં આવે છે) ને કચડેલા માલ્ટ અથવા માલ્ટો (જેને "ગ્રિસ્ટ" તરીકે ઓળખવામાં આવે છે) સાથે મેશ ટનમાં મિશ્રિત કરવામાં આવે છે. મેશિંગની પ્રક્રિયા લગભગ ૧ થી ૨ કલાક જેટલો સમય લે છે, જેના દરમિયાન સ્ટાર્ચનું રૂપાંતર ખાંડમાં થાય છે, અને ત્યારબાદ મીઠું વર્ટ અનાજમાંથી નિતારી લેવામાં આવે છે. હવે અનાજને "સ્પાર્જિંગ" તરીકે ઓળખાતી પ્રક્રિયામાં ઘોઈ લેવામાં આવે છે. આ ઘોવાની પ્રક્રિયા ઉકળતણકારને અનાજમાંથી શક્ય તેટલું વધુ કિલ્વનક્ષમ પ્રવાહી એકત્રિત કરવાની મંજૂરી આપે છે. વર્ટ અને સ્પાર્જ પાણીમાંથી વપરાઈ ચૂકેલા અનાજને ગાળીને અલગ કરવાની પ્રક્રિયાને વર્ટ વિભાજન કહેવામાં આવે છે. વર્ટ વિભાજનની પરંપરાગત પ્રક્રિયા લોટરિંગ છે, જેમાં અનાજની પડ પોતે જ ગાળણ માધ્યમ તરીકે કાર્ય કરે છે. કેટલીક આધુનિક ઉકળતણશાળાઓ વધુ સૂક્ષ્મ રીતે દળાયેલા ગ્રિસ્ટને મંજૂરી આપતા ફિલ્ટર ફેમોના ઉપયોગને પ્રાધાન્ય આપે છે. મોટાભાગની આધુનિક ઉકળતણશાળાઓ સતત સ્પાર્જનો ઉપયોગ કરે છે, જેમાં મૂળ વર્ટ અને સ્પાર્જ પાણી

બંનેને સાથે એકત્રિત કરવામાં આવે છે. તેમ છતાં, સંપૂર્ણપણે વપરાઈ ન ગયેલા અનાજ સાથે બીજી અથવા ત્રીજી ધોવણીને અલગ જથ્થાઓ તરીકે એકત્રિત કરવી પણ શક્ય છે. દરેક પ્રવાહ વધુ નબળું વર્ટ પેદા કરે અને તેનાથી વધુ નબળું બીયર બને. આ પ્રક્રિયા બીજી (અને ત્રીજી) રનિંગ્સ તરીકે ઓળખવામાં આવે છે.

સ્પાર્જિંગમાંથી એકત્રિત થયેલ મીઠું વોર્ટ એક કીટલીમાં, અથવા "કોપર" માં, (એમ કહેવામાં આવે છે કારણ કે આ વાસણો પરંપરાગત રીતે તાંબાથી બનાવવામાં આવતાં હતાં) મુકવામાં આવે છે અને તેને ઉકાળવામાં આવે છે, સામાન્ય રીતે આશરે એક કલાક માટે.

ઉકાળવાની પ્રક્રિયા દરમિયાન, વોર્ટમાં રહેલું પાણી બાષ્પીભવન પામે છે, પરંતુ વોર્ટમાં રહેલી સાકરો અને અન્ય ઘટાંકી ઓ યથાવત્ રહે છે; આથી બિયરમાં રહેલા સ્ટાર્ચના સ્ત્રોતોનો વધુ કાર્યક્ષમ ઉપયોગ શક્ય બને છે.

ઉકાળવાથી મેશિંગના તબક્કામાંથી બાકી રહેલા એન્ઝાઇમોનો પણ નાશ થાય છે. કડવાશ, સ્વાદ અને સુગંધના સ્ત્રોત તરીકે ઉકાળવાની પ્રક્રિયા દરમિયાન હોપ્સ ઉમેરવામાં આવે છે. ઉકાળવાની પ્રક્રિયાના એકથી વધુ તબક્કાઓએ હોપ્સ ઉમેરવામાં આવી શકે છે. હોપ્સને જેટલો લાંબો સમય ઉકાળવામાં આવે છે, એટલી વધુ કડવાશ તે પ્રદાન કરે છે, પરંતુ બિયરમાં હોપ્સનો સ્વાદ અને સુગંધ એટલી ઓછી બાકી રહે છે.

ઉકાળ્યા પછી, હવે હોપ્સમિશ્રિત વર્ટને ઠંડું કરવામાં આવે છે અને તે આથવણ માટે તૈયાર બને છે. કેટલીક બ્રૂઅરીઓમાં, હોપ્સમિશ્રિત વર્ટ હોપબેકમાંથી પસાર થઈ શકે છે, જે હોપ્સથી ભરેલું નાનું વાસણ હોય છે, જેથી સુગંધિત હોપ્સનો સ્વાદ ઉમેરાય

અને ગાળણ તરીકે પણ કાર્ય કરે; પરંતુ સામાન્ય રીતે હોપ્સમિશ્રિત વર્ટને ફર્મેન્ટર માટે સીધું જ ઠંડું કરવામાં આવે છે, જ્યાં તેમાં આથવણ ઉમેરવામાં આવે છે. આથી પ્રક્રિયા દરમિયાન, વર્ટ બિયરમાં પરિવર્તિત થાય છે, અને આ પ્રક્રિયા આથવણ ના પ્રકાર અને બિયરની તીવ્રતા અનુસાર એક અઠવાડિયાથી લઈને કેટલાક મહિનાઓ સુધીનો સમય લે છે. આલ્કોહોલ ઉત્પન્ન થવા ઉપરાંત, વર્ટમાં સ્થગિત રહેલા સૂક્ષ્મ કણરૂપ દ્રવ્યો પણ આથી પ્રક્રિયા દરમિયાન નીચે બેસી જાય છે. એકવાર આથી પ્રક્રિયા પૂર્ણ થાય પછી, આથવણ પણ નીચે બેસી જાય છે, જેના પરિણામે બિયર સ્વચ્છ રહી જાય છે.

કિલ્પન ક્યારેક બે તબક્કામાં, એટલે કે પ્રાથમિક અને દ્વિતીય, કરવામાં આવે છે. પ્રાથમિક કિલ્પન દરમિયાન મોટાભાગનો આલ્કોહોલ ઉત્પન્ન થઈ જાય ત્યારબાદ, બિયરને નવા પાત્રમાં સ્થાનાંતરિત કરવામાં આવે છે અને તેને દ્વિતીય કિલ્પન માટેનો એક અવકાશ આપવામાં આવે છે. દ્વિતીય કિલ્પનનો ઉપયોગ ત્યારે કરવામાં આવે છે જ્યારે પેકેજિંગ પહેલાં બિયરને લાંબા સંગ્રહની જરૂર હોય અથવા વધુ સ્વચ્છતા આવશ્યક હોય. બિયરનું કિલ્પન પૂર્ણ થઈ જાય પછી, તેને કાસ્ક એલ માટે કાસ્કમાં અથવા અન્ય પ્રકારની બિયર માટે કેગ, એલ્યુમિનિયમના ડબ્બા અથવા બોટલોમાં પેક કરવામાં આવે છે."

૧૧. હવે, અમે ઉત્તર પ્રદેશ એક્સાઈઝ મેન્યુઅલ (ખંડ-૫) ના અધ્યાય ૧૧ (બ્રુઇંગ) માં વર્ણવેલ બિયર ની વ્યાખ્યા, બિયર ના ઉત્પાદનના તબક્કાઓ અને આથવણ પ્રક્રિયા ઉદ્ધૃત કરી શકીએ:

"બિયરની વ્યાખ્યા – ભારતીય આબકારી કાયદામાં ઉપયોગમાં લેવાતો 'બિયર'

શબ્દનો અર્થ 'આથવાયેલા, અસારાયેલા દારૂ, જેમાં માલ્ટ મુખ્ય આધાર હોય છે અને જે સામાન્ય રીતે હોપ્સ જેવા સ્વસ્થ કડવા પદાર્થથી સ્વાદિષ્ટ બનાવવામાં આવે છે' એવો થાય છે. તેથી બીયરમાં એલ, બીયર, બ્લેક બીયર, પોર્ટર, સ્ટાઉટ વગેરેનો સમાવેશ થાય છે, અને આ ઉત્પાદનોના ચોક્કસ નિર્માણને "બ્રૂઇંગ" કહેવામાં આવે છે.

લાગર બિયર્સ – ઉપર ઉલ્લેખિત બિયરો જેને 'ટોપ આથવણ પ્રક્રિયા' તરીકે ઓળખવામાં આવે છે તેવી પ્રક્રિયા દ્વારા તૈયાર કરવામાં આવે છે; ઉપયોગમાં લેવાતા ચીસ્ટને 'ટોપ ચીસ્ટ્સ' તરીકે નિર્દિષ્ટ કરવામાં આવે છે અને ઉત્પાદનોને 'ટોપ આથવણ બિયર્સ' કહેવામાં આવે છે. ઉપરોક્તથી વિપરીત, લાગર બિયરો 'બોટમ ચીસ્ટ્સ' નો ઉપયોગ કરીને તૈયાર કરવામાં આવે છે અને આ પ્રક્રિયાને 'બોટમ આથવણ' કહેવામાં આવે છે.

જૌ – બિયરનાં ઉત્પાદનામાં સામાન્ય રીતે ઉપયોગમાં લેવાતી આંબણીયોગ્ય કાચી સામગ્રી આ છે: (એ) જૌ, (બી) જૌનું માલ્ટ (અથવા માલ્ટ), (સી) મકાઈ અથવા ચોખા જેવા અન્ય બિન-માલ્ટિટ અનાજ, જેનો ઉપયોગ ગ્રિટ્સ, તૂટેલા ચોખા અથવા ફ્લેક્સ તથા મકાઈના સ્ટાર્ચ તરીકે થાય છે, (ડી) લગભગ સંપૂર્ણપણે શેરડી અને મકાઈના સ્ટાર્ચમાંથી પ્રાપ્ત થતી ખાંડ, જેમ કે, શેરડીની ખાંડ, ઇન્વર્ટ વગેરે. પાછળના બે, અર્થાત્ (સી) અને (ડી), ને 'માલ્ટ સહાયક પદાર્થો' તરીકે ઓળખવામાં આવે છે કારણ કે તેઓ ભાગત: માલ્ટનું સ્થાન લે છે. બિયરનું ઉત્પાદન નીચે દર્શાવેલ પાંચ તબક્કાઓ હેઠળ વિચારવામાં આવી શકે છે :

(એ) જૌમાંથી માલ્ટની તૈયારી.

(બી) જમીન પરના માલ્ટ અથવા ‘ગ્રિસ્ટ’નું સંચારણ અને તેનાથી પ્રાપ્ત થયેલ નિષ્કર્ષ અથવા વર્ટને ગાળી કાઢવું.

(સી) વર્ટને હોપ્સ અથવા અન્ય કડવા પદાર્થો સાથે ઉકાળવું, હોપ્સને ગાળી કાઢવા અને ઠંડું કરવું.

(ડી) વર્ટનું કિણ્વન કરવું.

(ઈ) સ્થિરકરણ, રેકિંગ, સેલર ઉપચાર અને બોટલબંધ કરવું.

આથવાણ

વિસ્કીની આથો પ્રક્રિયાથી ભિન્ન રીતે, બિયરની આથો પ્રક્રિયા ઇંગ્લેન્ડમાં ટોચની આથો વાળી ચીસ્ટનો ઉપયોગ કરીને કરવામાં આવે છે અને વિવિધ પદ્ધતિઓમાં માત્ર ઉપયોગમાં લેવાતી ચીસ્ટની ગૂંથાઈ જવાની ક્ષમતા અને ક્ષયકારી શક્તિમાં જ ભિન્નતા હોય છે, જ્યારે તળિયાની આથો પદ્ધતિમાં વધુ ગાઢ બિયર ઉત્પન્ન કરતી બ્રુઅરીઓ હોય છે. ચીસ્ટને સામાન્ય રીતે ૬૫ એફ પર વર્ટની નાની માત્રા સાથે મિશ્રિત કરીને અંદર આવતાં વર્ટમાં રેડવામાં આવે છે, અથવા જો જરૂરી ચીસ્ટને સક્રિય બનાવવાની જરૂર હોય, તો તેને આથો પાત્રમાં ઉમેરતા પહેલાં સક્રિય આથો માં આવવા દેવામાં આવે છે. ચીસ્ટ માટેનું પોષક દ્રવ્ય, જો તેની જરૂર હોય, તો થોડા કલાકોમાં તેની પરાકાષ્ટા પર પહોંચી જાય છે, જે મહત્તમ પહોંચેલા તાપમાનથી જોવામાં આવે છે, અને તેને ૫ થી ૮ દિવસ સુધી ચાલુ રહેવા દેવામાં આવે છે.

ભારતમાં પ્રચલિત પ્રથાનું નીચેનું વર્ણન રસપ્રદ છે:

વોર્ટનું પિચિંગ – આથો વાના વાટો સામાન્ય રીતે ૩,૦૦૦ ગેલન ક્ષમતાવાળા હોય છે, જે ૧૪૦ બુષલ માલ્ટના સમકક્ષ છે (જેમાં ૪૦ ટાંકી ા ખાંડનું અંશ હોય છે).

માલ્ટમાંથી મળેલ ઠંડુ કરાયેલ હોપ્ડ વોર્ટ આ તબક્કે ૩૦૦ એલ.બી. ખાંડ અને ૧/૨ એલ.બી. એમોનિયમ સલ્ફેટ સાથે મિશ્રિત કરવામાં આવે છે, અને ત્યારબાદ સસ્પેન્શનમાં રહેલ ૬૦ એલ.બી. આથો (જેમાં ૮૫ ટાંકી ા ભેજ હોય છે) ઉમેરવામાં આવે છે અને તેને ૫-૬ દિવસ માટે આથો વા દેવામાં આવે છે. આથો પ્રક્રિયાનો ઉચ્ચતમ બિંદુ ૩૬ કલાકમાં આવે છે. આથો પૂર્ણ થયા પછી, વાટોમાં ધીમે ધીમે 'જંતુમુક્ત હવા' પ્રવેશાડવામાં આવે છે. બિયરની આથો પ્રક્રિયા ટોપ આથવણ આથો નો ઉપયોગ કરીને કરવામાં આવે છે. આ અને વાટના ઉપર રહેલ સીઓ₂નું વાતાવરણ કોઈપણ બેક્ટેરિયાને બિયરમાં પ્રવેશ મેળવતા ંઅટકાયાત ાવે છે. આથો પ્રક્રિયા ત્યાં સુધી ચાલુ રાખવામાં આવે છે જ્યાં સુધી વોર્ટનું ઘનત્વ ઘટીને ૧.૦૪૨ ન થાય, ત્યારબાદ વોર્ટને બેસાડી સ્વચ્છ અને નિષ્કલંક બનાવવા માટે ફાઈનિંગ વાસણોમાં છોડવામાં આવે છે. સમગ્ર આથો અવસ્થા દરમિયાન, વોર્ટનું તાપમાન 'એટ ટેમ્પરેચર' કહેવાતી પાઈપિંગની કોઈલો દ્વારા નિયંત્રિત કરવામાં આવે છે, જેમાંથી ઠંડું પાણી પસાર કરવામાં આવે છે.

લાગર બિયરની કિલ્પન પ્રક્રિયા. – લાગર બિયર માટે વપરાતી તળિયે કિલ્પન પ્રક્રિયાઓ, એલ્સ માટે અપનાવવામાં આવતી ઉપરથી કિલ્પન પ્રક્રિયાથી એ બાબતમાં ભિન્ન છે કે તાપમાન ૪૧ ડિગ્રી ફારેનહાઈટથી ૫૬ ડિગ્રી ફારેનહાઈટ વચ્ચે રહે છે, જ્યારે ઈસ્ટ કિલ્પન પાત્રના તળિયે મજબૂત કાળા આવરણરૂપે બેસી જાય છે. મુખ્ય કિલ્પન પણ ઊંચા તાપમાને ૭ થી દિવસો સુધી અથવા નીચા તાપમાને ૧૨ થી ૧૪ દિવસ સુધી ચાલે છે, કારણ કે કિલ્પનની ગતિ ઉપરથી કિલ્પન પદ્ધતિઓની તુલનામાં નોંધપાત્ર રીતે ધીમી હોય છે. તળિયે કિલ્પિત બિયર આ

મુખ્ય કિલ્લવન પછી સામાન્ય રીતે ૧ થી ૮ મહિના સુધી (સામાન્ય રીતે ૬ થી ૮ અઠવાડિયા) લાગર કરવામાં આવે છે અથવા સંગ્રહિત રાખવામાં આવે છે, જે દરમિયાન ‘પરિપક્વતા’ તરીકે ઓળખાતા ધીમા ફેરફારો થાય છે અને એથી જ આ બિયરને તેનું નામ મળે છે. સંગ્રહના તબક્કામાં થતું કિલ્લવન, કિલ્લવન પાત્રમાંથી બિયર સાથે નીચે લવાયેલા પ્રાથમિક ઈસ્ટને કારણે થાય છે.

ગેસિંગ, રેકિંગ અને બોટલિંગ – જોકે લેગર બિયર અંતે પિપાઓમાં ભરતા પહેલાં ગાળવામાં આવે છે, તદાપિ નિર્મલીકરણ સંગ્રહનું એક આવશ્યક કાર્ય છે.

અકાર્બોનીફ્રીટ ટોપ આથવણ બિયરો, જેમાં બ્રિટિશ ડ્રાફ્ટ એલ્સનો મોટો ભાગ સામેલ થાય છે, તેઓને અથવા તો ફરમેન્ટિંગ વેસેલમાંથી સીધા જ પીપામાં ભરવામાં આવે છે અથવા સેટલિંગ બેકમાં ઉતારવામાં આવે છે, જ્યાં તેઓ ફરમેન્ટિંગ વેસેલોમાંથી વહાવી લાવવામાં આવે છે. સેટલિંગ બેક દ્વારા ૨ થી ૧૨ કલાક દરમિયાન ગાદા બેસવાની પ્રક્રિયા દ્વારા વધુ સ્પષ્ટાંકી રણ મેળવવાનું સાધન પ્રાપ્ત થાય છે. તેનો ઉપયોગ પ્રાઈમિંગ્સ, રંગદ્રવ્યો અને ક્યારેક ફાઈનિંગ્સ ઉમેરવા માટે પણ થાય છે, જોકે કેટલીકવાર આ વસ્તુઓ અલગ અલગ કાસ્કોમાં ઉમેરવામાં આવે છે. બિયરમાંથી કાર્બન ડાયોક્સાઈડ નીકળી જાય છે અને તેમાં હવા પ્રવેશે છે. ક્યારેક ડ્રાય હોપ્સ પણ સેટલિંગ બેકમાં ઉમેરવામાં આવે છે. સિલિન્ડરોમાં ભરણી અને કાઉન્ટર પ્રેશર હેઠળ ભરણીની પદ્ધતિ પણ અનુસરવામાં આવે છે."

