

अध्याय XIII: इस्पात मंत्रालय

मेकॉन लिमिटेड

13.1 ग्राहक द्वारा संविदा को समाप्त करने और बैंक गारंटी के भुगतान के कारण हानि

मेकॉन लिमिटेड द्वारा कार्य प्रारंभ करने में विलम्ब और एनटीपीसी द्वारा प्रदान की गई एक्सटर्नल कोल हैंडलिंग प्लांट परियोजना को निष्पादित करने के लिए अपने विदेशी सहयोगी से बैंक गारंटी (बीजी) प्रस्तुत कराने में असमर्थता के परिणामस्वरूप एनटीपीसी द्वारा संविदा को समाप्त कर दिया गया और बैंक गारंटी को इनकैश किया गया जिससे मेकॉन को ₹42.26 करोड़ की हानि हुई।

एनटीपीसी लिमिटेड ने जनवरी 2015 में नॉर्थ करनपुरा सुपर थर्मल पावर प्रोजेक्ट (एनकेएसटीपीपी) के लिए एक्सटर्नल कोल हैंडलिंग प्लांट (ईसीएचपी) हेतु बोलियां आमंत्रित कीं। चूंकि मेकॉन लिमिटेड (मेकॉन या कंपनी) उपरोक्त कार्य के लिए पात्रता मानदंडों को पूरा नहीं कर रहा था, इनके द्वारा उक्त कार्य हेतु बोली प्रस्तुत करने के लिए मैसर्स नॉर्डन हैवी इन्डस्ट्रीज ग्रुप कं. लिमिटेड, चीन (एनएचए) और मैसर्स जेएमसी प्रोजेक्ट्स (भारत) लिमिटेड (जेएमसी) के साथ निविदा-पूर्व करार की व्यवस्था की। कंपनी जून 2015 में अपने विदेशी सहयोगी एनएचआई और भारतीय सहयोगी, जेएमसी के साथ पाइप कन्वेयर कार्य के लिए एक समझौता ज्ञापन (एमओयू) में शामिल हुई।

एनटीपीसी ने मेकॉन को एनकेएसटीपीपी के लिए ईसीएचपी का कार्य दिया, जिसे ₹394 करोड़¹ की लागत पर जून 2019 में पूरा किया जाना था। एनटीपीसी और मेकॉन के बीच संविदा पर हस्ताक्षर 7 मार्च 2017 को किए गए। मेकॉन ने पाइप कन्वेयरों के डिजाइन, विनिर्माण, आपूर्ति एवं कमीशनिंग का ₹100 करोड़ के मूल्य का कार्य एनएचआई को (अक्टूबर 2017) और जेएमसी को परियोजना के सिविल कार्य (सितम्बर 2017) का आदेश दिया था। मेकॉन डिटेल्ड इंजीनियरिंग मूदा जांच, कार्य स्थल सर्वेक्षण आदि के लिए जिम्मेदार था।

- बोलीदाताओं के लिए निर्देश खंड 34.1 एवं 34.2 के अनुसार मेकॉन को संविदा मूल्य के 10 प्रतिशत तक की बैंक गारंटी (बीजी) प्रस्तुत करनी आवश्यक थी और उसके सहयोगियों को ऑर्डर दिए जाने के 28 दिनों के अंदर यथातथ्य कार्य निष्पादन हेतु बीजी (एनएचआई को 2 प्रतिशत एवं जेएमसी को 0.63 प्रतिशत) प्रस्तुत करनी थी, जिसमें विफल होने पर एनटीपीसी को निविदा रद्द करने का अधिकार था।