૧૨. પ્રથમ પ્રતિવાદીએ તેની બ્રુઅરીમાં બિયર ઉત્પાદન કરવાની પ્રક્રિયાનું વર્ણન (રિટ અરજીના પરિશિષ્ટ-૧ માં) આ મુજબ કર્યું છે:

બીયર બનાવવાની પ્રક્રિયા – મોટાદાણા જે રીતે દળાયેલા જૈના માલ્ટને "ગ્રિસ્ટ"

કહેવામાં આવે છે, તેને રાંધેલા મકાઈ અને ચોખાના ફ્લેક્સ સાથે મેળવી "મેશટન" કહેવાતા પાત્રમાં શુદ્ધીકૃત પાણીમાં નિર્ધારિત તાપમાને ઉકાળવામાં આવે છે, જેના પરિણામે અનાજમાં રહેલા સ્ટાર્ચનું રૂપાંતર શર્કરામાં થાય છે. અનાજમાંથી મેળવાતા સારમાં, જેને "વોર્ટ" કહેવાય છે, તેને બીજા એક પાત્રમાં, જેને 'કોપર' કહેવાય છે, કાઢવામાં આવે છે; તેમાં હોપ્સના ફૂલ અને ખાંડ ઉમેરવામાં આવે છે અને વોર્ટને જંતુમુક્ત કરવા, અવક્ષેપ સ્વરૂપે નકામા પ્રોટીનને અલગ કરવા, હોપ્સના કડવાશ આપતા ઘટાંકી ાને વિલયિત કરવા તથા હોપ્સના ફૂલની સુગંધિત સ્વાદમણી તા પ્રદાન કરવા માટે તેને ઉકાળવામાં આવે છે. ઉપયોગ પછીના હોપ્સને ઉકાળેલા વોર્ટમાંથી અલગ કરવામાં આવે છે, ત્યારબાદ તેને ઠંડુ કરી કિણ્વનના વેટ્સમાં પસાર કરવામાં આવે છે.

બ્રુઅર્સ ચીસ્ટને કિણ્વોત્પત્તિ પ્રક્રિયા શરૂ કરવા માટે "ઉમેરવામાં" આવે છે. કિણ્વોત્પત્તિ નીચા તાપમાને ચલાવવામાં આવે છે. ઘણો ફીણ ઊભો થાય છે, ચીસ્ટના કોષો વધે છે અને ઉપરની સપાટી પર હોપ્સનાં રેઝિન વગેરે સાથે ગંદા મથાળા ઉપર લાવે છે, જેને દૂર કરવામાં આવે છે; રૂપાંતર પામી શક્તી ખાંડનું વિઘટન થઈને આલ્કોહોલ અને કાર્બન ડાયોક્સાઈડ વાયુ બને છે; વર્ટમાં રહેલા તરતા કણો કિણ્વોત્પત્તિની પ્રક્રિયા દરમિયાન, જે ૮ થી ૧૦ દિવસ ચાલે છે, ગાંઠાયેલા આલ્બ્યુમિનસ પદાર્થો અને ચીસ્ટના કોષો સાથે નીચે બેસી જાય છે.

કિણ્વિત વોર્ટને, આથવણના ફૂંડાઓના તળિયે રહેલી ગંદકી અથવા કાદવને ત્યાં જ છોડી, અવક્ષેપન ટાંકી િમાં અથવા સંગ્રહ ટાંકી િમાં ઉતારવામાં આવે છે. આ તબક્કે પણ (અર્થાત્ સંગ્રહ ફૂંડાઓમાં) કેટલાક આથવણ ના કોષો કિણ્વિત વોર્ટમાં

હાજર હોય છે અને કિલોવૉલ્ટ વોર્ટના જથ્થામાં રહેલા કેટલાક અવશેષ કણો સંગ્રહ કુંડાઓના તળિયે બેસી જાય છે તે ઉપરાંત દ્વિતીયક આથવણ પણ થાય છે.

આમાંથી દ્વિતીયક કિલોવૉલ્ટ અને ધૂંધળાશ દૂર કરવા માટે, તેને ફિલ્ટર ચંત્રોમાંથી પસાર કરવામાં આવે છે, જેમાં ૧૦૦ થી ૧૫૦ ફિલ્ટર શીટો સ્થિર કરવામાં આવેલી હોય છે. ફિલ્ટરિંગ દ્રવ્યને જુદા બોન્ડેડ વેરહાઉસમાં બિયરની બોટલબંધી કરવા માટે બોટલિંગ ટાંકી ઓમાં સ્થાનાંતરિત કરવામાં આવે છે, અને આ પ્રક્રિયા વેરહાઉસના પ્રભારિત અધિકારીની દેખરેખ હેઠળ ચલાવવામાં આવે છે."

૧૩. આથી સ્પષ્ટ થાય છે કે બિયર બનાવવાની પ્રક્રિયામાં માર્લિંગ, મેશિંગ, ઉકાળવાની પ્રક્રિયા, આથવણ ણ, બિયરમાંથી ચીસ્ટને અલગ કરવાની પ્રક્રિયા, પરીપક્વીકરણ અને અંતિમ પૂર્ણતા લાવવાની પ્રક્રિયાનો સમાવેશ થાય છે. 'બિયર' તરીકે ઓળખી શકાય તેવી આથવણ િત દારુચુક્ત દ્રવ્યપદાર્થ આથવણ ણની પ્રક્રિયા પૂર્ણ થતા અસ્તિત્વમાં આવે છે. પરીપક્વીકરણ માત્ર બિયરના કેટલાક પ્રકારોના ઉત્પાદન દરમિયાન, બિયરને નિર્ધારિત સમયગાળા સુધી સંગ્રહ ટાંકી િમાં રાખીને કરવામાં આવે છે. ગાળણ થી બાકી રહેલું ચીસ્ટ દૂર થાય છે (તેનો મુખ્ય ભાગ આથવણ ણના વેટ્સમાં અવશેષ તરીકે બેસી જાય છે અને ગંદકી તરીકે દૂર કરવામાં આવે છે) અને ત્યારબાદ તેને બેરલ, બોટલ અથવા કેનમાં પેક કરવામાં આવે છે. ગાળણ , પરીપક્વીકરણ અને અંતિમ પૂર્ણતા લાવવાની પ્રક્રિયા અશુદ્ધિઓ દૂર કરવા, સ્વચ્છતા અને સ્વાદમાં સુધારો કરવા તથા સંગ્રહ આયુષ્ય વધારવા માટેની પ્રક્રિયાઓ છે.

અધિનિયમ અને નિયમોની સંબંધિત જોગવાઈઓ

૧૪. ઉત્તર પ્રદેશ આબકારી અધિનિયમ, ૧૯૧૦ની સંબંધિત જોગવાઈઓ નીચે ઉતારવામાં આવે છે :

"કલમ ૩ (૩અ). "આબકારી શુલ્ક" અને "પ્રતિસંતુલનકારી શુલ્ક" નો અર્થ, સ્થિતિ અનુસાર, એવો કોઈપણ આબકારી શુલ્ક અથવા પ્રતિસંતુલનકારી શુલ્ક છે, જેનું ઉલ્લેખ સંવિધાનની સાતમી અનુસૂચિની યાદી ૨ ની પ્રવેશ ૫૧ માં કરવામાં આવ્યો છે;

કલમ ૩ (૧૦). "બિયર" માં એલ, સ્ટાઉટ, પોર્ટર અને મોલ્ટમાંથી બનાવવામાં આવતાં અન્ય તમામ આથેલ મધનો સમાવેશ થાય છે;

કલમ ૩ (૨૨અ). "આબકારી પાત્ર વસ્તુ" નો અર્થ થાય છે – (એ) માનવ સેવન માટેનું કોઈપણ દારુચુક્ત દ્રવ્ય; અથવા (બી). કોઈપણ માદક દ્રવ્ય;

કલમ ૨૮ આબકારી પાત્ર વસ્તુઓ પર શુલ્ક-(૧) રાજ્ય સરકાર જે દરે અથવા દરોએ નિર્દેશ કરે તે દરે, પરિસ્થિતિ મુજબ, આબકારી શુલ્ક અથવા પ્રતિસંતુલક શુલ્ક, સામાન્ય રીતે અથવા કોઈ નિર્દિષ્ટ સ્થાનિક વિસ્તાર માટે, કોઈપણ આબકારી પાત્ર વસ્તુ પર લાદવામાં આવી શકે છે—

(એ) કલમ ૧૨ (૧) ની જોગવાઈઓ અનુસાર આયાત કરવામાં આવેલ; અથવા

(બી) કલમ ૧૩ની જોગવાઈઓ અનુસાર નિકાસ કરવામાં આવેલ; અથવા

(સી) પરિવહન કરવામાં આવ્યો હોય; અથવા

(ડી) કલમ ૧૭ હેઠળ આપવામાં આવેલા કોઈપણ પરવાના હેઠળ ઉત્પાદિત, ખેતી કરાયેલ અથવા એકત્રિત કરાયેલ; અથવા

(ઈ) કલમ ૧૮ હેઠળ સ્થાપિત કોઈપણ આસવનીમાં ઉત્પાદિત થયેલ અથવા

લાઈસન્સપ્રાપ્ત કોઈપણ આસવની અથવા ભઠ્ઠીમાં ઉત્પાદિત:

X X X X X X

કલમ ૨૮અ – અમુક કિસ્સાઓમાં વધારાની જકાત લાદવી –

(૧) જ્યાં બ્રૂઅરીમાં રહેલા સ્પિરિટ અથવા બિયરની જથ્થો, આ હેતુ માટે આબકારી કમિશનર દ્વારા અધિકૃત કરવામાં આવેલ આબકારી વિભાગના એવા અધિકારી દ્વારા કરાયેલ તપાસમાં, જથ્થા હિસાબમાં દર્શાવેલ હાથે રહેલા જથ્થા કરતાં વધુ હોવાનું જણાય, ત્યાં બ્રૂઅરી કલમ ૨૮ હેઠળ નિર્ધારિત સામાન્ય દરે આવા વધારાના જથ્થા પર શુલ્ક ચૂકવવા માટે જવાબદાર રહેશે.

(૨) જ્યાં આવી તપાસ વખતે સ્પિરિટ અથવા બિયરની માત્રા સ્ટોક િ હિસાબમાં દર્શાવેલી માત્રા કરતાં ઓછી હોય અને ઘટ દસ ટાંકી ા કરતાં વધુ હોય; (બ્રૂઅરીની અંદર બાષ્પીભવન, સુલેજ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે, તેમજ બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે તે હદ સુધી છૂટ આપવામાં આવે છે) ત્યાં એક્સાઈઝ કમિશનર દસ ટાંકી ા કરતાં વધુ એવી આ ઘટ અંગે સામાન્ય શુલ્કદર ઉપરાંત સામાન્ય શુલ્કદરના એકસો ટાંકી ાના દરે વધારાનું શુલ્ક વસૂલ કરશે."

કલમ ૨૯. જે રીતથી શુલ્ક વસૂલ કરી શકાય તે અંગે – ચુકવણીના સમય, સ્થળ અને રીતને નિયમિત કરવા માટે આબકારી કમિશનર જેવાં નિયમો નિર્ધારિત કરે, તેમના આધીન રહીને, રાજ્ય સરકાર અધિસૂચના દ્વારા જે રીતે નિર્દેશ કરે તે મુજબ આવું શુલ્ક નીચે દર્શાવેલ પૈકી એક અથવા વધુ રીતોથી વસૂલ કરી શકાય છે:

(એ) થી (ડી) ... (અપ્રસંગિક હોવાથી અવગણેલ)

(ઈ) કલમ ૧૮ હેઠળ સ્થાપિત કોઈપણ આસવનીમાં નિર્મિત થયેલ સ્પિરિટ અથવા કલમ ૧૮ હેઠળ પરવાનાધારિત કોઈપણ આસવની અથવા બ્રુઅરીમાં નિર્મિત થયેલ બિયરના કિસ્સામાં –

(૧) સંબંધિત પરિસ્થિતિ મુજબ, ડિસ્ટિલરી અથવા બ્રુઅરીમાંથી ઉત્પન્ન થયેલ અથવા બહાર પાડવામાં આવેલ જથ્થા પર, અથવા કલમ ૧૮ (ડી) હેઠળ સ્થાપિત અથવા અનુમોદિત ગોડાઉનમાંથી બહાર પાડવામાં આવેલ જથ્થા પર વસૂલવામાં આવેલ દર દ્વારા;

(૨) સમકક્ષોની એવી દરપદ્ધતિ અનુસાર વસૂલવામાં આવતા દર દ્વારા, જે ઉપયોગમાં લેવાયેલા પદાર્થોની માત્રા પર અથવા પરિસ્થિતિ મુજબ વોશ અથવા વર્ટના પાતળાપણાના પ્રમાણ પર ગણતરી કરવામાં આવે, જેમ રાજ્ય સરકાર નિર્ધારિત કરે તેમ :

પરંતુ આ જોગવાઈ સાથે કે, જ્યાં કલમ ૧૮(ડી) હેઠળ સ્થાપિત અથવા પરવાનો પ્રાપ્ત ગોડાઉનમાંથી વેચાણ માટે આબકારી લાદપાત્ર વસ્તુ બહાર પાડવામાં આવે ત્યારે તેની ઉપર ચુકવણી કરવામાં આવે, ત્યાં તે વસ્તુ ગોડાઉનમાંથી જે તારીખે બહાર પાડવામાં આવે છે તે તારીખે અમલમાં રહેલા શુલ્કના દરે આવી ચુકવણી કરવામાં આવશે."

૧૫. ચુપી બ્રુઅરી નિયમો, ૧૯૬૧ ના નિયમ ૫૩ (આબકારી માર્ગદર્શિકાના પરિચ્છેદ ૮૧૨) માં, ૧૯૭૭.૧૯૭૫ ના રોજ નિયમના સ્થાને પ્રતિસ્થાપન થવા અગાઉ જે રીતે જોગવાઈ હતી, તે મુજબ જથ્થાની ત્રિમાસિક તપાસ કરવાની જોગવાઈ હતી અને તે નીચે મુજબ હતી:

"૯૧૨. જથ્થાની ત્રૈમાસિક તપાસ. – બ્રુઅરીના હિસાબો અને બ્રુઅરીમાં હાથવગા રહેલા બિયરના જથ્થાની તપાસ સહાયક આબકારી કમિશનર દ્વારા દરેક ત્રિમાસિકે એકવાર કરવામાં આવશે. આવી તપાસ વખતે બ્રુઅરીમાં જથ્થામાં રહેલા બિયરની માત્રા, જથ્થા હિસાબમાં હાથવગી દર્શાવેલી માત્રાથી વધુ હોવાનું જણાય તો, બ્રુઅર સામાન્ય નિર્ગમ માટે નિર્ધારિત દરના બમણા દરે તે વધારાની માત્રા પર શુલ્ક ચૂકવવા જવાબદાર રહેશે. જો માત્રા જથ્થા હિસાબમાં દર્શાવેલાથી ઓછી જણાય, તો તે ઘટની કારણસર તપાસ કરવામાં આવશે અને તેનું પરિણામ આબકારી કમિશનરને અહેવાલરૂપે મોકલવામાં આવશે, જે આવી ઘટ પર લાગતા શુલ્કની રકમના બમણાથી વધુ ન હોય એવી ફી વસૂલ કરવાની દિશા આપી શકે છે. પરંતુ શરત એટલી કે ૧૦. ટાંકી ા કરતાં વધુ ન હોય એવી કોઈપણ ઘટ અવગણવામાં આવશે, અને બ્રુઅરીની અંદર બાષ્પીભવન, સુલેજ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે જથ્થામાં થયેલા નુકસાનને આવરી લેવા માટે તે હદ સુધી છૂટ આપવામાં આવશે. આ છૂટછાટની ગણતરી છેલ્લી જથ્થા ગણતરીની તારીખે હાથવગા વાસ્તવમાં નિર્ધારિત બેલેન્સથી પ્રતિનિધિત થતી માત્રા પર, તેમજ ત્યારથી બનેલી અથવા પ્રાપ્ત થયેલી કુલ માત્રા પર, જેમ ઉત્પાદન અને નિર્ગમના રજીસ્ટરની કતાર ૨ અને ૩ માં દર્શાવવામાં આવેલ છે (ફોર્મ બી-૧૬), કરવામાં આવશે.

એક્સાઈઝ મેન્યુઅલના પેરા ૯૧૨ મુજબ, ૧૯.૭.૧૯૭૫ના રોજ પ્રતિસ્થાપિત કરવામાં આવેલ બ્રુઅરી નિયમોની નિયમ ૫૩ નીચે મુજબ છે:

"૯૧૨. દરેક કેલેન્ડર મહિનાના દરેક છેલ્લાં કામકાજના દિવસે, તે દિવસ માટેના

તમામ નિર્ગમન થઈ જાય પછી, પ્રભારી અધિકારીએ બ્રુઅરીના હિસાબોની તપાસ કરવી અને બ્રુઅરીમાં હાથવગા બિયરના જથ્થાનો હિસાબ લેવો. જો આવી તપાસ વખતે બ્રુઅરીમાં જથ્થામાં રહેલા બિયરની માત્રા સ્ટોક િ હિસાબમાં હાથવગી દર્શાવેલી માત્રાથી વધુ હોવાનું જણાય, તો બ્રુઅર સામાન્ય નિર્ગમન માટે નિર્ધારિત દરે આવા વધારાના જથ્થા પર શુલ્ક ભરવા માટે જવાબદાર રહેશે. જો માત્રા સ્ટોક િ હિસાબમાં દર્શાવેલી માત્રાથી ઓછી જણાય અને આવી ઘટ કુલ માસિક બિયર-જથ્થાના નવ ટાંકી ા કરતાં વધુ ન હોય, તો બ્રુઅરીની અંદર વરાળીકરણ, સ્લોપેજ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થયેલા નુકસાનને આવરી લેવા માટે તે હદ સુધી છૂટ આપવામાં આવી, તેવી ઘટ અવગણવામાં આવી શકે. પરંતુ જો સ્ટોક િ માં ઘટ નવ ટાંકી ા કરતાં વધુ હોવાનું જણાય, તો તેના કારણની તપાસ કરવામાં આવશે અને તેનો પરિણામ આબકારી આયુક્તને અહેવાલરૂપે મોકલવામાં આવશે, જે સામાન્ય નિર્ગમન માટે નિર્ધારિત દરે નવ ટાંકી ા કરતાં વધારાની જણાતી આવી ઘટ પર શુલ્ક વસૂલ કરવાનો નિર્દેશ આપી શકે. આ નવ ટાંકી ાની મુક્ત છૂટનો હિસાબ છેલ્લા સ્ટોક િ -તપાસના સમાપ્તિ સમયે હાથવગા રહેલા વાસ્તવમાં નિર્ધારિત શેષ જથ્થા તથા ત્યારથી ઉત્પન્ન કરાયેલ અથવા પ્રાપ્ત થયેલ કુલ માત્રા, જે ઉત્પાદન અને નિર્ગમનના નોંધપોથી (ફોર્મ બી-૧) ના કોલમ ૨ અને ૩ માં દર્શાવેલ છે, તેના આધારે કરવામાં આવશે.

બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૩૭ (એક્સાઈઝ મેન્યુઅલના પરા ૮૯૬) આ પ્રમાણે છે:

૮૯૬. ઉત્પાદનના ક્રમમાં વર્ટ્સ કાઢવામાં આવશે: તમામ વર્ટ્સને અનુક્રમે અને બ્રુઇંગની પ્રચલિત પદ્ધતિ મુજબ અંડર બેક, કોપર્સ, ફૂલર્સ અને ફર્મેન્ટિંગ વેસલ્સમાં

ખસેડવામાં આવશે, અને છેલ્લે ઉદ્દેખિત વેસલમાંથી તેમને ત્યાં સુધી દૂર કરવામાં આવશે નહીં, જ્યાં સુધી ઇન્ચાર્જ અધિકારીએ હિસાબ ન લીધો હોય અથવા તે સમયથી ચોવીસ કલાકની અવધિ પૂરી ન થઈ હોય, જે સમયે વર્ટ્સ આ વેસલ્સમાં એકત્રિત કરવામાં આવે છે.

બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૪૧ (અબકારી માર્ગદર્શિકાના પરિચ્છેદ ૮૦૦) માં બિયરના ઇસ્યુ વિષે જોગવાઈ કરવામાં આવી છે અને તે નીચે ઉતારવામાં આવે છે:

"૮૦૦. શુલ્ક ચૂકવ્યા વિના અથવા બોન્ડ અમલમાં મૂક્યા વિના બિયર જારી ન કરવી – [નિયમ ૪૧]. યુપી આબકારી અધિનિયમ, ૧૯૧૦ ની કલમ ૨૮ હેઠળ લાદવામાં આવેલ શુલ્ક ચૂકવવામાં ન આવ્યું હોય અથવા અધિનિયમની કલમ ૧૯ હેઠળ બિયરનું રાજ્યની બહાર, સીધી બ્રુઅરીમાંથી નિકાસ કરવા માટે બ્રુઅર દ્વારા બી-૭ અથવા બી-૮ પ્રારૂપમાં બોન્ડ અમલમાં મૂકવામાં આવ્યો ન હોય ત્યાં સુધી કોઈપણ બિયર બ્રુઅરીમાંથી દૂર કરવામાં આવશે નહીં.

આ અદાલત દ્વારા પ્રતિપાદિત કાનૂની સ્થિતિ

૧૬. હવે આપણે આ મુદ્દા સંબંધિત આ અદાલતના આર.સી. જલ પારસી વિ. યુનિયન ઓફ ઇન્ડિયા [એ.આઈ.આર. ૧૯૬૨ એસ.સી. ૧૨૮૧] કેસના નિર્ણયોનો આગળ ઉદ્દેખ કરી શકીએ છીએ; આ અદાલતે આ પ્રમાણે ઠરાવ્યું હતું :
"એક્સાઈઝ શુલ્ક મૂળત્વે દેશમાં ઉત્પન્ન કરાયેલા અથવા નિર્મિત કરવામાં આવેલા માલના ઉત્પાદન અથવા નિર્માણ પર લગાડવામાં આવતું શુલ્ક છે. તે એક પરોક્ષ શુલ્ક છે, જેને નિર્માતા અથવા ઉત્પાદક અંતિમ ઉપભોક્તા પર પસાર કરે છે, એટલે કે તેનો અંતિમ ભાર હંમેશાં ઉપભોક્તા પર જ પડે છે. તેથી, કર લાદનાર

સત્તાધિકારીની વૈધાનીક સત્તા ાના અધીન રહીને, ઉક્ત કર અનુકૂળ તબક્કે વસૂલ કરી શકાય છે, જો સુધી આ લાદણીનું સ્વરૂપ, અર્થાત્ તે નિર્માણ અથવા ઉત્પાદન પરનું શુલ્ક છે, તે લુપ્ત ન થાય. વસૂલાતની પદ્ધતિ શુલ્કના તત્ત્વને અસર કરતી નથી, પરંતુ માત્ર વહીવટી સુવિધા માટેની વસૂલાતની પ્રક્રિયા સાથે સંબંધિત છે. કોઈ નિશ્ચિત પ્રકરણમાં કર તત્ત્વતઃ એક્સાઈઝ શુલ્ક તરીકે રહેતો બંધ થાય છે કે નહીં, અને જે વ્યક્તિ પર તે લાદવામાં આવ્યો છે તેની સાથે શુલ્કનો ચુકિતપૂર્ણ સંબંધ અસ્તિત્વમાં રહ્યો નથી કે નહીં, તેનો નિર્ણય સંબંધિત અધિનિયમની જોગવાઈઓના ન્યાયસંગત અર્થઘટનના આધારે કરવો જોઈએ." (ભારારોપિત)

૧૭. સિંથેટાંકી ઍસ એન્ડ કેમિકલ્સ લિ. વિ./એસ. સ્ટેટ ઑફ યુ.પી. [૧૯૯૦ (૧) એસ.સી.સી. ૧૦૯] માં, આ અદાલતે ઠરાવ્યું હતું કે "માનવ ઉપભોગ માટેનું દારુચુક્ત મધ" આ અભિવ્યક્તિને તેના સામાન્ય અને સ્વાભાવિક અર્થમાં સમજવી આવશ્યક છે. "ઉપભોગ" આ અભિવ્યક્તિને પણ માનવજીવો દ્વારા થતી પ્રત્યક્ષ શારીરિક ગ્રહણની અર્થછાયામાં સમજવી જોઈએ અને માનવ ઉપભોગના અંતિમ હિત માટે અન્ય કોઈ સ્વરૂપમાં થતા ઉપયોગના અર્થમાં નહીં; અને આ અભિવ્યક્તિનો આશય એવો છે કે "એવું મધ, જે જે સ્વરૂપમાં છે તે સ્વરૂપમાં જ પીણું અથવા પેય તરીકે માનવજીવો દ્વારા તે રીતે ગ્રહણ કરી શકાય તેવું હોય".

૧૮. ઉત્તર પ્રદેશ રાજ્ય વિ. દિલ્હી કલોથ મિલ્સ [૧૯૯૧ (૧) એસ.સી.સી. ૪૫૪] માં, આ સર્વોચ્ચ અદાલતે ઉત્તર પ્રદેશ આબકારી અધિનિયમ, ૧૯૧૦ ની કલમ ૨૮ અંગે વિચારણા કરતી વખતે, પરિવહન દરમિયાન દારૂ (મિલિટરી રમ) ના બગાડ પર આબકારી સત્તાધિકારીઓ આબકારી જકાત વસૂલવા હકદાર હતા કે નહીં તે પ્રશ્ન

પર વિચાર કર્યો હતો અને એવું ઠરાવ્યું હતું કે ભિન્ન જકાતની વસૂલાત (અર્થાત્, વધારાના બગાડના અહેવાલના આધારે જકાતની તફાવતી રકમ વસૂલવી) વધારાના બગાડની જાહેરાતના આધારે વસૂલવામાં આવી હોય તો પણ તે આબકારી જકાત રહેવાનું બંધ કરતી નથી. કરપાત્ર ઘટના હજી પણ ઉત્પાદન અથવા નિર્માણ જ હતી. આ સર્વોચ્ચ અદાલતે નિરીક્ષણ કર્યું હતું:

"કલમ ૨૮ હેઠળની આબકારી જકાત મુખ્યત્વે ઉત્પાદિત અથવા ઉત્પન્ન થયેલ આબકારી માલ અંગે તેના વેચાણથી નિરપેક્ષ રીતે ઉત્પાદક અથવા નિર્માતા પર વસૂલવામાં આવે છે. પ્રથમ, તે આબકારી માલ પરની જકાત છે, માલના વેચાણ પર અથવા તેના વેચાણમાંથી મળતી આવક પરની નથી. તેનો સંબંધ આબકારી માલના ઉત્પાદન અથવા નિર્માણ સાથે છે. કરલાયક ઘટના દારૂનું ઉત્પાદન અથવા નિર્માણ છે. બીજું, એ. બી. અબ્દુલકાદિર વિ. કેરળ રાજ્ય - એ.આઈ.આર. ૧૯૬૨ એસ.સી. ૯૨૨ માં જે રીતે ઠરાવવામાં આવ્યું હતું તે મુજબ, આબકારી માલના નિર્માણ અને ઉત્પાદન પર લાદવામાં આવતી આબકારી જકાત માત્ર એટલા કારણે આબકારી જકાત રહેતી બંધ થતી નથી કે તે જકાત નિર્માણ અથવા ઉત્પાદન પછીના તબક્કે વસૂલવામાં આવે છે. તે કેન્દ્રીય આબકારી વિષયક કેસ હતો, પરંતુ તેનો સિદ્ધાંત અહીં પણ સમાન રીતે લાગુ પડે છે. માત્ર એટલા કારણે કે તે ડિસ્ટિલરીમાંથી દારૂ બહાર પાડવાના તબક્કે અથવા વધારાના બગાડ ની ઘોષણા થયા પછીના અનુવર્તી તબક્કે વસૂલવામાં આવે છે, તે આબકારી જકાત રહેતી બંધ થતી નથી. યાદી ૨ની પ્રવેશિકા ૫૧ હેઠળ આબકારી જકાત વસૂલવાની વિધાનસભાકીય સક્ષમતા માત્ર રાજ્યમાં ઉત્પાદિત અથવા ઉત્પન્ન થયેલ માલ સુધી

મર્યાદિત છે, જેમ કે બિમલ ચંદ્ર બેનર્જી વિ. મધ્ય પ્રદેશ રાજ્ય - ૧૯૭૦ (૨) એસ.સી.સી. ૪૬૭ માં ઠરાવવામાં આવ્યું હતું. હાલના કેસમાં નિકાસ કરાયેલ મિલિટરી રમ ઉત્તર પ્રદેશ રાજ્યમાં ઉત્પન્ન કરવામાં આવી હતી તે બાબતે કોઈ વિવાદ નથી. મૈસૂર રાજ્ય અને અન્ય વિ. એમ/એસ ડી. કાપસજી એન્ડ કો. - ૧૯૭૦ (૩) એસ.સી.સી. ૭૧૦, જે મૈસૂર આબકારી અધિનિયમ સંબંધિત કેસ હતો, તેમાં ઠરાવવામાં આવ્યું હતું કે આબકારી જકાતનો આબકારી માલના ઉત્પાદન અથવા નિર્માણ સાથે નિકટનો સંબંધ હોવો આવશ્યક છે અને જો વસૂલી ઉત્પાદન અથવા નિર્માણના ક્ષણે નહિ પરંતુ પછીના તબક્કે કરવામાં આવી હોય, અને તે રિટેલર પાસેથી પણ વસૂલવામાં આવી હોય, તો પણ તે બાબતે કોઈ ફરક પડતો નથી. તેથી, હાલના કેસમાં ભિન્ન જકાત વધારાના બગાડ ની ઘોષણા પછી નિકાસકાર પાસેથી વસૂલવામાં આવી હોવા છતાં તે આબકારી જકાત રહેતી બંધ થતી નથી. કરલાયક ઘટના હજી પણ ઉત્પાદન અથવા નિર્માણ જ છે.....

----- નિયમો ૬૩૬ અને ૮૧૪ પણ નિયમનકારી સ્વભાવના છે અને તે નિકાસ કરનાર રાજ્યની આબકારી આવક પર છેતરપિંડી થવાની ટ્વિસ્ટકાવવા માટે સાવચેતીરૂપ છે. જો કોઈ જથ્થાબંધ મોકલવામાં આવેલા સૈન્ય રમના જથ્થામાંથી કોઈ ભાગ માર્ગમધ્યે બગાડ તરીકે થયો હોવાનું દાવો કરવામાં આવે અને તે હદ સુધી વાસ્તવમાં નિકાસ ન થઈ હોય, તો રાજ્યને, યોગ્ય સમજૂતીના અભાવે, એવું માનવાનો આધાર રહેશે કે તે જથ્થાનો નિકાસ સિવાય અન્ય રીતે નિકાલ કરવામાં આવ્યો છે, અને તેના પર તફાવતી આબકારી જકાત લાદી શકશે. કોઈ અધિનિયમનું અર્થઘટન તે જે દોષને દૂર કરવા માટે રચાયેલું હોય તેના પ્રકાશમાં

કરવાનું રહે છે. આ બાબતે કોઈ વિવાદ નથી કે આબકારી જકાત એકમાત્ર બિંદુએ વસૂલાતી જકાત છે અને કલમ ૨૮માં દર્શાવેલ બિંદુઓમાંથી કોઈ એક બિંદુએ વસૂલ કરી શકાય છે."

૧૯. મોહન મેકિન લિ. વિ. એક્સાઈઝ એન્ડ ટાંકી ્સેશન કમિશનર, એચ.પી. [૧૯૯૭ (૨) એસ.સી.સી. ૧૯૩] માં, આ અદાલતે પંજાબ એક્સાઈઝ અધિનિયમ, ૧૯૧૪ અને પંજાબ બ્રૂઅરીઝ નિયમો, ૧૯૩૨ હેઠળ કયા સમયે બિયર ઉપર આબકારી શુલ્ક વસૂલપાત્ર બને છે તે પ્રશ્નનું પરીક્ષણ કર્યું હતું. આ અદાલતે એવું ઠરાવ્યું હતું કે બિયરનો અર્થ માલ્ટમાંથી બનતું આથેલું દ્રવ્ય એવો થશે, જ્યારે તે પીવા યોગ્ય હોય અથવા પેય તરીકે ઉપભોગ્ય સ્થિતિમાં હોય. દારુચુક્ત દ્રવ્ય ઉપર આબકારી શુલ્ક લાદવાની સ્થિતિ ત્યારે ઉત્પન્ન થાય છે, જ્યારે આબકારી પાત્ર વસ્તુ માનવ ઉપભોગના તબક્કે તેની જરૂરી દારુચુક્ત તાકાત સાથે લાવવામાં આવે, અને ફક્ત અંતિમ ઉત્પાદન જ સંબંધિત ગણાય છે. તે કેસમાં, બિયરના ઉત્પાદનની પ્રક્રિયા વર્ટ તબક્કે હતી ત્યારે આબકારી શુલ્કની વસૂલાતને પડકારવામાં આવી હતી. આ અદાલતે પ્રશ્ન ઉભો કર્યો હતો: શું બિયર તેની ઉત્પાદન પ્રક્રિયામાં હોય ત્યારે તેના ઉપર આબકારી શુલ્કની વસૂલાત યોગ્ય છે- આ અદાલતે પ્રશ્નનો જવાબ આ રીતે આપ્યો:

માનવ સેવન માટેના દારુચુક્ત મદ્ય પર, તેના ઉત્પાદન અથવા નિર્માણ પર ઉત્પાદન શુલ્કની વસૂલાત થાય છે. બિયર કયા તબક્કે શુલ્કપાત્ર બને છે, તે પ્રશ્ન છે. બિયર બનાવવાની પ્રક્રિયાનું વર્ણન નીચે મુજબ છે: બનાવટની પ્રથમ અવસ્થાની બ્રુઈંગ પ્રક્રિયામાં માલ્ટ અને સહાયક પદાર્થોને 'મેશ ટન' તરીકે

ઓળખાતા એક પાત્રમાં નાખવામાં આવે છે. ત્યાં તેને ગરમ પાણી સાથે મિશ્રિત કરવામાં આવે છે અને નિશ્ચિત તાપમાન પર જાળવી રાખવામાં આવે છે. આ પ્રક્રિયાનો હેતુ માલ્ટમાં રહેલા સ્ટાર્ચને ફરમેન્ટ થઈ શકે તેવી ખાંડમાં રૂપાંતરિત કરવાનો છે.

અવતરણ મેશ ટનમાંથી લેવામાં આવે છે અને તેમાં હોપ્સ ઉમેરીને એકથી બે કલાક સુધી ઉકાળવામાં આવે છે, ત્યારબાદ તેને સેન્ટ્રિફ્યુજ કરવામાં આવે છે, ઠંડું કરવામાં આવે છે અને રિસીવિંગ વેટ્સમાં લેવામાં આવે છે. આ તબક્કે તેને "વોર્ટ" કહેવામાં આવે છે અને તેમાં માત્ર ફર્મેન્ટ થઈ શકતા શર્કરાઓ હોય છે અને આલ્કોહોલ જરાય હોતો નથી. ત્યારબાદ તેને આથવણ ટાંકી ઓમાં ખસેડવામાં આવે છે, જ્યાં ચીસ્ટ ઉમેરવામાં આવે છે અને નિયંત્રિત તાપમાને પ્રાથમિક કિણ્વન પ્રક્રિયા હાથ ધરવામાં આવે છે. એટેન્યુએશન ("વોર્ટ" ના કિણ્વનથી થતો તેની ઘનતામાં ઘટાડો) પ્રાપ્ત થયા પછી, કિણ્વત વોર્ટને સેન્ટ્રિફ્યુજ કરવામાં આવે છે અને દ્વિતીય કિણ્વન માટે તેને સંગ્રહ વેટ્સમાં ખસેડવામાં આવે છે. સંગ્રહ વેટ્સમાં દ્વિતીય કિણ્વન પૂર્ણ થયા પછી તેને બે વખત ગાળવામાં આવે છે—પ્રથમ રફ ફિલ્ટર પ્રેસમાંથી અને ત્યારબાદ ફાઇન ફિલ્ટર પ્રેસમાંથી—અને તેને બોટલિંગ ટાંકી ઓમાં લેવામાં આવે છે. બોટલિંગ ટાંકી ઓમાં જ કાર્બન ડાયોક્સાઇડ વાયુની થયેલી ખોટ પૂરી કરવામાં આવે છે અને બોટલમાં ભરવા માટે મોટા પાયે બિયર લેવામાં આવે છે. તેને બોટલોમાં ભરવામાં આવે છે અને ત્યારબાદ પેકિંગ અને બજારમાં વેચાણ માટે તૈયાર કરવા પાશ્ચુરાઈઝેશનની અંતિમ પ્રક્રિયા હાથ ધરવામાં આવે છે. ઉપર દર્શાવ્યા મુજબ દ્રવને વેટ્સમાંથી કાઢવામાં આવે અને તે કિણ્વન પ્રક્રિયામાંથી પસાર

થાય ત્યાં સુધી તેમાં આલ્કોહોલની હાજરી શૂન્ય રહે છે.