¹ 1 यूएस डॉलर को ₹66.98 के बराबर मानकर

- भारत सरकार का. जा. के अनुसार (अप्रैल 2015), किसी भी विदेशी एजेंसी के साथ समझौता ज्ञापन में शामिल होने के लिए सक्षम प्राधिकारी की पूर्व-स्वीकृति आवश्यक थी।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि मेकॉन को एनएचआई, चीन को ऑर्डर देने के लिए निदेशक मंडल की मंजूरी लेने में पांच महीने लगे (11 जुलाई 2017 तक)। इस बीच 18 मई 2017 को हुई एक बैठक में, एक सरकारी निदेशक ने किसी भी विदेशी एजेंसी के साथ समझौता ज्ञापन में शामिल होने के लिए सक्षम प्राधिकारी की पूर्व-स्वीकृति की आवश्यकता का मुद्दा उठाया। मेकॉन (17 जुलाई 2017) ने एनएचआई के साथ निविदा-पूर्व समझौते के लिए इस्पात मंत्रालय से छूट मांगी थी, जिसे मंत्रालय ने 20 सितम्बर 2017 (प्रस्ताव प्राप्त होने की तथि से लगभग 2 महीने) के पत्र द्वारा प्रदान किया था। लेखापरीक्षा में पाया गया कि इसमें मई 2017 तक कोई प्रगति नहीं हुई थी और केवल मेकॉन द्वारा कुछ इंजीनियरिंग कार्य किया गया था, जबकि एनटीपीसी बैंक गारंटी प्रस्तुत करने के लिए पत्र और अनुस्मारक जारी करता रहा।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि एनटीपीसी द्वारा समयसीमा का पालन करने के लिए अनेक बार आग्रह करने के बावजूद मेकॉन ने अक्टूबर 2017 (07 महीनों के विलम्ब) में ₹39.12 करोड़ की बीजी प्रस्तुत की। जेएमसी ने जनवरी 2018 (9 महीने के विलम्ब से) में ₹2.48 करोड़ की बीजी जमा की। एनएचआई ने मेकॉन से उसकी ओर से (मेकॉन के लिए एनएचआई द्वारा बैंक टू बैंक बीजी जमा करना था) ₹7.88 करोड़ की बीजी जमा करने का आग्रह किया क्योंकि एनटीपीसी एवं एनएचआई के बीच प्रत्यक्ष अनुबंध के अभाव में, चीन के बैंक एनटीपीसी को बीजी प्रस्तुत करने के लिए तैयार नहीं थे। हालांकि मेकॉन ने यह स्वीकार नहीं किया। जिससे मेकॉन ने अपने आप को जोखिम में डाल लिया क्योंकि एनएचआई ने न तो अपने हिस्से की बीजी जमा की और न ही किसी भी संविदात्मक बाध्यताओं को पूरा किया।

मेकॉन की निरंतर विफलता को ध्यान में रखते हुए और इसके सहयोगियों को संविदात्मक दायित्वों का निर्वहन नहीं करने के लिए और बीजी जमा नहीं होने के कारण, एनटीपीसी ने फरवरी 2018 में संविदा को समाप्त कर दिया और संविदा के प्रावधानों के अनुसार ₹39.12 करोड़ की मेकॉन की बीजी और ₹2.48 करोड़ के लिए जेएमसी की बीजी को भुनाया। मेकॉन ने झारखंड उच्च न्यायालय से संपर्क किया जहां दोनों ही पक्ष पीएसयू होने के कारण, सीपीएसई विवादों के समाधान के लिए प्रशासनिक तंत्र (एएमआरसीडी) के माध्यम से विवाद को सुलझाने के लिए सहमत (जुलाई 2018) हो गए। कंपनी ने एएमआरसीडी के सामने दलील दी कि एनटीपीसी ने अनुचित रूप से संविदा को समाप्त

किया और इसलिए परियोजना पर इसके द्वारा खर्च किए गए ₹62.26 करोड़² वापस कर देना चाहिए एएमआरसीडी का मत था (अक्टूबर 2019) कि एनटीपीसी द्वारा संविदा को समाप्त करना एवं बैंक गारंटी को जब्त करता न्यायोचित था, परंतु एनटीपीसी को मेकॉन द्वारा किए गए कार्यों पर वहन की गई लागत और बीजी को इनवोक करने के कारण हुए नुकसान के लिए ₹20 करोड़ का भुगतान करना चाहिए। तदनुसार पक्षों के सभी दावों और कांउटर दावों का निपटारा हुआ, एनटीपीसी ने 30 नवम्बर 2019 को मेकॉन को ₹20 करोड़ का भुगतान किया।

मेकॉन ने उत्तर दिया (अप्रैल 2019) कि कार्य को शुरू करने की व्यवस्थाएं और परियोजना के समय पर सुपुर्दगी को सुनिश्चित करने की कार्यवाही तत्काल की गई और फरवरी 2018 में खुदाई का काम शुरू किया गया था। आगे बताया गया कि विदेशी सहयोगियों के साथ समझौता ज्ञापन करने के लिए भारत सरकार के अनुमोदन की आवश्यकता है यह जानने के बाद ही मंत्रालय से अनुमोदन प्राप्त करने की प्रक्रिया प्रारंभ की गई थी।

मंत्रालय ने प्रबंधन के उत्तर (मार्च 2020) को दोहराया।

प्रबंधन/ मंत्रालय का उत्तर इस तथ्य को देखते हुए स्वीकार्य नहीं था कि:

- i) मेकॉन द्वारा सर्वेक्षण कार्य मई 2017 तक पूरा किया जाना निर्धारित था जबकि मेकॉन द्वारा सर्वेक्षण हेतु आर्डर अक्टूबर 2017 में दिया गया और सर्वेक्षण रिपोर्ट 7 महीनों के विलम्ब से दिसम्बर 2017 में प्रस्तुत की गई। मेकॉन ने फरवरी 2018 (कार्य प्रदान करने के 11 महीनों के बाद) में ग्राहक द्वारा संविदात्मक नोटिस जारी करने के बाद मिट्टी की खुदाई का कार्य प्रारंभ किया और एनटीपीसी के द्वारा संविदा समाप्त करने तक केवल 10,000 घन मी. (8.45 प्रतिशत) की ही खुदाई कर सका था। एनएचआई द्वारा स्वीकृत निर्धारित समय के अनुसार पाइप कन्वेयरों की आपूर्ति नहीं की गयी और
- ii) भारत सरकार द्वारा पूर्व अनुमोदन से सम्बंधित दिशा-निर्देश अप्रैल 2015 में अर्थात् समझौता ज्ञापन में शामिल होने से पहले जारी किया था। मेकॉन को इस प्रकार का पूर्व अनुमोदन प्राप्त करना चाहिए था, जबकि इसके द्वारा, एनएचआई के साथ निविदा-पूर्व समझौते हेतु इस्पात मंत्रालय से जुलाई 2017 में अनुमोदन की मांग की गई थी, जिससे कार्य आदेश देने में विलम्ब हुआ, फलस्वरूप संपूर्ण परियोजना में विलम्ब हुआ और अततः इस कारण परियोजना को समाप्त किया गया।

² भुनाई गई गारंटी के लिए ₹41.73 करोड़ डिजाइन एवं इंजीनियरिंग की लागत भू-तकनीकी परीक्षण कार्य, सिविल निर्माण कार्य आदि के लिए ₹20 करोड़ और कार्य-स्थल मोबिलाइजेशन पर वहन किए गए ₹0.53 करोड़ को शामिल करते हुए

कार्य प्रदान करने एवं कार्य प्रारंभ होने में विलम्ब और अपने सहयोगियों से समय पर बैंक गारंटी प्रस्तुत करना सुनिश्चित करने में प्रबंधन की अक्षमता के कारण, कंपनी को ₹42.26 करोड़ की क्षति हुई।

राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड

13.2 ऊर्जा प्रबंधन

13.2.1 प्रस्तावना

राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड, विशाखापटनम (आरआईएनएल), जिसे इस्पात मंत्रालय (एमओएस) के प्रशासनिक नियंत्रण के अधीन निगमित किया गया (फरवरी 1982), ने लौह और इस्पात उत्पादों के उत्पादन और बिक्री के लिए 3.0 मिलियन टन प्रति वर्ष (एमटीपीए) के तरल इस्पात की स्थापित क्षमता के साथ एक एकीकृत इस्पात संयंत्र की स्थापना की। इसने अगस्त 1992 से चरणों में पूर्ण परिचालन शुरू किया। 31 मार्च 2019, को संयंत्र की क्षमता विस्तार उन्नयन/ आधुनिकीकरण के माध्यम से 3.0 एमटीपीए से 6.3 एमटीपीए तक और बाद में 7.3 एमटीपीए तक माधराम खान³ के विकास और सिंटर मशीन 2⁴ के पुनः निर्माण को छोड़कर काफी हद तक पूरा कर लिया गया था।