અબકારીયોગ્ય વસ્તુનો અર્થ માનવ ઉપભોગ માટેની કોઈપણ દારુચુક્ત દારૂની વસ્તુ અથવા કોઈપણ માદક દ્રવ્ય એવો થાય. અબકારી શુલ્કનો આકાર કે લાદણી માત્ર માનવ ઉપભોગ માટેની દારુચુક્ત દારૂની વસ્તુ પર અથવા બ્રૂઅરીમાં ઉત્પન્ન થતી હોય તેવી વસ્તુ પર જ લાગુ પડશે. બિયરનો અર્થ માલ્ટમાંથી આથવણ િત દ્રવ એવો થાય, જ્યારે તે પીવાય તેવી અથવા પેય તરીકે ઉપભોગ્ય સ્થિતિમાં હોય. એવું જણાય છે કે આ લાદણી સાતમી અનુસૂચીની યાદી ૨ ની નોંધ ૫૧ના અનુસંધાને છે, જેમાં રાજ્યમાં નિર્મિત અથવા ઉત્પન્ન થયેલ માલ પર અબકારી શુલ્ક અને ભારતમાં અન્યત્ર નિર્મિત અથવા ઉત્પન્ન થયેલ સમાન માલ પર તે જ કે નીચા દરે પ્રતિસંતુલન શુલ્કની કલ્પના કરવામાં આવી છે.

આથી, બિયરની અંતિમ તૈયાર ઉપજ સંબંધિત આબકારી પાત્ર વસ્તુ છે, જે અધિનિયમની કલમ ૩૧ હેઠળ શુલ્કપાત્ર બને છે, જ્યારે તે ફાઇન ફિલ્ટર પ્રેસમાંથી પસાર થઈ બોટલિંગ ટાંકી ીમાં પ્રાપ્ત થાય છે. પ્રશ્ન એ છે કે: શુલ્ક કયા તબક્કે ચૂકવવાપાત્ર બને છે— કલમ ૨૩ સ્પષ્ટપણે કલ્પે છે કે જ્યાં સુધી શુલ્કની ચુકવણી કરવામાં ન આવે અથવા તે હેતુસર નાણાકીય કમિશનર દ્વારા નિર્ધારિત પ્રક્રિયા મુજબ અને તેની સ્વીકૃતિથી બોન્ડ અમલમાં ન મૂકવામાં આવે, ત્યાં સુધી તૈયાર માલ, અર્થાત્ આ કિસ્સામાં બિયર, તેને જે સ્થળે સંગ્રહિત કરવામાં આવ્યું હોય તે સ્થળેથી, ભલે તે કારખાનાની પરિસરમાં આવેલ ગોદામ હોય અથવા પરિસર કે ઉપયોગ માટે મંજૂર સ્થળ હોય, ત્યાંથી દૂર કરવામાં આવશે નહીં. આ પરિસ્થિતિઓમાં, જે મુદ્દે આબકારી શુલ્ક લાદવાપાત્ર બને છે તે સમય એ છે જ્યારે

તૈયાર માલ, અર્થાત્ બિયર, બોટલિંગ ટાંકી િમાં પ્રાપ્ત થાય છે અથવા જ્યારે તૈયાર માલ સંગ્રહસ્થળ અથવા ગોદામ વગેરેમાંથી દૂર કરવામાં આવે છે." (ભાર મૂકેલ)

૨૦. હરિયાણા સરકાર વિ. હરિયાણા બ્રૂઅરી લિ. [૨૦૦૨ (૪) એસ.સી.સી. ૫૪૭] માં, આ અદાલતે નીચે મુજબ નિર્ધારિત કર્યું હતું :

"અમે શ્રી દિવાણની દલીલ સાથે સંમત છીએ, અને આ બાબત શ્રી આનંદ દ્વારા પણ વિવાદિત કરવામાં આવી નથી કે રાજ્યને માત્ર તે બિયર ઉપર જ આબકારી શુલ્ક વસૂલવાનો અધિકારક્ષેત્ર છે, જે બ્રૂ કરવામાં આવી ચૂકી હોય અને માનવ ઉપભોગ માટે યોગ્ય બની ગઈ હોય. આ સર્વોચ્ચ અદાલત દ્વારા મોહન મેકીન અને મોટી ડિસ્ટિલરીના કેસોમાં નિર્ધારિત કરાયેલ સ્થિર કાનૂની સ્થિતિ છે. અમારા મતે, વિચારણા માટે વાસ્તવમાં ઉદ્ભવતો એકમાત્ર પ્રશ્ન એ છે કે કેટલી માત્રાની બિયરનું ઉત્પાદન થયું છે, જેના પર આબકારી શુલ્ક વસૂલવાનું છે, તે કેવી રીતે નિર્ધારિત કરવી. કલમ ૩૨ આ પ્રશ્નનો જવાબ આપે છે. આ કલમનો પ્રથમ ભાગ દર્શાવે છે કે ફાઈનાન્સિયલ કમિશનર દ્વારા બનાવવામાં આવતા નિયમોના આધીન રહી, આબકારી શુલ્ક, અન્ય બાબતો ઉપરાંત, ડિસ્ટિલરી, બ્રૂઅરી અથવા વેરહાઉસમાં ઉત્પાદિત થયેલ અથવા ત્યાંથી બહાર પાડવામાં આવેલ આબકારીપાત્ર વસ્તુ ઉપર વસૂલવાનું છે. આ કલમનું વાંચન એ બાબતે કોઈ જ પ્રકારનો સંદેહ રહેવા દેતું નથી કે જે તબક્કે આબકારી શુલ્ક વસૂલવામાં આવી શકે તે માત્ર ઉત્પાદન પ્રક્રિયા પૂર્ણ થયા પછીનો જ છે અને વાસ્તવમાં, તે ડિસ્ટિલરી, બ્રૂઅરી અથવા વેરહાઉસમાંથી બહાર પાડવામાં આવે ત્યારે જ વસૂલવાનું છે." (ભાર મૂકવામાં આવ્યો છે)

સંદર્ભ: પ્રશ્ન ક્રમાંક (૧)

૨૧. વડી અદાલતે એવો ઠરાવ કર્યો છે કે બ્રુઅરી દ્વારા ઉત્પાદિત દારૂ પર આબકારી શુલ્ક લાગુ પડવાનો સમયબિંદુ તે તબક્કો છે જ્યારે માનવ દ્વારા પેય કે પીણાં તરીકે ઉપભોગ કરી શકાય એવું પૂર્ણ ઉત્પાદિત પદાર્થ (બિયર) અસ્તિત્વમાં આવે, અર્થાત્ આથવણ અને ગાળણ ની પ્રક્રિયા બાદ. સિંથેટાંકી ્સ એન્ડ કેમિકલ્સ લિ. તથા અન્ય વિ. ઉત્તર પ્રદેશ રાજ્ય તથા અન્ય - ૧૯૯૦ (૧) એસ.સી.સી. ૧૦૯ અને ઉત્તર પ્રદેશ રાજ્ય વિ. મોદી ડિસ્ટિલરી તથા અન્ય - ૧૯૯૫ (૫) એસ.સી.સી. ૭૫૩ માં, આ અદાલતે એવો ઠરાવ કર્યો હતો કે બંધારણની સાતમી અનુસૂચીની યાદી ૨ ની પ્રવેશ ૫૧ ને ધ્યાનમાં લેતાં, રાજ્યને માનવ ઉપભોગ માટેના દારૂયુક્ત દારૂ પર આબકારી શુલ્ક લાદવાની સત્તા રહેશે, જેનો અર્થ એવો થાય છે કે દારૂ પોતે જ ઉપભોગ્ય હોવો જોઈએ, એ અર્થમાં કે તે માનવો દ્વારા પેય કે પીણાં તરીકે તે જ સ્વરૂપમાં લેવાય શકે તેવી ક્ષમતા ધરાવતો હોવો જોઈએ. હરિયાણા સરકાર વિ. હરિયાણા બ્રુઅરીઝ લિ. તથા અન્ય એક - ૨૦૦૨ (૪) એસ.સી.સી. ૫૪૭ માં આ અદાલતે એવો ઠરાવ કર્યો હતો કે રાજ્યને બિયર પર આબકારી શુલ્ક વસૂલવાનો અધિકાર માત્ર ત્યારે જ છે જ્યારે તે બ્રુ કરવામાં આવી હોય અને માનવ ઉપભોગ માટે યોગ્ય બની ગઈ હોય; અને પંજાબ આબકારી અધિનિયમ, ૧૯૧૪ ની કલમ ૩૨ ને ધ્યાનમાં લેતાં, બિયર પર આબકારી શુલ્ક વસૂલ કરી શકાય તેવો તબક્કો ઉત્પાદન પ્રક્રિયા પૂર્ણ થયા બાદ અને જ્યારે તે બ્રુઅરી અથવા ગોડાઉનમાંથી બહાર પાડવામાં આવે ત્યારે હોય છે.

૨૨. આ અદાલતે મોહન મીકિન લિ. વિ./સ. એક્સાઈઝ અને કરવેરા કમિશનર, એચ.પી. - ૧૯૯૭ (૨) એસ.સી.સી. ૧૯૩ માં પણ ઉપરોક્ત સ્થિતિનું

પુનરોચ્ચાર કર્યું હતું, પરંતુ સાથે વધુમાં એવું અવલોકન કર્યું હતું કે બિયર પર જ્યારે તે ફાઇન ફિલ્ટર પ્રેસમાંથી (આથવણ પછી) પસાર થાય અને બોટલિંગ ટાંકી િમાં પ્રાપ્ત થાય ત્યારે જ શુલ્ક લાદી શકાય. 'બોટલિંગ ટાંકી િમાં પ્રાપ્ત થાય' એવા શબ્દોનો સ્પષ્ટ અર્થ એ થાય છે કે આથવણ અને ગાળણ પછી બિયરને સંગ્રહ માટે કોઈપણ પાત્ર અથવા વાસણમાં પ્રાપ્ત કરવામાં આવે. તેમ છતાં, એ નોંધવું યોગ્ય છે કે બિયર ફાઇન ફિલ્ટર પ્રેસમાંથી પસાર થાય ત્યારે જ તે એક્સાઇઝ શુલ્કપાત્ર બને છે એવો ઉપરોક્ત અવલોકન ફક્ત બિયરના તે પ્રમાણભૂત પ્રકારોને લાગુ પડશે, જે બોટલ અને કેનમાં વેચવામાં આવે છે. બિયરની પુરવઠો કાસ્ટ અને બેરલમાં પણ કરવામાં આવે છે, જે કોઈ ગાળણ અથવા આગળની પ્રક્રિયા કર્યા વિના સીધા જ આથવણ પાત્રોમાંથી લેવામાં આવે છે, અને તેને ડ્રાફ્ટ (અથવા ડ્રાફ્ટ) બિયર તરીકે ઓળખવામાં આવે છે. આવી બિયર અનપેશ્વરાઈઝ્ડ અને અનફિલ્ટર્ડ હોય છે (અથવા ફિલ્ટર કરવામાં આવી હોય તો પણ મર્યાદિત રીતે જ, અને બોટલ અથવા કેનમાં વેચવા માટે નિર્ધારિત બિયરની જેમ ફાઇન ફિલ્ટર થયેલી હોતી નથી). એક્સાઇઝ મેન્યુઅલ (ખંડ ૫, પ્રકરણ ૧૧) ના પરિચ્છેદ ૨૯ માં નોંધવામાં આવ્યું છે કે અનકાર્બોનેટેડ ટોપ આથવણ બિયર, જેમાં ડ્રાફ્ટ બિયરના સમાવેશ થાય છે, તેને સીધા જ ફર્મેન્ટિંગ પાત્રમાંથી રેક કરવામાં આવે છે. આથી, જ્યારે વર્ટની આથવણ પ્રક્રિયા પૂર્ણ થાય છે, ત્યારે તે માનવ ઉપભોગ માટેનું દારુચુક્ત પેય બની જાય છે અને તે તબક્કે બિયર પર એક્સાઇઝ શુલ્ક લાદવામાં કોઈ કાનૂની અડચણ રહેતી નથી. તેથી, રાજ્યને આથવણ અને ગાળણ ની પ્રક્રિયા પૂર્ણ થયા પછી, અથવા આથવણ પછી, બિયર પર એક્સાઇઝ શુલ્ક લાદવાની વિધાનિક

સત્તા છે.

૨૩. અધિનિયમની કલમ ૨૯ (ઈ)(૧) એ સ્પષ્ટ કરે છે કે બ્રુઅરીમાં ઉત્પાદિત બિયરના મામલે, બ્રુઅરીમાંથી ઉત્પાદિત થયેલ અથવા બહાર પાડવામાં આવેલ જથ્થા પર, અથવા વેરહાઉસમાંથી બહાર પાડવામાં આવેલ જથ્થા પર વસૂલાતી દર પ્રમાણે આબકારી જકાત લાદી શકાય છે. તેનો અર્થ એ થાય છે કે ગાળણીની પ્રક્રિયામાંથી પસાર થતી બિયરના સંદર્ભમાં, આબકારી જકાત લાગુ પડવાની સ્થિતિ ગાળણી પ્રક્રિયા પૂર્ણ થવા પર, જ્યારે તે સંગ્રહ/બોટલિંગ ટાંકી ઓમાં પ્રાપ્ત થાય છે, અથવા જ્યારે તે બ્રુઅરીમાંથી બહાર પાડવામાં આવે છે, ત્યારે ઉદ્ભવશે. વધુ પ્રક્રિયા અથવા ગાળણી વિના, સીધી આથવણ વેસલ્સમાંથી કાઢવામાં આવતી ડ્રાફ્ટ બિયરના સંદર્ભમાં, આબકારી જકાત લાગુ પડવાની સ્થિતિ અથવા તો આથવણ પ્રક્રિયા પૂર્ણ થવા પર અથવા જ્યારે તે બ્રુઅરીમાંથી બહાર પાડવામાં આવે છે ત્યારે ઉદ્ભવશે.

સંદર્ભ: પ્રશ્ન ક્રમાંક (૨)

૨૪. વડી અદાલતે બ્રુઅરીની આ દલીલ નામંજૂર કરી કે ગાળણી પછી જ જેવું બિયર ‘બોટલિંગ ટેન્ક’માં આવે છે તેવું જ ‘ઉત્પાદિત બિયર’ ગણાવી શકાય અને તે જ આબકારી શુલ્કને પાત્ર બને છે, તેમજ બગાડ ભથ્થું પણ માત્ર એવા બિયર અંગે જ આપી શકાય કે જે તૈયાર ઉત્પાદન બની ગયું હોય. પરંતુ વડી અદાલતે બ્રુઅરીની રિટ અરજિ મંજૂર કરી અને એવો નિર્દેશ આપ્યો કે માંગણીની માન્યતા અંગેનો નિર્ણય ફરીથી લેવો, “યુ.પી. બ્રુઅરી નિયમો, ૧૯૬૧ ના મૂળ નિયમ ૫૩ (તે સમયે અસ્તિત્વમાં રહેલા યુ.પી. આબકારી માર્ગદર્શિકાના પરિષ્કેદ ૯૧૨) અને યુ.પી.

આબકારી અધિનિયમની કલમ ૨૮એ ના હેતુસર બિંચરના જથ્થાની ગણતરી કયા બાદ, જ્યારે ગાળણી પછી તે તૈયાર ઉત્પાદિત સ્વરૂપ ધારણ કરે છે, જેનો સામાન્ય રીતે મનુષ્યો દ્વારા પીણું અથવા પેય તરીકે ઉપભોગ કરવામાં આવે છે.” આ કેસમાં વિચારણા માટે ઉભો થતો વાસ્તવિક પ્રશ્ન બિંચર કયા તબક્કે આબકારી શુલ્કને પાત્ર બને છે તે અંગેનો નથી, પરંતુ અપીલકર્તાએ અતિરિક્ત બગાડ (અથવા જથ્થામાં ઘટ) નિર્ધારિત કરવા અને તેના પર શુલ્ક તથા વધારાનો શુલ્ક વસૂલ કરવા માટે જે પ્રક્રિયા અપનાવી છે, તે કાયદેસર અને માન્ય છે કે નહીં.

૨૫. જે દલીલે અંતે વડી અદાલતની માન્યતા પ્રાપ્ત કરી હતી, તે વૈધાનીક સત્તા ા પર આધારિત હતી. બ્રુઅરીએ દલીલ કરી હતી કે કલમ ૨૮એમાં ‘ઉત્પાદનશુલ્ક’ની વસૂલાત તથા ‘અતિરિક્ત બગાડ’ અથવા ઉત્પાદિત જથ્થામાં થયેલી ઘટ માટે સમાન રકમ જેટલી વધારાની શુલ્કની જોગવાઈ કરવામાં આવી છે; કે ઉત્પાદનશુલ્ક વસૂલ કરવાની વૈધાનીક સત્તા ા બંધારણની સાતમી અનુસૂચીની ચાદી ૨ની પ્રવેશ ૫૧માંથી ઉત્પન્ન થાય છે : “.....(એ) માનવ ઉપભોગ માટેના મદિરાજન્ય દ્રવ્યો ઉપર ઉત્પાદનશુલ્ક”; કે તેથી, જો કલમ ૨૮એ હેઠળ ઉત્પાદનશુલ્ક અથવા વધારાની શુલ્ક વસૂલ કરવાની હોય, તો જે પદાર્થ પર એવો શુલ્ક લગાડી શકાય તે ‘માનવ ઉપભોગ માટેનું મદિરાજન્ય દ્રવ્ય’ હોવું જોઈએ; કે ‘માનવ ઉપભોગ માટેનું મદિરાજન્ય દ્રવ્ય’ શબ્દપ્રયોગનો અર્થ એવો દ્રવ્ય થાય છે, જેને કોઈ માનવ દ્વારા ‘જેમ છે તેમ’ કોઈ વધુ પ્રક્રિયાની જરૂરિયાત વિના સેવન કરી શકાય; અને કે બિંચરના સંદર્ભમાં, તે અવસ્થા માત્ર આથવણ અને ગાળણ ની પ્રક્રિયાઓ પૂર્ણ થયા બાદ જ પ્રાપ્ત થાય છે. એવી રજૂઆત કરવામાં આવી હતી કે ગાળણ પહેલાં

પ્રક્રિયાધીન ઉત્પાદન માનવ ઉપભોગ માટેનું મદિરાજન્ય દ્રવ્ય ન હતું અને તેથી આવા પ્રક્રિયાધીન ઉત્પાદનમાં ઉત્પાદનશુલ્ક અથવા વધારાની શુલ્ક વસૂલ કરવાની વૈધાનીક સત્તા ા અસ્તિત્વમાં ન હતી.