विद्युत आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए (31 मार्च 2014 से पहले), आरआईएनएल ने 388.60⁵ मेगावाट (एमडब्ल्यू) की समग्र स्थापित क्षमता के साथ पांच टर्बो जेनरेटर्स (टीजी) और सहायक विद्युत उत्पादन इकाई सहित एक थर्मल पावर प्लांट (टीपीपी) की स्थापना की। क्षमता विस्तार के लिए अतिरिक्त विद्युत आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए, कैप्टिव विद्युत उत्पादन की क्षमता को भी 31 मार्च 2019 तक 542.48⁶ मेगावाट तक चरणबद्ध तरीके में बढ़ाया गया था।

³ दिसंबर 2019 तक पूरा होने की उम्मीद थी

⁴ 2020-21 के दौरान पूरा होने की उम्मीद है

⁵ (क) मार्च 1989 और दिसंबर 1990 के बीच प्रत्येक 60 मेगावाट के 3 टीजी और मई 1996 और नवंबर 2013 में प्रत्येक 67.5 मेगावाट के 2 टीजी को सिंक्रोनाइजिंग करके टीपीपी को 315 मेगावाट किया, (ख) दिसंबर 1990 में 15 मेगावाट (2x7.5 मेगावाट) बैक प्रेशर टर्बाइन स्टेशन (बीपीटीएस)- 1 व 2, (ग) फरवरी और अगस्त 1993 में क्रमशः 24 मेगावाट (2x12 मेगावाट) के गैस विस्तार टर्बाइन स्टेशन (जीईटीएस)- 1 व 2 (घ) अप्रैल 2012 में 14 मेगावाट कोक औवन बैटरी (सीओबी)- 4 संयंत्र: और (ड.) मार्च 2014 में 20.6 मेगावाट का सिंटर हीट रिकवरी पावर प्लांट (एसएचआरपीपी)

⁶ 153.88 मेगावाट (i) जून, 2014 में 14.88 मेगावाट टॉप रिकवरी टर्बाइन (टीआरटी) (ii) मार्च 2016 में 120 मेगावाट का गैस आधारित कैप्टिव पावर प्लांट (सीपीपी)-2 (iii) मई 2018 में 14 मेगावाट सीओबी-5 प्लांट और (iv) दिसंबर 2016 में 5 मेगावाट सोलर पावर प्लांट को चालू करके

13.2.2 संगठन की स्थापना

आरआईएनएल को अध्यक्ष एवं प्रबंध निदेशक (सीएमडी) की अध्यक्षता में निदेशक मंडल द्वारा प्रशासित किया जाता है जिन्हें परिचालन, वाणिज्यिक, परियोजना, वित्त और कार्मिकों की देखरेख करने वाले पांच प्रकार्यात्मक निदेशकों द्वारा सहायता प्रदान की जाती है। महाप्रबंधक थर्मल पावर प्लांट और वितरण नेटवर्क के प्रभारी हैं और कार्यकारी निदेशक (निर्माण) को रिपोर्ट करते हैं जोकि निदेशक (परिचालन) को रिपोर्ट करते हैं।

13.2.3 लेखापरीक्षा का कार्यक्षेत्र

लेखापरीक्षा के कार्यक्षेत्र में मार्च 2019 को समाप्त होने वाली पांच वर्षों की अवधि को कवर करते हुए ऊर्जा के उत्पादन, खरीद और वितरण को शामिल किया गया था।

13.2.4 लेखापरीक्षा के उद्देश्य

यह जांच करने के लिए लेखापरीक्षा की गई थी कि क्या:

- समग्र विद्युत उत्पादन निष्पादन मानकों और लक्ष्यों के अनुसार था;
- आवश्यक सामग्रियों/ आगतों की खपत किफायती थी;
- कैप्टिव उत्पादक इकाइयां प्रभावी ढंग से संचालित की गई थी, जिससे उनका इष्टतम उपयोग और उन से विद्युत का उत्पादन अधिकतम होना सुनिश्चित हो सके, और
- ऊर्जा संरक्षण और वितरण तंत्र प्रभावी था।

13.2.5 लेखापरीक्षा मापदंड

लेखापरीक्षा मापदंड प्रशासनिक मंत्रालय अर्थात् इस्पात मंत्रालय के साथ आरआईएनएल द्वारा किए गए समझौता ज्ञापन, केंद्रीय विद्युत विनियामक आयोग (सीईआरसी) की अधिसूचनाओं, अन्य इस्पात संयंत्रों की परिचालन दक्षता, निदेशक मंडल की बैठकों के कार्यवृत्त आदि से प्राप्त किया गया था।

13.2.6 लेखापरीक्षा पद्धति

लेखापरीक्षा पद्धति में विद्युत और भाप के उत्पादन और वितरण पर आवधिक रिपोर्टों से संबंधित रिकॉर्डों की संवीक्षा, जेनरेटिंग इकाइयों की कटौती, प्रबंधन के साथ बातचीत और चर्चा, लेखापरीक्षा मांग जारी करना, रिकॉर्डों/ डेटा/ सूचना की मांग करना और लेखापरीक्षा अभ्युक्तियों और मसौदा लेखापरीक्षा रिपोर्ट को आरआईएनएल को जारी करना (दिसम्बर 2019) शामिल किया गया था।

13.2.7 लेखापरीक्षा आपत्तियाँ

13.2.7.1 आरआईएनएल की कैप्टिव उत्पादन क्षमता

3.0 एमटीपीए पर 228 मेगावाट विद्युत की आवश्यकता को विस्तार/ उन्नयन पर 7.3 एमटीपीए पर 546 मेगावाट तक संशोधित कर दिया गया था। टीपीपी (315 मेवा), सौर ऊर्जा संयंत्र (5 मेवा) और गैस आधारित सीपीपी-2 (120 मेवा) के माध्यम से कैप्टिव पावर उत्पादन क्षमता 440 मेगावाट पर पहुँच गई। उत्पादन प्रक्रिया में उत्पन्न अपशिष्ट ऊष्मा को विद्युत ऊर्जा में परिवर्तित करने के लिए, आरआईएनएल ने 102.48 मेवा⁷ की क्षमता के साथ सहायक विद्युत उत्पादन इकाइयों को भी चालू किया, जिससे 31 मार्च 2019 तक आरआईएनएल की कुल कैप्टिव बिजली उत्पादन क्षमता बढ़कर 542.48 मेगावाट हो गई। कैप्टिव उत्पादन के अलावा, आरआईएनएल ने आन्ध्र प्रदेश पूर्वी विद्युत वितरण कंपनी लिमिटेड (एपीईपीडीसीएल) के साथ 1,85,000 केवीए की अनुबंधित अधिकतम मांग (सीएमडी) सहित विद्युत खरीद के लिए एक संविदा (अगस्त 2014) की, जिसे आगे बढ़ाकर 2,35,000 केवीए कर दिया गया था (अप्रैल 2018)।

i) परिचालन दक्षता

2014-15 से 2018-19 तक पांच वर्षों के दौरान स्थापित क्षमता, विद्युत उत्पादन के लिए लक्ष्य, वास्तविक विद्युत उत्पादन, विद्युत खरीद और उत्पादन और खरीद की लागत का विवरण निम्नलिखित तालिका में दिया गया है:

⁷ (क) 15 मेगावाट बीपीटीएस-1 व 2; (ख) 24 मेगावाट जीईटीएस-1 व 2; (ग) 14 मेगावाट सीओबी-4 व 5 संयंत्र के प्रत्येक; (घ) 20.6 मेगावाट एसएचआरपीपी जिसको नई ऊर्जा एवं औद्योगिक प्रौद्योगिकी विकास संगठन (एनईडीओ) परियोजना भी कहा जाता है; और (ड.) 14.88 मेगावाट टीआरटी