૨૬. આ દલીલ એ હકીકતને અવગણે છે કે પ્રવેશ પૃને માત્ર ઉત્પાદન શુલ્ક લાદવા માટે સત્તા પ્રદાન કરતો તરીકે જ નહીં, પરંતુ ઉત્પાદન શુલ્કની ચુકવણીમાંથી બચી જવામાં અવરોધ લાવતા ઉપબંધને સત્તા પ્રદાન કરતો તરીકે પણ વાંચવો જોઈએ. આ અદાલતે બલદેવ સિંહ વિ. સી.આઈ.ટી. – ૧૯૬૧ (૧) એસ.સી.આર. ૪૮૨ માં નીચે મુજબ ઠરાવ્યું હતું :

".....પ્રવેશ પજ હેઠળ, નિશ્ચિતરૂપે, કોઈ વ્યક્તિની પોતાની આવક પર તેના પરથી કર લાદતો કાયદો બનાવવામાં આવી શક્યો હોત. એ બાબતે કોઈ વિવાદ નથી કે તે પ્રવેશ હેઠળ કોઈ વ્યક્તિ પોતાની આવક પર ચૂકવવાપાત્ર કરથી બચી ન જાય તે માટે પણ કાયદો બનાવવામાં આવી શક્યો હોત. સર્વવિદિત છે કે વિધાનસભાકીય પ્રવેશોની વ્યાખ્યા અત્યંત વ્યાપક રીતે કરવી જોઈએ જેથી તમામ અનુગામી અને આનુષંગિક બાબતોનો તેમાં સમાવેશ થાય. તેથી પ્રવેશ પજ ને માત્ર કર લાદવાની સત્તા આપતો તરીકે જ નહીં, પરંતુ લાદવામાં આવેલ કરની ચોરી ંઅટકાયાત ાવતો કાયદો બનાવવા સત્તા આપતો તરીકે પણ વાંચવો જોઈએ. જો તેને આ રીતે ન વાંચવામાં આવે, તો વ્યક્તિની પોતાની આવક પર કર લાદવાની સ્વીકારેલી સત્તા ઘણી વાર કુશળ ચુક્તિઓ દ્વારા નિષ્ફળ બનાવી શકાય. અનુભવ દર્શાવે છે કે કરચોરી કરવાનો પ્રયાસ ઘણી વાર કરવામાં આવે છે." (ભારપૂર્વક ઉલ્લેખિત)

૨૭. આ સંદર્ભમાં, આપણે આ અદાલતના યુનિયન ઓફ ઇન્ડિયા વિ. એ.

સન્યાસી રાવ અને અન્ય, ૧૯૯૬ (૩) એસ.સી.સી. જડપના નિર્ણયનો પણ વિચાર કરી શકીએ છીએ. આ અદાલતે માનવ ઉપભોગ માટેના મધ્યમ દ્રવ્યોના વેપારમાંથી થતા નફા અને લાભો (અને તેમાં નિર્દિષ્ટ અન્ય માલ) પર અનુમાનિત ધોરણે ખરીદીના તબક્કે કર વસૂલવા માટે આવકવેરા અધિનિયમ, ૧૯૬૧ની કલમ ૪૪-એસી અને ૨૦૬-સીમાં રહેલી અનુમાનિત કર બાબતની જોગવાઈઓની સંવિધાનિકતાનો વિચાર કર્યો હતો. ત્યાંના પ્રતિવાદીઓએ દલીલ કરી હતી કે ઉક્ત કલમોમાં વૈધાનિક સત્તા ાનો અભાવ હતો, કારણ કે આવકવેરો આવક પરનો કર છે, જ્યારે કલમ ૪૪-એસી હેઠળની વસુલાત તેવા સમયે ખરીદી પરની હતી જ્યારે કોઈ આવક હજી પ્રાપ્ત થઈ નહોતી, અને તે કર વાસ્તવિક આવક પર નહીં પરંતુ કલ્પિત આવક પરનો હતો. આ અદાલતે ઠરાવ્યું હતું કે કલમ ૪૪-એસી અને ૨૦૬-સી ઘડવાનો હેતુ રાજ્યને બાકી રહેતી વાજબી વસુલાત તેવા વ્યક્તિઓ પાસેથી પ્રાપ્ત કરવામાં આવક વિભાગને સક્ષમ બનાવવાનો હતો, જેઓ વિશિષ્ટ પ્રકારના વેપાર ચલાવતા હતા, અને ભૂતકાળમાં અનુભવાયેલી વિશિષ્ટ મુશ્કેલીઓને ધ્યાનમાં રાખીને રાજ્યને મળવાની મોટાપાયે આવકની ચોરી ્અટકાવવા આ ઉપાય ઘડવામાં આવ્યો હતો. વેપાર અથવા ધંધાથી એવી આવક ઉત્પન્ન થાય છે અથવા પ્રાપ્ત થાય છે, જેને કરપાત્ર બનાવવી શક્ય છે. તેવી ‘આવક’ ઉપર વાજબી રીતે બાકી રહેલા કરની ચોરી ્અટકાવવા માટે કલમ ૪૪-એસી અને કલમ ૨૦૬-સી ઘડવામાં આવી હતી, જેથી જે આવક નિશ્ચિતપણે ઉત્પન્ન થવાની અથવા પ્રાપ્ત થવાની છે, તેની વસુલાત શરૂઆતના તબક્કે જ અથવા તે પહેલાંના તબક્કે સરળ બને; તેથી ઉપરોક્ત વૈધાનિક જોગવાઈઓમાં વૈધાનિક

સત્તા ાનો અભાવ હતો એવું કહી શકાય નહીં. અંતે તો ‘અગ્રિમ કર’ ચૂકવવાની ફરજ પાડતી વૈધાનિક જોગવાઈઓ નવી નહોતી અને કલમ ૪૪-એસી તથા ૨૦૬-સી તે જ સ્વરૂપની હતી. ખરીદીના ભાવને કરની રકમ માપવાનો માપદંડ બનાવવામાં આવ્યો હોવાથી વસુલાતના સ્વભાવ અને આધાર, અર્થાત્ લાદવામાં આવેલ કર આવક પરનો કર હતો, તેમાં કોઈ રીતે ફેરફાર થતો નથી અને તેને માલની ખરીદી પરનો કર કહી શકાતો નથી. પ્રાપ્ત થયેલી અથવા ઊભી થયેલી આવક પર વસુલાતનો આરોપક આધાર આરોપક કલમો, અર્થાત્ કલમ ૫ થી ૯ દ્વારા મૂકાશે છે; કલમ ૪૪-એસી અથવા કલમ ૨૦૬-સીના બળે નહીં. આવક પર સમતલ દરે અથવા અગાઉના તબક્કે કર લાદવામાં આવ્યો છે એ હકીકતથી વસુલાતના સ્વરૂપ અથવા લક્ષણમાં કોઈ રીતે ફેરફાર થતો નથી, કારણ કે આવી બાબતો સંપૂર્ણપણે વિધાનબુદ્ધિના ક્ષેત્રમાં આવે છે. ખરીદીના ભાવના સંદર્ભે અને અગાઉના તબક્કે વસૂલવામાં આવ્યો હોવા છતાં, જે બાબત પર કર લાદવામાં આવે છે તે છતાં આવક જ છે, જે આવકવેરા અધિનિયમ હેઠળ કરપાત્ર છે. આવક પ્રાપ્ત થાય તે પહેલાં કર લાદવાની વૈધાનિક સત્તા ાના અભાવ અંગેની દલીલનો ઉલ્લેખ કરતાં આ અદાલતે સાતમી અનુસૂચીની યાદી ૧ની પ્રવેશ ૮૨ (“કૃષિ આવક સિવાયની આવક પરના કર”)નો ઉલ્લેખ કરીને નીચે મુજબ ઠરાવ્યું હતું :

...સાતમી અનુસૂચીની યાદી ૧ માં પ્રવેશ ૮૨ માં આવેલો ‘આવક’ શબ્દનો ઉદારતાપૂર્વક અને અત્યંત વ્યાપક રીતે અર્થઘટન થવું જોઈએ અને કાયદેસર વ્યવસ્થા કરવાની સત્તામાં કરચોરી રોકવા માટે યોગ્ય રીતે જોગવાઈ કરવાની સત્તા સહિત તમામ આનુષંગિક અને સહાયક બાબતોનો સમાવેશ થશે.

૨૮. કોઈ પણ ઉત્પાદિત બિયર સંબંધે આબકારી શુલ્કની ચોરી ન થાય તેની ખાતરી કરવા માટે, ભલે તે બ્રુઅરીમાંથી નિર્ગમનના તબક્કે આદેય થતું હોય, છતાં આબકારી શુલ્કની ચોરી ંઅટકાવવા રાજ્યને તેવી જોગવાઈ કરવાની હકદારી છે. બિયર બનાવવાની પ્રક્રિયા દર્શાવે છે કે એકવાર વર્ષમાં આથવણ ઉત્પન્ન થાય, ત્યારે તે ઉપભોગ્ય બની જાય છે, જોકે કેટલાક કિસ્સાઓમાં તૈયાર ઉત્પાદન મેળવવા માટે ગાળણી, પરિપક્વતા, કાર્બોનીકરણ વગેરેની જરૂર પડી શકે છે. તૈયાર ઉત્પાદન બને તે પહેલાં બિયર (આબકારીપાત્ર વસ્તુ)ને અન્યત્ર વાળી દેવામાં આવે અને તે દ્વારા આબકારી શુલ્કની ચોરી ન થાય તેની ખાતરી કરવા માટે અધિનિયમની કલમ ૨૮એ અમલમાં મૂકવામાં આવી છે અને તેનો અમલ બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ અને બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭ દ્વારા કરવામાં આવે છે. પ્રભારી આબકારી નિરીક્ષકને બ્રુઅરીમાં હાથવગા બિયરના ભૌતિક જથ્થાની સમયાંતરે ગણતરી રાખવાની ફરજ પડે છે (૧૯૭૫ના સુધારા પહેલાં દર ત્રિમાસિક એકવાર અને જુલાઈ ૧૯૭૫થી દર મહિને એકવાર) અને તે આથવણ વેસેલ્સમાં રહેલી માત્રાનું ડૂબ અને ગુરુત્વાકર્ષણ પદ્ધતિ (ડિપ અને ગ્રેવિટી) દ્વારા માપ લઈ કરવામાં આવે છે. બોટલિંગ ટાંકી ો સુધી પહોંચે તે પહેલાં કોઈ અતિરિક્ત ઉત્પાદન-નુકસાન (અથવા બિયરની ગેરકાયદે સાઈફનિંગ) થયું છે કે નહીં તે નિર્ધારિત કરવા અપનાવવામાં આવેલી પદ્ધતિનું અમે ઉદાહરણરૂપ વર્ણન કરી શકીએ છીએ :

અ. પ્રારંભિક શેષ (વાસ્તવિક જથ્થો) ૧૦૦૦ લિટર

ખ. સર્વેક્ષણ હેઠળના મહિનામાં બનવવામાં આવેલ જથ્થો ૨૬૦૦ લિટર

સી. બ્રુઅરીમાં બિયરના કુલ જથ્થો (એ + બી) ૩૬૦૦ લિટર

ડી. મહિનાના દરમિયાન જારી કરાયેલ બિયરની માત્રા ૨૬૦૦ લિટર

ઈ. જથ્થા હિસાબ મુજબ હાથવગી બાકી માત્રા (ગ - ઘ) ૧૦૦૦ લિટર

ચ.

શારીરિક તપાસ દરમિયાન વાસ્તવિક મળેલ બેલેન્સ ૬૦૦ લિટર

ગ. ઉત્પાદન પ્રક્રિયામાં થતો બગાડ (સ્ટોક િ હિસાબમાં દર્શાવેલ જથ્થો અને બ્રુઅરીમાં રહેલા વાસ્તવિક જથ્થા વચ્ચેનો તફાવત) ૪૦૦ લિટર

એચ. બ્રુઅરી નિયમ પૃથક હેઠળ મહિનામાં બિયરના કુલ જથ્થા (૩૬૦૦ લીટર)ના

૯%* જેટલી મંજૂર ક્ષતિ ૩૨૪ લીટર

*(૯% એ બ્રુઅરીની અંદર બાષ્પીભવન, સળંગી અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થતા નુકસાન તરફનું મંજૂર ભથ્થું છે). ૧. ફરજિયાત શુલ્ક તથા વધારાના શુલ્કને પાત્ર વધારાનો બગાડ (ગ + હ) ૭૬ લિટર

૨૯. નોંધવું જોઈએ કે અધિનિયમની કલમ ૨૮એ નો આશ્રય ત્યારે જ લેવામાં આવશે જ્યારે સ્ટોક િ ખાતામાં દર્શાવેલી જથ્થાની સરખામણીએ િ િએ બ્રુઅરીમાં વાસ્તવિક જથ્થામાં અસામાન્ય ઊણપ અથવા ટાંકી ાણ હોય, એટલે કે ૯% કરતાં વધુ હોય, જે આબકારી શુલ્કની ચોરી દર્શાવશે. આબકારી શુલ્ક વસૂલ કરવાની માનક પદ્ધતિ આથવણ પાત્રોમાં રહેલા આબકારીપાત્ર પદાર્થના જથ્થા પર આધારિત નથી. માનક પદ્ધતિ એવી છે કે જ્યારે બિયર બ્રુઅરીમાંથી બહાર કાઢવામાં આવે ત્યારે આબકારી શુલ્ક વસૂલવામાં આવે. આ પ્રમાણે, સમગ્ર ઉત્પાદન પ્રક્રિયા પૂર્ણ થયા પછી બિયર બ્રુઅરીમાંથી બહાર કાઢવામાં આવે ત્યારે રાજ્ય સામાન્ય ક્રમમાં તે બિયરને આધારે આબકારી શુલ્ક વસૂલતું હતું. તેણે કલમ

૨૮એ, બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ અને બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭ નો આશ્રય લીધો અને માત્ર તે જ મહિનાઓમાં આબકારી શુલ્કની બેગણી રકમ (આબકારી શુલ્ક તથા તેટલી જ રકમ વધારાના શુલ્ક તરીકે) વસૂલ કરી, જ્યારે સમયાંતરે થયેલી તપાસમાં ઉત્પાદનમાં અતિરિક્ત ‘વેડફાટ’ દર્શાઈ હતી. અપનાવવામાં આવેલી પદ્ધતિ સૌથી વધુ તર્કસંગત પ્રક્રિયા હતી, જેથી આબકારીપાત્ર પદાર્થો ગુપ્ત રીતે બહાર કાઢવામાં ન આવે અને બ્રુઇંગ પ્રક્રિયાને ધ્યાનમાં રાખીને આબકારી શુલ્કની ચોરી ન થાય તે સુનિશ્ચિત કરી શકાય. જો આંકવામાં આવેલ વાસ્તવિક સ્ટોક િ , સ્ટોક િ ખાતા મુજબના સ્ટોક િ કરતાં ઓછો હોય અને તફાવત ૯% કરતાં ઓછો હોય, તો તે તફાવત અવગણવામાં આવતો હતો. ફક્ત ત્યારે જ, જ્યારે તફાવત ૯% કરતાં વધુ હતો, ૯% થી વધુ જથ્થાને અતિરિક્ત વેડફાટ તરીકે ગણવામાં આવતો હતો અને એવા અતિરિક્ત જથ્થા સંબંધે આબકારી શુલ્ક તથા તેટલી જ રકમ વધારાના શુલ્ક તરીકે વસૂલવામાં આવતી હતી. આ હેતુસર આથવણ પાત્રોમાં રહેલા જથ્થાનો અવશ્ય વિચાર કરવો પડતો હતો. જો બોટલિંગ ટાંકી ામાં રહેલા જથ્થાને આધાર તરીકે લેવામાં આવે, તો આથવણ પાત્રમાંથી કે ગાળણ પ્રક્રિયા દરમિયાન કોઈ ગેરરીતે જથ્થો કાઢી લેવાયો હતો કે નહીં તે જાણી કાઢવાનો કોઈ માર્ગ રહે નહીં. ફરમેન્ટેડ વર્ટ બિયર જ છે અને તેને ફરમેન્ટિંગ પાત્રોમાંથી અથવા સંગ્રહ દરમિયાન અથવા ગાળણ દરમિયાન બહાર કાઢી શકાય. તેથી મૂળ માપણી આથવણ પાત્રમાં લેવામાં આવે છે અને સુલેજ વગેરેને કારણે થતા નુકસાન આવરી લેવા માટે ૯% ની માનક છૂટ આપવામાં આવે છે.

૩૦. અધિનિયમમાં એવી જોગવાઈ કરવામાં આવી છે કે બીયર ઉપરની આબકારી

જકાત માત્ર બ્રૂઅરીમાંથી ઉત્પન્ન કરાયેલ અને બહાર પાડવામાં આવેલ માત્રાના સંદર્ભે જ લાદી શકાય એવી નથી, પરંતુ રાજ્ય સરકાર જે રીતે નિર્ધારિત કરે તે મુજબ વપરાયેલ સામગ્રીના માત્રાના હિસાબે અથવા વોશ અથવા વર્ટના એટેન્ચુએશનની ડિગ્રીના આધારે પણ લાદી શકાય છે. તેનો અર્થ એ થાય છે કે ઉત્પાદિત બીયર પરની આબકારી જકાત માત્ર હકીકતમાં બહાર પાડવામાં આવેલ અથવા દૂર કરાયેલ માત્રાના સંદર્ભે જ લાદી શકાય એવી નથી, પરંતુ વપરાયેલ સામગ્રીના માત્રા અથવા રાજ્ય સરકારે નિર્ધારિત કરેલ વોશ અથવા વર્ટના એટેન્ચુએશનની ડિગ્રીના આધારે ગણવામાં આવેલ સમકક્ષના પ્રમાણપત્રક અનુસાર વસૂલાતી દર મુજબ પણ લાદી શકાય છે. આબકારી જકાત લાદવાની ઉપરોક્ત વૈકલ્પિક પદ્ધતિ હકીકતમાં ઉત્પાદિત અથવા બહાર પાડવામાં આવેલ માત્રા પર આધારિત નથી. તે હકીકતમાં ઉત્પાદિત માત્રા કરતાં કાયદેસર ગૃહિત ઉત્પાદિત માત્રાના સંદર્ભે છે. આવી પદ્ધતિ ઇંગ્લેન્ડમાં પ્રચલિત રહી છે અને ભારતમાં પણ તે માન્ય છે. આબકારી માર્ગદર્શિકાના ભાગ ૧૧ (ખંડ ૫) ના નિયમ ૪૨ માં બીયર ઉપર જકાત વસૂલવાની એટેન્ચુએશન પદ્ધતિનું વિગતવાર વર્ણન આપવામાં આવ્યું છે અને તે નીચે ઉતારવામાં આવે છે:

"૪૨. બિયર ઉપર શુલ્ક વસૂલવાની ક્ષયમાન પદ્ધતિ. – યુનાઈટેડ કિંગડમમાં, બિયર ઉપર શુલ્ક વર્ટની મૂળ ઘનતા ના પ્રમાણમાં વસૂલવામાં આવે છે. હકીકતમાં કહીએ તો, ડિસ્ટિલરીઓની સરખામણીએ ો િએ બ્રુઅરીઓ ઉપરનો આબકારી નિયંત્રણ ઘણો ઓછો કડક હોય છે. કોઈ આબકારી તાળાઓનો ઉપયોગ કરવામાં આવતો નથી. અધિકારીની સતત હાજરી માત્ર સતત કાર્યરત દરેક મોટી બ્રુઅરીના

કિસ્સામાં જ આવશ્યક માનવામાં આવે છે. આવકની સુરક્ષા તે તમામ આવશ્યક કામગીરીઓ અંગેની નોટિસો પર નિર્ભર રહે છે, જે આબકારી વિભાગને આપવાની જરૂરી હોય છે. આપવાની નોટિસનો સમયગાળો સંબંધિત વિશિષ્ટ કામગીરીના મહત્વ પર અને સ્થાનિક અધિકારી કેટલી સરળતાથી હાજર રહી શકે છે તે પર આધાર રાખે છે. સામાન્ય રીતે, એક અધિકારી નાની બ્રુઅરીઓના એક સમૂહના પ્રભારમાં હોય છે.