तालिका-13.2.1: खरीदी गई विद्युत की तुलना में उत्पादित विद्युत की लागत

वर्ष	स्थापित कैप्टिव क्षमता ⁸ (मेवा प्रति घंटा)	एमओयू ⁹ लक्ष्य (मेवा प्रति घंटा)	संधारणीयता ¹⁰ योजना के अनुसार लक्ष्य (मेवा प्रति घंटा)	वास्तविक कैप्टिव उत्पादन (मेवा प्रति घंटा)	स्थापित क्षमता के संदर्भ में कमी (मेवा प्रति घंटा)	एपीईपीडीसीएल से खरीद (मेवा)
1	2	3	4	5	6 = (2-5)	7
2014-15	342.10	252.50	261.39	206.92	135.18	50.45
2015-16	356.98	269.70	273.60	217.08	139.90	64.91
2016-17	356.98	256.90	249.67	207.75	149.23	78.17
2017-18	476.98	338.54	338.54	294.20	182.78	58.32
2018-19	476.98	366.99	366.99	332.69	144.29	49.49
वर्ष	खपत (मेवा)	वर्ष के दौरान कुल कैप्टिव विद्युत उत्पादन (एमडब्ल्यूएच)	वर्ष के दौरान खरीदी गई कुल विद्युत (एमडब्ल्यूएच)	उत्पादन की परिवर्तनीय लागत का समय वार्षिक औसत (₹ प्रति एमडब्ल्यूएच)	खरीद के लिए ऊर्जा प्रभार और बिजली शुल्क (₹ प्रति एमडब्ल्यूएच)	
1	8	9	10	11	12	
2014-15	277.19	18,12,820	4,41,954	4,592	5,511	
2015-16	304.38	19,06,991	5,70,162	4,623	5,789	
2016-17	326.24	18,20,011	6,84,729	5,358	5,900	
2017-18	374.60	25,76,875	5,10,860	5,290	6,111	
2018-19	407.65	29,14,248	4,33,500	5,286	6,111	
		1,10,30,945	26,41,205			

उपर्युक्त तालिका से यह देखा जा सकता है कि सभी वर्षों में स्थापित क्षमता के साथ-साथ एमओयू लक्ष्यों और आरआईएनएल की संधारणीयता योजना की तुलना में वास्तविक कैप्टिव उत्पादन कम था। कैप्टिव उत्पादन में कमी को एपीईपीडीसीएल से खरीद करके

⁸ 2014-15 से 2018-19 के लिए बीपीटीएस -1 और 2 (15 मेगावाट), सीओबी-4 व 5 (28 मेगावाट) को छोड़कर क्योंकि वास्तविक सकल कोक उत्पादन पर विचार किए बिना विद्युत उत्पादन में आ रही कमी को निकालना उचित नहीं है; 2014-15 से 2018-19 के लिए सोलर पावर प्लांट (5 मेगावाट); 2014-15 से 2016-17 के लिए सीपीपी-2 (120 मेगावाट) चूंकि यह सितंबर 2017 से स्थिर होने के लिए बताया गया था; और 2014-15 के लिए टीआरटी चूंकि यह जून 2014 में शुरू किया गया था। प्रबंधन के जवाब के आधार पर टीजी-5 की स्थापित क्षमता 67.50 मेगावाट के बजाय केवल 50 मेगावाट के रूप में ली गई है

⁹ इस्पात मंत्रालय के साथ किए गए समझौता जापन के अनुसार विद्युत उत्पादन का लक्ष्य

¹⁰ संधारणीयता योजना जिसे आरआईएनएल द्वारा वार्षिक रूप से तैयार किया जाता है, के अनुसार विद्युत उत्पादन का लक्ष्य

काफी हद तक पूरा किया गया था और विद्युत की ऐसी खरीद ने 2016-17 तक बढ़ती प्रवृत्ति दिखाई और बाद के वर्षों में मुख्य रूप से सितम्बर 2017 से 120 मेगावाट गैस आधारित सीपीपी-2 के स्थिरकरण के कारण घटती हुई प्रवृत्ति दर्शायी।

कैप्टिव उत्पादन में कमी विभिन्न कारकों जैसे बॉयलर कोयले की कमी, टीपीपी के बॉयलरों का कम निष्पादन, बॉयलरों/ सहायक विद्युत उत्पादन इकाइयों का रुकना, प्रोसेस स्टीम की उच्च खपत, टीआरटी से विद्युत के उत्पादन में देरी और नए टीजी-5 को जबरन रोकने के कारण हुई थी। इन मुद्दों पर आगामी पैराओं में विस्तार से चर्चा की गई है।

प्रबंधन ने कहा (जनवरी 2020) कि (क) टर्बो ब्लोअर-4 और प्रोसेस स्टीम की भाप की आवश्यकता को पूरा करने के बाद शेष भाप के साथ 67.50 मेगावाट की स्थापित क्षमता के प्रति टीजी-5 में केवल 50 मेगावाट बिजली का उत्पादन किया जा सकता था और (ख) सहायक विद्युत इकाइयों से विद्युत उत्पादन विभिन्न इकाइयों जैसे कोक ओवन एंड कोल केमिकल प्लांट (सीओएंडसीसीपी), ब्लास्ट फर्नेस (बीएफ), सिंटर मशीन आदि से निष्पादन/ हीट रिकवरी से जोड़ा गया था, जिसने निम्न प्लांट लोड फैक्टर (पीएलएफ) में योगदान दिया था।

उत्तर स्वीकार्य नहीं है। 50 मेगावाट के रूप में टीजी-5 की स्थापित क्षमता पर विचार करने और 2014-19 की संपूर्ण अवधि के लिए बीपीटीएस-1 एवं 2, सीओवी-4 एवं 5 और 2014-16 की अवधि के लिए सीपीपी-2 को छोड़कर, उनकी स्थापित क्षमताओं के संदर्भ में 135.18 मेगावाट (2014-15) और 182.78 मेगावाट (2017-18) के बीच की रेंज में विद्युत के उत्पादन में अभी भी कमी थी। 25 वर्ष पुरानी सिंटर मशीन की पूंजीगत मरम्मत किए बिना एसएचआरपीपी को चालू करना एसएचआरपीपी से सहायक विद्युत के उत्पादन के लिए आवश्यक पर्याप्त हीट नहीं मिलने का मुख्य कारण था।

ii) थर्मल पावर प्लांट का निम्न प्लांट लोड फैक्टर (पीएलएफ)

टीपीपी की दक्षता को मापने के लिए मापदंडों में से एक प्लांट लोड फैक्टर (पीएलएफ)¹¹ हैं। सीईआरसी की अधिसूचना (2014-19) के अनुसार, टीपीपी के परिचालन के लिए पीएलएफ मानक 85 प्रतिशत है। 85 प्रतिशत के मानक के प्रति, 2014-15 से 2018-19 के दौरान आरआईएनएल के 315 मेगावाट के मुख्य टीपीपी द्वारा प्राप्त वास्तविक पीएलएफ कम था और 67.16 प्रतिशत (2016-17) एवं 74.66 प्रतिशत (2018-19) के बीच था जैसे कि नीचे तालिका में विवरण दिया गया है:

¹¹ पीएलएफ एक संयंत्र द्वारा उत्पादित वास्तविक ऊर्जा और स्थापित क्षमता पर वास्तविक परिचालन घंटों के लिए अधिकतम संभव उत्पादन के बीच अनुपात है

तालिका-13.2.2: थर्मल पाँवर प्लांट द्वारा प्राप्त किया गया पीएलएफ

क्र. सं.	विवरण	2014-15	2015-16	2016-17	2017-18	2018-19
क	कुल कैप्टिव विद्युत उत्पादन (मे.वा. घंटे)	17,82,716	18,76,396	17,50,120	18,34,687	19,45,763
ख	कुल कैप्टिव विद्युत क्षमता (मेगावाट प्रति घंटा) ¹²	297.50	297.50	297.50	297.50	297.50
ग	वर्ष के दौरान कुल केलेण्डर घंटे	8760	8784	8760	8760	8760
घ	औसत प्रति घंटा उत्पादन (मे.वा. प्रति घंटा) (क/ ग)	203.51	213.62	199.79	209.44	222.12
ड.	संयुक्त पीएलएफ प्रतिशतता ((घ/ ख) x 100)	68.41	71.80	67.16	70.40	74.66

निम्न पीएलएफ के कारण उत्पादन के नुकसान को दर्शाने वाला विवरण *अनुलग्नक-XXVII* में है। *अनुलग्नक-XXVII* से यह देखा जा सकता है कि पीएलएफ के 85 प्रतिशत के निर्धारित मानक के प्रति वर्ष 2014-15 से 2018-19 के दौरान मुख्य टीपीपी द्वारा उत्पादन में कुल कमी ₹130.44 करोड़ के मूल्य वाले 18,92,312 मेगावाट घंटों की थी। कैप्टिव प्लांटों से विद्युत के कम उत्पादन के कारणों पर बाद के पैराग्राफों में विस्तार से चर्चा की गई है।