દાડૂ નિર્માતાએ નીચે મુજબ બાબતો અંગે સમયસર સૂચના આપવી જરૂરી છે –

- (૧) તેનું ધ્યાન બ્રૂ તરફ;
- (૨) ઉપયોગમાં લેવાતી સામગ્રીનો સ્વભાવ અને જથ્થો;
- (૩) તે સમય જ્યારે તે પોતાના મેશ-ટનમાંથી પ્રવાહી કાઢી નાંખવાનું અપેક્ષિત રાખે છે (આથી અધિકારીને નિતારેલા અનાજનો નમૂનો લેવા સક્ષમ બનાવવાનું છે, જે નિતાર્યા પછી બે કલાક સુધી અથવા અધિકારી આવે ત્યાં સુધી પડેલું રહેવું આવશ્યક છે).
- (૪) એક અથવા વધુ ઉકાળણીઓના ઉત્પાદનોને મિશ્રિત કરવાનો તેનો ઇરાદો;
- (૫) તેના દાડૂ બનાવવાની નિયમિત પદ્ધતિઓમાં કોઈપણ ફેરફાર;
- (૬) તે પોતાના બ્રુઇંગ વેસલની સ્થિતિ વગેરેમાં જે કોઈ ફેરફારો કરવાનો પ્રસ્તાવ કરે છે તે;
- (૭) અંતે, અને સર્વોપરી મહત્વની વાત એ છે કે, બ્રૂઅર માટે પોતાના ‘બીયર એક્ટ્ર કરવા’ ના ઇરાદા અંગે અધિકારીને નોટિસ આપવી આવશ્યક છે; અર્થાત્, વર્ટ આથવણ ઉમેરવા માટે ક્યારે તૈયાર થશે તે સમયની શક્ય તેટલી નજીકથી જાણ

કરવી તેની ફરજ છે. જ્યારે વર્ટ આથો લાવવા માટે એકત્ર કરવામાં આવે ત્યારે, અધિકારી હાજર ન રહે તેવી સ્થિતિમાં તેની ઘનતા અને ગેલનેજ નોંધી શકાય તે હેતુથી, બ્રૂઅરે વિલંબ વિના પોતાના સેકેરોમીટરથી વિશિષ્ટ ગુરુત્વાકર્ષણ લેવું અને સાથે સાથે ડિપ પણ લેવી આવશ્યક છે. જ્યાં અધિકારી આથો આવવાની પ્રક્રિયાએ ગુરુત્વાકર્ષણમાં નોંધપાત્ર અસર પાડી હોય તે પહેલાં હાજર રહે છે, ત્યાં તે આ આંકડાઓની ચકાસણી કરી શકે છે અને સર્વોપરી એ નિહાળી શકે છે કે બ્રૂઅરે તે યોગ્ય રીતે નોંધ્યા છે.

જેથી તેનું નિયંત્રણ અસરકારક બની શકે, તે માટે અધિકારીએ દારૂ બનાવવાના કારખાનામાં પોતાની મુલાકાતો એવો સમય રાખવો જોઈએ કે તે ત્યારે પહોંચે જ્યારે આથો ની પ્રક્રિયા તપાસ માટે અતિશય આગળ વધી ગઈ ન હોય અને જેથી ઉત્પાદકને ઘનત્વ તથા ગેલનેજની પોતાની નોંધો કરવા માટે વાજબી સમય મળેલો હોય. જો વાજબી સમય મળ્યા પછી પણ ઉત્પાદકે પોતાની નોંધ ન કરી હોય, તો આ બાકાતી ગંભીર આબકારી ગુના તરીકે ગણવામાં આવે છે.

એવો પ્રશ્ન ઉઠી શકે કે વોર્ટ ભરવાના સમયે અધિકારીની હાજરીની આવશ્યકતા પર ભાર કેમ મૂકવામાં આવ્યો નથી. પરંતુ, સામાન્ય રીતે આ વ્યવહાર નથી, કારણ કે સામાન્ય રીતે બ્રુઅર્સ એ જ સમયે 'કલેક્શન' કરે છે અને એકથી વધુ બ્રુઅરીમાં અધિકારીની હાજરી અસંભવ છે. સ્થિતિ એવી હોવાથી, તેમની મુલાકાતો અચાનક હોવી આવશ્યક છે, અને ગ્રેવિટી તથા ડિપ અંગે સચ્ચાઈપૂર્વક જાહેર કરવાની જવાબદારી બ્રુઅર પર મૂકવામાં આવે છે. બ્રુઅરના અભિલેખો, જો અધિકારી દ્વારા પુષ્ટિ કરવામાં આવે, તો તે જ તે આધાર બને છે જેના ઉપર શુલ્ક વસૂલ કરવામાં

આવે છે."

૩૧. આ અદાલતે હરિયાણા બ્રુઅરી લિ. (ઉપરોક્ત) માં ઉત્પાદિત બિયરની માત્રા ગણવાની વૈકલ્પિક પદ્ધતિને માન્ય ગણાવી હતી. આ અદાલતે આ મુજબ ઠરાવ્યું હતું:

કલમ ૩૨ની પરંતુકમાં "પરંતુ શુલ્ક વસૂલ કરવામાં આવી શકે છે....." એવો પ્રયોગ કરવામાં આવ્યો છે. પરંતુકની કલમ (બી) માં જણાવવામાં આવ્યું છે કે બનાવવામાં આવેલી બિયરની ગણતરી વપરાયેલ સામગ્રીના જથ્થા પર અથવા વોશ અથવા વર્ટના અટેન્ચુએશનની ડિગ્રીના આધાર પર ગણવામાં આવેલી એવી માપણી અથવા સમકક્ષ અનુસાર કરવામાં આવશે. પરંતુકની કલમ (બી) નો પ્રારંભિક ભાગ દર્શાવે છે કે બનાવવામાં આવેલી બિયર કેવી રીતે નિર્ધારિત કરવાની. પરંતુક માત્ર એ રીતે અંતિમ ઉત્પાદનની ગણતરી કરવાની પદ્ધતિ છે કે જે માટે દાખલામાં વપરાયેલ કાચા માલનો સંદર્ભ લેવાયો છે. કર અંતિમ ઉત્પાદન પર છે, કાચા માલ પર નથી. આ પરંતુકને નિયમ ૩૫ સાથે વાંચવાથી એ સ્પષ્ટ થાય છે કે માનવ ઉપભોગ માટે યોગ્ય એવી કેટલી બિયર બનાવવામાં આવી છે તે નિર્ધારિત કરવા માટે, બધી પ્રક્રિયાઓ પૂર્ણ થયા પછી, બિયર બનાવવામાં કેટલો કાચો માલ વપરાયો છે તે જોવામાં આવે છે અને ઉત્પાદન પ્રક્રિયામાં ૭ ટાંકી ા બગાડ માટે છૂટ આપવામાં આવે છે. આ કર્યા પછી બનાવવામાં આવેલી બિયરની માત્રા નિર્ધારિત કરવામાં આવે છે. આપવામાં આવેલ ઉદાહરણ એવું છે કે ૧૦૦૦ કિલોગ્રામ માલ્ટમાંથી સામાન્ય રીતે ૬૫૦૦ લિટર બિયર મળવી જોઈએ. અંતિમ ઉત્પાદનના ઉત્પાદન દરમિયાન અવશ્ય થનારા બગાડ માટે છૂટ આપીને અને તે છૂટને ૭ ટાંકી ાથી મર્યાદિત

રાખીને, જે બનાવવામાં આવેલી બીયર પર આબકારી શુલ્ક વસૂલ કરવામાં આવશે તેની માત્રા ૬૫૦૦ લિટરમાંથી ૭ ટાંકી ા ઓછી ગણાશે.

૧૪. અમને એવું પ્રતિત થાય છે કે કલમ ૩૨ના પ્રાવધાનને નિયમ ૩૫ સાથે વાંચતાં તેનાથી વધુ કંઈ થતું નથી, સિવાય એટલું કે તે સામાન્ય પ્રક્રિયામાં જેટલું બિયર નિર્મિત થવું જોઈએ હતું તેની માત્રા ગણવા માટે એક અંદાજિત અને સહેલાઈપૂર્ણ પદ્ધતિ આપે છે, જે વપરાયેલ કાચા માલના આધારે ગણવામાં આવે છે. આશય, કદાચ, એવો છે કે જે સંપૂર્ણ માત્રામાં બિયર નિર્મિત થાય છે તેનો હિસાબ થાય. એવું જણાશે કે ઉત્પાદક દ્વારા નોંધપોથીઓ જાળવવામાં આવે છે અને આંકડા તેમાંથી લેવામાં આવે છે. ઉત્પાદકના અભિલેખોમાંથી એક્સાઈઝ સત્તાવાળાઓ વપરાયેલ કાચા માલની માત્રા જાણી શકશે. નિર્મિત થયેલ બિયરની કુલ માત્રા અંગે ઉત્પાદકના અભિલેખોમાં દર્શાવેલ આંકડાને સ્વીકારવો એક્સાઈઝ સત્તાવાળાઓ માટે ખુલ્લો છે. તેના પર શુલ્ક વસૂલ કરી શકાય અને આ કલમ ૩૨ના પ્રથમ ભાગ સાથે સુસંગત રહેશે. કદાચ, માત્ર આ પરસ્પર ચકાસણી કરવા માટે કે ઉત્પાદકની ચોપડીઓમાં દર્શાવેલો આંકડો યોગ્ય છે કે નહીં, એક સૂત્રનો ઉપયોગ કરીને તે બિયરની માત્રા નક્કી કરી શકાય કે જે નિર્મિત થઈ શકી હોત અથવા થવી જોઈએ હતી અથવા અવશ્ય નિર્મિત થઈ હશે. આ માટે વપરાયેલ કાચા માલની માત્રા, પ્રક્રિયામાં રહેલી માત્રા અને જે બ્રૂઈંગ બુકમાં નોંધાયેલ છે તેને ધ્યાનમાં લઈને, અને તેમાંથી બગાડ માટે ૭ ટાંકી ા છૂટ આપીને ગણતરી કરવામાં આવે છે. અમને એવું પ્રતિત થાય છે કે ૭ ટાંકી ાની છૂટ નિર્મિત બિયરના આંકડા સુધી પહોંચવામાં આવવાની છે, કારણ કે તે ઉત્પાદન પ્રક્રિયા દરમિયાન થતી માત્રાની ખોટ છે. એવું

થઈ શકે નહીં કે પ્રતિવાદીની ચોપડીઓના આધારે નિર્ધારિત થયેલ નિર્મિત બિયરના આંકડા પર ત્યારબાદ ૭ ટાંકી ાની છૂટ આપવાની રહે. જો એક્સાઈઝ શુલ્કની ગણતરી માટે લેવાતો આંકડો માત્ર અંતિમ ઉત્પાદન, અર્થાત નિર્મિત થયેલ બિયરનો હોય, અને બિયરના નિર્માણમાં વપરાયેલ કાચા માલની તે માત્રાનો ન હોય જેમાંથી અમુક માત્રાનો બગાડ સ્વરૂપે નુકસાન થયેલું હોય, તો માત્રા સુધી પહોંચવા માટે અંતિમ ઉત્પાદનની માત્રામાંથી બગાડ તરીકે કોઈ રકમ અથવા પ્રમાણમાં કપાત થઈ શકે નહીં. શુલ્કપાત્ર ઉત્પાદન નિર્મિત થયેલ બિયરની માત્રા છે, અને નિર્મિત થયેલી, તથા તેથી શુલ્કપાત્ર, માત્રામાંથી ૭ ટાંકી ા ઘટાડેલી માત્રા નથી." તેથી વધારાના ઉત્પાદન-વેડફાટનું નિર્ધારણ કરવા માટે બ્રુઅરી નિયમોની કલમ ૨૮એ અને નિયમ ૫૩ માં નિર્ધારિત પ્રક્રિયા અપનાવવામાં કંઈ ખોટું નથી.

૩૨. બ્રુઅરી દ્વારા બગાડ ભથ્થું આપવાણ ટાંકી િમાં રહેલી માત્રાના સંદર્ભથી નહીં, પરંતુ સ્ટોરેજ/બોટલિંગ ટાંકી િઓમાં રહેલી માત્રાના સંદર્ભથી (આથવાણ અને ગાળણ પ્રક્રિયા પૂર્ણ થયા બાદ), ત્યારે જ્યારે ઉત્પાદન પ્રક્રિયા પૂર્ણ થઈ ગઈ હોય અને માત્ર બોટલિંગ બાકી રહેતું હોય, આપવામાં આવે તેવી માંગ કરવામાં આવે છે. પ્રતિવાદીનો દલીલ એવો છે કે માપણી માત્ર ત્યારે જ લેવાઈ જોઈએ જ્યારે ઉત્પાદન પૂર્ણ થઈ ગયું હોય અને ત્યારે નહીં જ્યારે તે હજી ઉત્પાદન પ્રક્રિયામાં હોય; અને ઉત્પાદન પ્રક્રિયા વોર્ટ આથવાણ ટાંકી િમાં હોય ત્યારે પૂર્ણ ગણાતી નથી, પરંતુ માત્ર ગાળણ પ્રક્રિયા પૂર્ણ થાય ત્યારે જ પૂર્ણ ગણાય છે. પરંતુ આ દલીલ એ હકીકતને અવગણે છે કે જ્યારે ઉત્પાદન પ્રક્રિયા પૂર્ણ થઈ જાય અને બિયર સ્ટોરેજ/બોટલિંગ ટાંકી િઓ સુધી પહોંચી જાય, ત્યારે કોઈપણ ઉત્પાદનજન્ય

નુકસાનનો પ્રશ્ન જ ઉદ્ભવતો નથી. ૯% નું ભથ્થું બાષ્પીભવન, સલેજ અને બ્રુઅરીની અંદરની અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થતી ખોટને આવરી લેવા માટે આપવામાં આવે છે. ૯% માત્રામાં ખોટ તરીકે તે માટે મંજૂર કરવામાં આવે છે કે આથવણ ટાંકી િમાં રહેલી માત્રા માપીને આધાર તરીકે લેવામાં આવે છે અને ત્યારબાદ સલેજ/ઈસ્ટ હેડ્સને આથવણ વેસલ્સમાં પડતા ગાદા તરીકે અથવા ગાળણ પ્રક્રિયા દ્વારા દૂર કરવામાં આવે છે અને ગાળણ , રેકિંગ અને સ્ટોરેજ વગેરેની પ્રક્રિયા દરમિયાન અમુક પ્રમાણમાં બાષ્પીભવન પણ થતું રહેશે. હકીકતમાં, બ્રુઅરીએ બિયરના ઉત્પાદનની પ્રક્રિયાનું વર્ણન કરતી રિટ અરજીએ સાથે જોડાયેલા પરિશિષ્ટ-૧ માં આ સ્થિતિને વિશેષરૂપે સ્વીકારી છે :

ઉપરોક્ત ઉત્પાદન પ્રક્રિયાનાં સંક્ષિપ્ત વર્ણનમાંથી એવું જોવામાં આવશે કે વર્ટની માત્રા અને બોટલિંગ માટે બિયર તૈયાર થાય તે સમયબિંદુ વચ્ચે જે ઘટ થાય છે, તે અશુદ્ધિઓના નિર્મૂલનને કારણે થાય છે, એટલે કે, ઉપરના ભાગમાં આથવણ દરમિયાન ઉપર લવાયેલા ઈસ્ટ કોષો અને ગંદા ફીણમથાળા; થતું બાષ્પીભવન; બહાર નીકળતો કાર્બન ડાયોક્સાઈડ; તથા તળિયે બેઠેલો કચરો. ઉત્પાદન પ્રક્રિયામાં ઉદ્દેખિત આ ઘટ માટે જવાબદાર આ અશુદ્ધિઓની માત્રાને શુદ્ધ વસૂલાતના હેતુસર બિયર તથા આબકારીપાત્ર માલ તરીકે માનવી શકાય નહીં. આ અશુદ્ધિઓના નિવારણ તથા નિયમ ૯૧૨ માં ઉદ્દેખિત અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને ધ્યાનમાં રાખીને ૧૦% ની છૂટ નક્કી કરવામાં આવી છે."

૩૩. જો આથો અને ગાળણ પ્રક્રિયા પછી માપવામાં આવેલ માત્રાને, સ્યુલેજ, બાષ્પીભવન વગેરેને કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટેની છૂટછાટના હેતુસર,

આધારભૂત આંકડો માનવામાં આવે, તો કોઈપણ છૂટછાટ આપવાની જરૂર રહેશે નહીં, કારણ કે એકવાર તે ગાળાના તબક્કાને પાર કરી જાય પછી સ્યુલેજ અને અન્ય અશુદ્ધિઓ દૂર થઈ જાય છે અને બિયર પીપાં, કાસ્કો અથવા બોટલોમાં ભરવા માટે તૈયાર થઈ જાય છે. ૯% ની છૂટછાટ આથી અને ગાળાના તબક્કાઓ દરમિયાન થતા વેડફાટ માટે છે અને ગાળા પછીના સંગ્રહ અને બહાર કઢાતી વચ્ચેના તબક્કાઓ માટે નથી. બ્રૂઅરીએ વાસ્તવમાં બિયર ક્યારે આબકારી શુલ્કને પાત્ર બને છે તે પ્રશ્નસંબંધિત મુદ્દાને, ૯% ની છૂટછાટ કઈ માત્રા પર આપવી જોઈએ તે પ્રશ્ન સાથે ગૂંધી દીધો છે. ઉપર નોંધ્યા મુજબ, બ્રૂઅરીઝ નિયમોના નિયમ ૩૭ અને ૫૩ નું, ધારા ૨૮એ સાથે હોય કે તેની વિના, સંયુક્ત વાચન એ સ્પષ્ટ કરે છે કે બ્રૂઅરીમાં નુકસાન તરીકે ૯% ની છૂટછાટ (૧૯૭૫ પૂર્વે બ્રૂઅરીમાં ઉત્પાદન પ્રક્રિયા દરમિયાન થતા નુકસાન તરીકે ૧૦%) આથી ટાંકી િમાં રહેલી માત્રાના સંદર્ભમાં છે અને ગાળા પછી સંગ્રહ/બોટલિંગ ટાંકી િઓમાં રહેલી બિયરની માત્રાના સંદર્ભમાં નથી.

૩૪. હવે અમે બ્રુઅરી તરફથી રજૂ કરવામાં આવેલી આ દલીલ પર વિચાર કરી શકીએ છીએ કે આથવણ અને ગાળા પછી સંગ્રહ/બોટલિંગ ટાંકી િમાં માપવામાં આવેલી માત્રામાંથી આવા બગાડ બાબતે તેમને ૯% સુધીની છૂટ મંજૂર થવા પાત્ર છે. આ બાબતે બ્રુઅરીની રિટ અરજીમાંથી તેની દલીલ નીચે ઉતારી આપીએ છીએ:

(૧૦) કે ધારા ૨૮એ(૨), જ્યાં સુધી તે અનુમત્ય બગાડની જોગવાઈ કરતી હોવાનું દર્શાવે છે, તે માત્ર તે તબક્કાથી જ અમલમાં આવી શકે છે જ્યારે રાજ્ય સરકાર

આબકારી શુલ્ક/વધારાના શુલ્ક લાદવા સક્ષમ બને; અને બીયરને તેવા તબક્કે લાવવામાં ન આવે જ્યાં તે માનવ ઉપભોગ માટે યોગ્ય બને ત્યાં સુધી, રાજ્ય વિધાનમંડળને આબકારી શુલ્ક/વધારાના શુલ્ક લાદવાની કોઈ વૈધાનીક સત્તા નથી, અને તેથી રાજ્ય વિધાનમંડળ આબકારી શુલ્ક/વધારાના શુલ્કના આદાયના હેતુસર તે તબક્કા પહેલાંનો કોઈપણ બગાડ, જ્યારે દારૂ/બીયર માનવ ઉપભોગ માટે યોગ્ય બને છે, ધ્યાનમાં લઈ શકતું નથી.

બીયરના કુલ જથ્થાના ૯% સુધીનો મોટો ભથ્થો બગાડને ધ્યાનમાં રાખીને આપવામાં આવ્યો છે, અને તે માત્ર આથવણની અવસ્થાથી ગાળણપશ્ચાત અવસ્થા સુધી થતી ખોટને આવરી લેવા માટે છે, કારણ કે જથ્થાની ગણતરી આથવણના કુંડોનો સંદર્ભ લઈને કરવામાં આવી છે અને ગંદાપાણી તથા બાષ્પીભવનને કારણે નોંધપાત્ર બગાડ થશે.

બ્રુઅરીઝ નિયમોના નિયમ ૩૭ અને ૫૩ (આબકારી માર્ગદર્શિકાના પરિચ્છેદ ૮૯૬ અને ૯૧૨) પણ એ જ આધાર પર રચાયેલા હતા કે માપણી ડિપ અને ગ્રાવિટી પદ્ધતિથી લેવામાં આવેલા આથવણ પાત્રોમાં રહેલા જથ્થાના સંદર્ભથી કરવામાં આવશે.

૩૫. વાસ્તવમાં, બ્રુઅરીએ રિટ અરજીના પરિશિષ્ટ ૧ માં (સંલગ્ન ડબલ્યુ.પી. નં. ૧૩૭૫/૧૯૭૮ માં) બ્રુઅરીમાં થયેલ આ નુકસાનનું સ્વરૂપ નીચે મુજબ વર્ણવ્યું છે:
ઉત્પાદન હાનિઓ

(૧) માલ્ટના વિવિધ ઘટાંકી ઓ, જેમ કે પ્રોટીનનો ટાંકી ાવાર વગેરે, વધુ કે

ઓછી માત્રામાં કચરાગાદ અથવા ગંદુ પ્રવાહી ઉત્પન્ન કરતા હતા. તેથી દૂર કરવામાં આવનાર ગંદા પ્રવાહીમાં ટાંકી ાવારી ભિન્ન હશે.

(૨) પ્રક્રિયા પર આધાર રાખીને – ઉપરથી અને નીચેથી થતા આથવણ વગેરે મુજબ કાઢી નાખવાની આથવણ કોષો ધરાવતી મેલ, ફીણ તથા ગંદા ઉપરિયાળા ભાગોની માત્રા ઓછી કે વધુ હોઈ શકે છે; તેથી આ તબક્કે નુકસાન પરિવર્તનશીલ રહેશે.

(૩) ઘન પદાર્થોને દૂર કરવાની પ્રક્રિયા ઉત્પાદન પ્રક્રિયાના વિવિધ તબક્કાઓમાં સતત ચાલતી રહે છે. સેન્ટ્રિફ્યુગલ મશીનો અથવા ગાળણ પ્લાન્ટોને, સાફ કરવાની આવશ્યકતા ધરાવતા ફર્મેન્ટેડ વર્ટ અથવા ગ્રીન બિયરની માત્રા અને ગંદળાપણાના આધારે, તેને ચમકદાર રીતે સ્વચ્છ બનાવવા માટે કેટલી વાર ખોલવા પડે છે તેના અનુસંધાને, નુકસાન વધુ કે ઓછું થાય છે. ગુણવત્તાસભર ફિલ્ટર શીટોના આચાત પર પ્રતિબંધ હોવાને કારણે, સ્થાનિક રીતે બનેલી ફિલ્ટર શીટોનો ઉપયોગ કરવો પડે છે, જેઓ આચાતી શીટોની તુલનામાં વધુ વાર બદલવી પડે છે. ફિલ્ટર શીટોમાં શોષાઈ જવાથી અને પ્લેટોના છેડાઓએ લીકેજ થવાથી નુકસાન થાય છે.

(૪) સ્કમ અને ગંદા ફીણના મથાળાઓ દૂર કરતી વખતે તથા ટાંકી ંના તળિયેથી ગંદું અવશેષ દૂર કરતી વખતે કિણિવત વર્ટની કેટલીક માત્રાનો નુકસાન થાય છે.

(૫) દરેક વખતે જ્યારે ફર્મેન્ટિંગ અથવા ફર્મેન્ટેડ વોર્ટ અથવા ગ્રીન બીયર પાઈપોના સાધનથી સ્થળાંતરિત કરવામાં આવે છે, ત્યારે પાઈપોમાં જે અવશેષ રહી જાય છે તેને કાઢી નાંખવું પડે છે, અને પાઈપોને જંતુમુક્ત કરવા માટે તેમાં પાણી અને વરાળ પસાર કરવામાં આવે છે, જેથી બીયર બગાડે તેવી કોઈ દૂષિતતા ન રહે.

ઉત્પાદન પ્રક્રિયાના દરેક તબક્કે થતા વિવિધ નુકસાનો સ્વાભાવિક અને અનિવાર્ય છે. ઉપરોક્ત વિવિધ નુકસાનો સાથે, અચાનક, આકસ્મિક અથવા સંયોગવશાત્ બનતી ઘટનાઓથી થતા, અથવા ઉત્પાદન પ્રક્રિયાને અનુસંગિક એવા નુકસાનો માટે નિયમ ૯૧૨માં "આકસ્મિકતાઓ" શીર્ષક હેઠળ જોગવાઈ કરવામાં આવી છે.

આકસ્મિક નુકસાન, જેમાંથી થોડાં નીચે દર્શાવ્યાં છે, ઉત્પાદન પ્રક્રિયામાં થતા નુકસાનને પરિવર્તનશીલ અને અનિયમિત બનાવે છે.

(એ) વીજળી અને શીતકરણની નિષ્ફળતા થવાને કારણે તીવ્ર આથવણ ક્રિયા અને અનિયંત્રિત જીવાણુ સંક્રમણ થઈ શકે છે, જેના પરિણામે તે ખાટું બની સરકામાં પરિવર્તિત થઈ શકે છે, અથવા વધુ બગડી ગયેલ હોય તો તેનો નાશ કરવો પડી શકે.

(બી) ખારાના કોઈલ કરેલા પાઈપોમાં અચાનક લીકેજ થવાથી ફર્મેન્ટ થતો વૉર્ટ ખારાના દ્રાવણ સાથે ભળી જઈ શકે છે, જેના કારણે તે પીવા અયોગ્ય બની જાય છે અને તેનો નાશ કરવો પડે છે.

(સી) એકવાર ગાળણી કર્યા પછી પણ જો ધૂંધળાશ ચથાવત્ રહે, તો તેને મંજૂર કરાયેલા રસાયણોથી પ્રક્રિયિત કરીને ફરી ગાળવું પડી શકે છે.

(ડી) ટ્રાન્સફર પાઈપોના ફાટી જવું, વાલ્વોમાંથી લીકેજ થવું વગેરે."

૩૬. જો સંગ્રહ/બોટલિંગ ટાંકી િમાં (ગાળણી પછી) માપવામાં આવેલી માત્રા આધાર બનવી જોઈએ, તો સ્લજ, બાષ્પીભવન અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓ માટે ૯% જેટલી મોટી છૂટ આપવાનો કોઈ પ્રસંગ કે જરૂરિયાત નહોતી, કારણ કે તે તબક્કા પછી (અર્થાત્ ઉત્પાદન પૂર્ણ થયા પછી) કોઈ સ્લજ,

બાષ્પીભવન અથવા અન્ય બગાડ થવાનો રહેતો નથી અને અધિનિયમની કલમ ૨૮એ હેઠળની છૂટ બોટલિંગ અને સંગ્રહ દરમિયાન થતા બગાડ માટે નક્કી કરાયેલા નાનકડા ટાંકી ાવારી ભાગ સિવાય નિષ્ફળ બની જશે.

૩૭. બ્રૂઅરીએ આ અદાલતના સ્ટેટ ઓફ યુ.પી. વિ. મોદી ડિસ્ટિલરી એન્ડ અન્ય – ૧૯૯૫ (૫) એસ.સી.સી. ૭૫૩ ના નિર્ણય પર ભારે નિર્ભરતા મૂકી હતી. તે નિર્ણયમાં, આ અદાલત ડિસ્ટિલરીથી ગોડાઉન સુધી કન્ટેનરોમાં પરિવહન દરમિયાન ઉચ્ચ શક્તિના સ્પિરિટ (૮૦% થી ૮૫%) ના બગાડ પર આબકારી શુલ્કની માંગની માન્યતા પર વિચાર કરી રહી હતી (જેને 'ગ્રુપ બી' કેસો તરીકે ઉલ્લેખવામાં આવ્યા છે). આ અદાલતે ઠરાવ્યું હતું :

બીજા શબ્દોમાં કહીએ તો, ઇથાઇલ આલ્કોહોલ (૯૫ ટાંકી ા) માનવ ઉપભોગ માટેનું મધ્ય પેય ન હતું, પરંતુ વિસ્કી, જિન, દેશી દારૂ વગેરેના ઉત્પાદન માટે પ્રક્રિયા કર્યા બાદ અને નોંધપાત્ર પ્રમાણમાં પાતળું કર્યા પછી કાચા માલ અથવા નિર્વેશ તરીકે તેનો ઉપયોગ થઈ શકતો હતો. અનુભવ અને વિકાસના પ્રકાશમાં, એવું જણાવવું આવશ્યક હતું કે 'માદક પેય' નો અર્થ માત્ર તે જ પેય થાય જે જેમ છે તેમ માનવો દ્વારા ઉપભોગ માટે યોગ્ય હોય.

રાજ્ય જૂથ 'બી' ના કેસોમાં જે બાબતે આબકારી શુલ્ક વસૂલવા ઇચ્છે છે તે આસવન પછી, પરંતુ પાતળું કરવાની પ્રક્રિયા પહેલાં, દારૂમાં થતો બગાડ છે; અને જૂથ 'ડી' ના કેસોમાં, પાતળું કરવાની પ્રક્રિયા પહેલાં, ઉત્પાદન પ્રક્રિયા દરમિયાન દારૂમાં થતું પાઈપલાઈન નુકસાન છે. તેથી, સ્પષ્ટ છે કે રાજ્ય જે બાબતે આબકારી શુલ્ક વસૂલવા ઇચ્છે છે તે માનવ ઉપભોગ માટેનું આલ્કોહોલયુક્ત દારૂ નથી, પરંતુ માનવ

ઉપભોગ માટે યોગ્ય બનાવવાની પ્રક્રિયામાં હજી રહેલી કાચી સામગ્રી અથવા નિર્વેશ છે. રાજ્યને એવી કાચી સામગ્રી અથવા નિર્વેશ પર આબકારી શુલ્ક વસૂલવાનો અધિકાર નથી, જે માનવ ઉપભોગ માટેના આલ્કોહોલયુક્ત દારૂમાં રૂપાંતરિત કરવાની પ્રક્રિયામાં હોય.

ઉક્ત નિર્ણય પ્રથમ પ્રતિવાદી – બ્રુઅરીને સહાયરૂપ થશે નહીં, કારણ કે તે કાચા માલ અથવા આદાન પર, જે હજી પ્રક્રિયામાં હતા, આબકારી શુલ્ક લાદવાના કેસ અંગેનો હતો. તે બાબત આસપિત આલ્કોહોલ સંબંધિત હતી અને આથો ાવેલી બિયર સંબંધિત નહોતી. આ અદાલતે વિચારેલ બગાડ સમગ્રપણે તે આલ્કોહોલના સંદર્ભમાં હતો, જેનું પાતળીકરણ થયું ન હતું અને તેથી તે 'માનવ ઉપભોગ માટેનું દારુયુક્ત દ્રવ્ય' નહોતું. આ અદાલતે એવું ઠરાવ્યું હતું કે માનવ ઉપભોગ માટેના દારુયુક્ત દ્રવ્યમાં રૂપાંતરિત થવાની પ્રક્રિયામાં રહેલા કાચા માલ અથવા આદાન પર શુલ્ક લાદવાનો અધિકાર રાજ્યને પ્રાપ્ત નથી. અહીં સ્થિતિ ભિન્ન છે. જ્યારે આથો ાવટના વાસણોમાં રહેલા દ્રવ્યની માત્રા માપવામાં આવી, ત્યારે આથો ાવટને કારણે તે દ્રવ્ય પહેલેથી જ 'માનવ ઉપભોગ માટેના દારુયુક્ત દ્રવ્ય' માં રૂપાંતરિત થવાની પ્રક્રિયામાં હતું, તેમ છતાં તે બિયરનું પૂર્ણ તૈયાર ઉત્પાદન બન્યું નહોતું. તેથી બલદેવ સિંહ અને એ. સન્યાસી રાવનાં સિદ્ધાંતો લાગુ પડશે અને મોદી ડિસ્ટિલરીનો નિર્ણય લાગુ પડશે નહીં. તેથી અમે ઠરાવીએ છીએ કે વધારાના બગાડ સુધી પહોંચવા માટે આબકારી વિભાગે અપનાવેલી પદ્ધતિમાં, અથવા આવા વધારાના બગાડ બાબતે આબકારી શુલ્ક અને વધારાનું શુલ્ક માંગવામાં, કોઈ ખામી નથી.

વિષયક : સી.એ. ક્રમાંક ૪૭૦૮ સન ૨૦૦૨ :

૩૮. આ અપીલમાં ઉદ્ભવતો પ્રશ્ન ઈ.એ. નં. ૪૭૦૮ ઓફ ૨૦૦૨માં જેમ છે તેમ જ છે અને હકીકતો પણ ઈ.એ. નં. ૪૭૦૮ ઓફ ૨૦૦૨ની હકીકતો જેવી જ છે. હકીકતોમાં એકમાત્ર ફરક એટલો છે કે આ કેસમાં માંગણી ૩.૬.૧૯૭૦ થી ૫.૯.૧૯૭૨ના સમયગાળાને સંબંધિત હતી અને જે શુલ્ક/વધારાનું શુલ્ક માંગવામાં આવ્યું હતું તેની રકમ રૂ. ૧,૪૦,૫૯૬.૮૯ હતી. ઈ.એ. નં. ૪૭૦૮/૨૦૦૨માં દર્શાવેલા કારણોસર, આ અપીલ પણ મંજૂર કરવામાં આવે છે.

સંદર્ભ : સી.એ. ક્રમાંક ૪૭૧૦, ૪૭૧૧, ૪૭૧૨, ૪૭૧૩ સન ૨૦૦૨ ના

૩૯. આ ચારે અપીલો બિયરનાં બોટલિંગ અને સંગ્રહ દરમિયાન થયેલા વધારાના બગાડ અંગે બ્રુઅરીઓ પર કરવામાં આવેલી શુલ્કની માંગણીઓ સાથે સંબંધિત છે. પ્રથમ અપીલકર્તા બ્રુઅરીએ બિયરના બોટલિંગની પ્રક્રિયાનું વર્ણન આ મુજબ કર્યું છે (રિટ અરજીની અનુસૂચિ પીર માં – ડબ્લ્યુપી નં.૧૩૭૫/૧૯૭૮):

કાર્બોનેટેડ બીયર પાઈપો દ્વારા આપોઆપ બોટલિંગ ચંત્ર સુધી પહોંચાડવામાં આવે તે પહેલાં, સમગ્ર લાઈનની સફાઈ અને જંતુનાશ કરવામાં આવે છે જેથી આ પાઈપોમાંથી પસાર થતું બીયર બગાડી શકે તેવા કોઈ જંગલી બેક્ટેરિયા ન રહે તેની ખાતરી થાય. આપોઆપ બોટલ ધોવન પ્લાન્ટમાં સાફ કરવામાં આવેલી અને જંતુનાશ કરાયેલ બોટલો, કન્વેયરો દ્વારા બીયર બોટલિંગ ચંત્ર સુધી પહોંચાડવામાં આવે છે. બોટલો ભરતી વખતે થતી ફીણને કારણે બીયરની થોડી માત્રા છલકાય જાય છે અને સીઓ ગેસના દબાણને કારણે બોટલિંગની પ્રક્રિયામાં બોટલો ફાટી જાય છે. જે બીયર છલકાય છે તે કન્વેયર બેલ્ટ ઉપર તૂટેલા કાચના ટાંકી ડાઓ, તેલ

વગેરે સાથે ભળી જાય છે. તે દૂષિત થઈ જાય છે અને બગાડી દેવું પડે છે.

બિયરની સંગ્રહ અવધિ વધારવા માટે, ભરેલી બોટલોને પાશ્ચુરાઈઝેશન ટાંકી િમાં મૂકવામાં આવે છે અને જેમાં આ બોટલો ડૂબેલી હોય તે પાણીને ધીમે ધીમે ૬૫૦ તાપમાન સુધી વધારવામાં આવે છે અને આ બોટલોને ગરમ પાણીમાં નિશ્ચિત સમય સુધી રાખ્યા પછી, તેમને ઠંડી પાડવામાં આવે છે.

આ પ્રક્રિયા દરમિયાન સી.ઓ. વાયુના વિસ્તરણથી કેટલીક બોટલો ફાટી જાય છે અને તેમાં રહેલું બિયર પાણી સાથે ભળી જાય છે.

લીક થતી બોટલોને પણ પાશ્ચુરાઈઝેશન ટાંકી િમાંથી બહાર કાઢવામાં આવે છે, અને તેમાં રહેલી સામગ્રીના પુનઃપ્રક્રિયાકરણ માટે તેમાંથી સામગ્રી અલગ કાઢવામાં આવે છે. અલગ કાઢવાની પ્રક્રિયામાં થોડો બગાડ થાય છે.

ભરેલી બોટલોનું પાશ્ચુરાઈઝેશન થયા પછી કેપ્સ્યુલ લગાવવું, લેબલ લગાવવું અને પેકિંગ કરવામાં આવે છે, જેમાં કેટલીક બોટલો તૂટી જાય છે. ઉપર જણાવ્યા મુજબ બોટલિંગની પ્રક્રિયા દરમિયાન છલકાઈ જવાથી જે વ્યર્થ જાય છે, તે અનિવાર્ય છે. તે વેચાણ તથા માનવ ઉપભોગ માટે માલના સ્વરૂપમાં અસ્તિત્વમાં રહેતું નથી. તેથી, તે ઉત્પાદન શુલ્ક લાદી શકાય તેવી વસ્તુ ન હોવાથી, તેના પર શુલ્ક વસૂલ કરી શકાય તેમ નથી.

દા૩ નિર્માણ એકમોએ પણ રિટ અરજિયલ્લિ બોટલિંગ દરમિયાન થતી વિવિધ બગાડની ઘટનાઓનું નીચે મુજબ વર્ણન કર્યું છે :

"બોટલિંગમાં થતો વ્યય

બોટલિંગ પ્રક્રિયામાં નીચે મુજબ વિવિધ તબક્કાઓ પર નુકસાન થાય છે:

(એ) બોટલિંગ ટેન્કમાંથી બોટલિંગ મશીન સુધીની પરિવહન પાઇપમાં બિયરની થતી ખોટ, જે દરરોજ બોટલિંગની કામગીરી શરૂ થાય તે પહેલાં પાઇપોને નિર્જીવાણુ કરવા માટે ધોઈ કાઢવી આવશ્યક હોય છે.

(બી) બિયરમાં સીઓ વાયુનું દબાણ હોવાથી ભરવાની અને ઢાંકણ ચઢાવવાની મશીનોમાં બાટલીઓ ફાટી જવાથી નુકસાન થાય છે. વાયુના દબાણને કારણે ફીણ ઊભરાય છે અને બોટલિંગ તથા ઢાંકણ ચઢાવવાની મશીનોની વચ્ચે બિયર ઢોળાઈ જાય છે. ઢોળાયેલી બિયર પરત મેળવવી શક્ય નથી, કારણ કે તે કન્વેયર બેલ્ટ પરના તેલ સાથે ભળી જાય છે અને પ્રદૂષિત થઈ જાય છે.

(સી) કેપિંગ મશીન અને પાશ્ચુરાઈઝેશન ટાંકી ે વચ્ચેના કન્વેયરોમાં કેટલીક તૂટફૂટ છે.

(ડી) પાશ્ચુરાઈઝેશન દરમિયાન ભરેલી બોટલોને પાણીમાં ડૂબાડવામાં આવે છે અને પાણીનું તાપમાન નિશ્ચિત સમય સુધી રાખ્યા પછી ધીમે ધીમે આશરે ૬૫૦સી સુધી વધારવામાં આવે છે, ત્યારબાદ તેને ધીમે ધીમે ઠંડું કરવામાં આવે છે; વાયુના પ્રસરણથી બોટલો ફાટે છે, જેનો ટાંકી ા મોલ્ડથી મોલ્ડ અને બેચથી બેચ બોટલોની ભિન્ન ગુણવત્તા પર આધાર રાખીને બદલાતો રહે છે, અને બિયર ટાંકી ેમાં પાણી સાથે ભળી જાય છે.

(ઈ) ભરેલી બોટલોની કેપ્ચુલિંગ, લેબલિંગ અને પેકિંગ દરમિયાન કેટલીક તૂટફૂટ થાય છે.

(એફ) ક્યારેક પુનઃબોટલીકરણ કરવું પડતું હોઈ શકે છે અને આ કારણસર નુકસાન થઈ શકે છે.

૪૦. અપીલકર્તા બ્રુઅરીઓ બિયરને બોટલમાં ભરવા માટે ફોર્મ નં. એફએલ૩ મુજબની બોટલિંગ અનુજ્ઞાપત્રો ધરાવે છે, જે ઉત્તર પ્રદેશ વિદેશી મધના બોટલિંગ નિયમો, ૧૯૬૯ (સંક્ષેપમાં ‘બોટલિંગ નિયમો’) દ્વારા શાસિત છે. નિયમ ૬માં જોગવાઈ છે કે ફોર્મ નં. એફએલ૩માં અપાયેલ દરેક અનુજ્ઞાપત્ર તેમાં ઉલ્લેખિત શરતોને આધીન રહેશે. નિયમ ૭માં એફએલ૩ અનુજ્ઞાપત્ર હેઠળ બોન્ડમાં ભારતમાં બનેલા મધના બોટલિંગ માટે લાગુ પડતી વધારાની વિશેષ શરતોનો ઉલ્લેખ કરવામાં આવ્યો છે. નિયમ ૭ના ઉપનિયમો (૧૦) અને (૧૧) આપણા હેતુ માટે સંબંધિત છે અને તે નીચે ઉપાડવામાં આવે છે :

"૭. એફ.આઈ.-૩ અનુજ્ઞાપત્ર હેઠળ બોન્ડમાં ભારતીય નિર્મિત વિદેશી દારૂના બોટલિંગ માટે નીચેની વધારાની વિશેષ શરતો લાગુ પડશે:

(૧) થી (૯) સુધી એક્સ એક્સ એક્સ એક્સ એક્સ અસંગત હોવાથી કાઢી નાખેલ
(૧૦) દરેક કેલેન્ડર મહિનાના છેલ્લાં કાર્યકારી દિવસે, તે દિવસના તમામ વ્યવહારો પૂર્ણ થયા બાદ, પ્રભારી આબકારી નિરીક્ષક બોટલમાં ન ભરાયેલ અને બોટલમાં ભરાયેલ સ્પિરિટ તથા બોટલિંગ ગોડાઉનમાં સંગ્રહિત ૩૬ બીયરનો જથ્થો લેશે, નિર્ધારિત નોંધપોથીઓમાં તેની એન્ટ્રી કરશે અને બોટલિંગ પ્રક્રિયાઓ તથા બોન્ડેડ ગોડાઉનમાં સંગ્રહ દરમિયાન સ્પિરિટમાં થયેલ બગાડનું નિર્ધારણ કરશે.

(૧૧) (એ) બોટલિંગ અને સંગ્રહ દરમિયાન થતી વાસ્તવિક ક્ષતિ માટે, એક મહિના દરમિયાન સંગ્રહિત કરાયેલી સ્પિરિટ અને બિયરની કુલ માત્રા પર એક ટાંકી ા સુધીની છૂટ મંજૂર કરી શકાય છે. લાઈસન્સધારક એક ટાંકી ા કરતાં વધુ બગાડ પર શુલ્કની ચુકવણી માટે જવાબદાર રહેશે,

(બી) જ્યારે બગાડ નિર્ધારિત મર્યાદા કરતાં વધુ ન હોય, ત્યારે પ્રભારી એક્સાઈઝ ઈન્સ્પેક્ટર દ્વારા કોઈ કાર્યવાહી કરવાની જરૂર રહેતી નથી; પરંતુ જો માસિક જથ્થાની ગણતરી વખતે વધારાનો બગાડ જણાય, તો એક્સાઈઝ ઈન્સ્પેક્ટરે મહીનાના પાંચમા દિવસે સુધીમાં ફોર્મ એફ.એલ.બી. ૧૦ માં હકીકતી બગાડની જથ્થાની અને વધારાના બગાડ અંગે લાયસન્સધારકે ચૂકવવાની જકાત દર્શાવતું નિવેદન કલેક્ટરને રજૂ કરવું પડશે. નિવેદન પ્રાપ્ત થતાં કલેક્ટર ભારતીય નિર્મિત વિદેશી દારૂ અને બિયર પર વસૂલપાત્ર જકાતના સંપૂર્ણ દરે તે જકાત લાયસન્સધારક પાસેથી વસૂલ કરશે."

૪૧. અપીલકર્તાઓએ દલીલ કરી કે કલમ ૨૮એમાં બ્રુઅરીની અંદર વાષ્પીભવન, છલકાવ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે તેમજ બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે ૧૦% છૂટનો ઉપબંધ કરવામાં આવ્યો છે. બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩માં, જેનો ૧૯.૭.૧૯૭૫ના રોજ સુધારો કરવામાં આવ્યો હતો (આબકારી માર્ગદર્શિકાના નિયમ ૯૧૨), મહિનામાં બિયરના કુલ જથ્થાના ૯% જેટલી છૂટનો ઉપબંધ છે, જેથી બ્રુઅરીની અંદર વાષ્પીભવન, છલકાવ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થતા નુકસાનને આવરી શકાય. બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭(૧૧)(એ)માં મહિનાની અવધિ દરમિયાન સ્પિરિટના કુલ જથ્થાના વધુમાં વધુ એક ટાંકી ા જેટલી છૂટનો ઉપબંધ છે, જે બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં થતી વાસ્તવિક ખોટ માટે છે. અપીલકર્તાઓએ રજૂઆત કરી કે કલમ ૨૮એમાં ૧૦% છૂટનું આપું વિભાજન, એટલે કે બ્રુઅરીમાં થતી ખોટ માટે ૯% અને બોટલિંગમાં થતી ખોટ માટે ૧%,

કરવામાં આવ્યું નથી; અને તેથી બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ હેઠળ બ્રુઅરીની અંદર વાષ્પીભવન, છલકાવ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે ૯% બગાડ અને બોટલિંગ નિયમો હેઠળ બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં થતા નુકસાન માટે માત્ર એક ટાંકી ા, એમ બગાડને બે અલગ મથાળાઓ હેઠળ વહેંચવો અનુમતિપાત્ર નથી. તેમના જણાવ્યા મુજબ, બોટલિંગમાં થતો બગાડ પોતે જ ૧૦% સુધી પહોંચી શકે છે. કોઈપણ સ્થિતિમાં, જો બ્રુઅરીમાં વાષ્પીભવન, છલકાવ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે થતો કુલ બગાડ અને બોટલિંગ તથા સંગ્રહમાં થતો કુલ બગાડ, બંને મળીને ૧૦%થી વધુ ન હોય, તો બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં થતી ખોટ માત્ર એક ટાંકી ા સુધી મર્યાદિત હતી એવી ધારણાના આધારે કોઈ શુલ્ક અથવા વધારાનું શુલ્ક વસૂલ કરી શકાય નહીં, કારણ કે આવું વિભાજન અધિનિયમની કલમ ૨૮એના વિરોધમાં રહેશે.

૪૨. ૧૯૬૧ માં બનાવવામાં આવેલા બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ (આબકારી માર્ગદર્શિકાના પેરા ૯૧૨) માં ૧૯.૭.૧૯૭૫ ના સુધારા પહેલાં, બ્રુઅરીની અંદર વાષ્પીભવન, છલકાટ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને કારણે જથ્થાબંધ નુકસાનને આવરી લેવા માટે ૧૦% થી વધુ ન હોય તેવી છૂટની જોગવાઈ કરવામાં આવી હતી. તે સમયે બોટલિંગ માટે અલગ પરવાનો કલ્પાયેલો નહોતો. ૧૯૬૯ માં બનાવાયેલા બોટલિંગ નિયમોમાં બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં થતા નુકસાન માટે ૧ ટાંકી ાની છૂટની જોગવાઈ કરવામાં આવી હતી. ૧૯.૭.૧૯૭૫ ના રોજ નિયમ ૫૩ (આબકારી માર્ગદર્શિકાના પેરા ૯૧૨) ને પ્રતિસ્થાપિત કરવામાં આવ્યો અને બ્રુઅરીની અંદર વાષ્પીભવન, છલકાટ અને અન્ય આકસ્મિક પરિસ્થિતિઓને

કારણે થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટેની છૂટ, બોટલિંગ નિયમોમાં બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં થતા નુકસાન માટે ૧ ટાંકી ાની છૂટની જોગવાઈને ધ્યાનમાં રાખીને, ૯% સુધી ઘટાડવામાં આવી. યુ.પી. અધિનિયમ ૧૯૭૮ ના ૯ દ્વારા કલમ ૨૮એ દાખલ કરવામાં આવી (એવી જોગવાઈ સાથે કે આ કલમ હંમેશા દાખલ કરવામાં આવી હોવાનું માનવામાં આવશે), જેમાં બ્રુઅરીની અંદરના નુકસાન અને બોટલિંગ તથા સંગ્રહમાં થતા નુકસાન અંગે કુલ ૧૦% ની મર્યાદા સુધી છૂટની જોગવાઈ કરવામાં આવી. એ વિવાદાસ્પદ નથી કે બિયર બનાવવાની પ્રક્રિયા અને બિયરનું બોટલિંગ કરવાની પ્રક્રિયા અનુક્રમે બ્રુઅરી નિયમો અને બોટલિંગ નિયમો દ્વારા શાસિત અલગ અને સ્વતંત્ર પ્રક્રિયાઓ તરીકે માનવામાં આવે છે. બોટલિંગ સાથે સંબંધિત કામગીરીઓ અલગ પરવાનાં હેઠળ અલગ પરિસરમાં ચલાવવામાં આવવી જરૂરી છે. બોટલિંગની પ્રક્રિયા બ્રુઅરીમાંથી બોટલિંગ માટે જથ્થાબંધ બિયરના હસ્તાંતરણથી શરૂ થાય છે. કલમ ૨૮એ ની ઉપકલમ (૨) માત્ર બ્રુઅરીની અંદરના નુકસાન અંગે જ નહીં, પરંતુ બોટલિંગ અને સંગ્રહમાં થતા નુકસાનને આવરી લેવા માટે પણ ૧૦% ની મર્યાદા સુધીની છૂટનો ઉલ્લેખ કરે છે. ઉપર નોંધ્યા મુજબ, બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ અને બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭(૧૧) ને સંયુક્ત રીતે વાંચતાં સ્પષ્ટ થાય છે કે આ નિયમો પરસ્પર પૂરક છે અને સાથે મળીને અધિનિયમની કલમ ૨૮એ નો અમલ કરે છે. દરેક સ્થિતિમાં, બ્રુઅરી નિયમોના નિયમ ૫૩ અથવા બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭(૧૧) પૈકી કોઈની પણ માન્યતા પડકાર હેઠળ નથી. તેમ હોય તોય.

૪૩. બોટલિંગ નિયમોના નિયમ ૭(૧૧) માં રહેલી શરત સહિતની વિશેષ શરતોના

આધીન બોટલિંગ પરવાનો પ્રાપ્ત કરનાર બ્રૂઅરી, ઉક્ત નિયમની અવગણના કરી અને એવી દલીલ કરી શકતી નથી કે બોટલિંગમાં થતા નુકસાન માટેની મંજૂરી એક ટાંકી ાથી વધુ, એટલે કે દસ ટાંકી ા સુધી હોઈ શકે. ઉપરોક્તને ધ્યાનમાં લેતાં, બ્રૂઅરીઓની આ દલીલમાં કોઈ જ સાર નથી કે ઉત્પાદન શુલ્કપાત્ર વસ્તુ બ્રૂઅરીમાંથી બહાર ગયા પછી બોટલિંગ અને સંગ્રહ દરમિયાન થતા નુકસાન બાબતે તેઓ દસ ટાંકી ાની મંજૂરી મેળવવા હકદાર છે. તેથી, આ અપીલો નામંજૂર થવા પાત્ર છે.

નિષ્કર્ષ :

૪૪. સી.એ. નં. ૪૭૦૮-૪૭૦૯/૨૦૦૨ મંજૂર કરવામાં આવે છે અને નાગરિક વિવિધ રિટ અરજી નં. ૩૯૬૮/૧૯૭૮ અને ૪૦૪૩/૨૦૦૮ માં વડી અદાલતનો આદેશ રદ કરવામાં આવે છે અને ઉક્ત રિટ અરજીઓ નામંજૂર કરવામાં આવે છે.

૪૫. સી.એ. નં. ૪૭૧૦, ૪૭૧૧, ૪૭૧૨ અને ૪૭૧૩/૨૦૦૨, વડી અદાલતે સી.એમ. ડબલ્યુ.પી. નં. ૧૩૭૫/૧૯૭૮, ૩૬૯૦/૧૯૭૯, ૪૧૩૬/૧૯૭૮ અને ૪૧૫૭/૧૯૭૮ નામંજૂર કરવાના નિર્ણયની પુષ્ટિ કરતાં, નામંજૂર કરવામાં આવે છે, જોકે તે માટેના કારણો વડી અદાલતના તર્કથી કંઈક ભિન્ન છે.

This judgment has been translated using AI Tool – SUVAS.

અસ્વીકરણ: સ્થાનિક ભાષામાં અનુવાદીત આ ચુકાદા/હુકમનો હેતુ પક્ષકારોને તેમની ભાષામાં જાણકારી ઉપલબ્ધ કરાવવા માત્રનો છે અને તેનો અન્યથા ઉપયોગ થઈ શકશે નહીં. અન્ય તમામ વ્યવહારિક તેમજ સરકારી ઉદ્દેશો માટે મૂળ અંગ્રેજી ચુકાદો/હુકમ જ પ્રમાણિત અને માન્ય રહેશે.