प्रबंधन ने कहा (जनवरी 2020) कि जब सभी मशीनें टीपीपी और सहायक इकाइयों से विद्युत उत्पादन करने के लिए उपलब्ध थीं तब भी सीएमडी (न्यूनतम 88,800 एमवीएच प्रति वर्ष) के बदले में प्रति माह 7400 एमवीएच के न्यूनतम अनिवार्य आयात का अनुपालन करने के लिए उन इकाइयों में कभी-कभी उत्पादन प्रतिबंधित किया गया था। इस तरह के परिदृश्य के तहत, संयंत्र के पीएलएफ की तुलना अन्य विद्युत उत्पादन इकाइयों से नहीं की जा सकती थी, जिनकी आमतौर पर इस प्रकार की सीमाएं नहीं होती हैं। इसलिए, टीपीपी के लिए पीएलएफ सीईआरसी मानक के साथ तुलनीय नहीं थे। यह भी कहा गया था कि आरआईएनएल का प्लांट लोड¹³ पिछले पांच वर्षों के दौरान 76 प्रतिशत से अधिक था।

¹² टीजी-5 की स्थापित क्षमता प्रबंधन के जवाब के आधार पर 67.50 मेवा. के बजाय 50 मेवा. के रूप में ली गई है

¹³ आरआईएनएल के प्लांट लोड को एमडब्ल्यू में औसत कैप्टिव उत्पादन को एमडब्ल्यू में औसत प्लांट लोड (अर्थात् औसत कैप्टिव उत्पाद + औसत विद्युत खरीद) से विभाजित करके निकाला गया

निम्नलिखित को ध्यान में रखते हुए उत्तर स्वीकार्य नहीं है:

- पीएलएफ मानक सभी टीपीपी इकाइयों के लिए लागू थे और कुशल परिचालन सुनिश्चित करने के लिए इन्हें बेंचमार्क के रूप में माना जाना था। इसके अलावा, पिछली मसौदा रिपोर्ट का उत्तर देते हुए, मंत्रालय ने कहा (मार्च 2017) कि केंद्रीय बिजली प्राधिकरण ने इस्पात उद्योग के पावर प्लांटों के संबंध में पीएलएफ के लिए मानक 80 प्रतिशत रखा था। यहां तक कि पीएलएफ को 80 प्रतिशत मानते हुए, और एपीईपीडीसीएल से विद्युत के न्यूनतम आयात पर भी विचार करते हुए, टीपीपी द्वारा विद्युत उत्पादन में समग्र कमी के साथ-साथ 2014-19 के दौरान एपीईपीडीसीएल से विद्युत की परिहार्य खरीद ₹85.48 करोड़ के मूल्य की 12,40,430 एमडब्ल्यूएच थी।
- आरआईएनएल जैसी इस्पात उद्योग की टीपीपी की परिचालन दक्षता का निर्धारण करने के लिए, पीएलएफ पर विचार किया जाना चाहिए था और न कि कैप्टिव उत्पादन द्वारा प्लांट लोड को पूरा किये जाने पर, जैसा कि प्रबंधन द्वारा कहा गया है।

इस प्रकार, कैप्टिव विद्युत उत्पादन को पीएलएफ में सुधार द्वारा बढ़ाकर कम से कम 80 प्रतिशत करने की आवश्यकता है, जिससे विद्युत की खरीद पर होने वाले व्यय में कमी आएगी।

iii) बॉयलर कोयले की कमी के कारण टीपीपी द्वारा निम्न विद्युत उत्पादन

आरआईएनएल की संधारणीयता योजना में निर्धारित लक्ष्यों के अनुसार और लक्षित विद्युत उत्पादन पर विचार करते हुए 2014-15 से 2018-19 के दौरान वार्षिक बॉयलर कोयले की आवश्यकता 22.17 लाख टन (2016-17) और 26.47 लाख टन (2015-16) के बीच अनुमानित थी। टीपीपी के लिए अपेक्षित कोयला प्राप्त करने के लिए, आरआईएनएल ने महानादी कोल फील्डस लिमिटेड (एमसीएल) के साथ ईंधन आपूर्ति करार (एफएसए) किया (जून 2008) जो 16.80 लाख टन की वार्षिक प्रतिबद्धता मात्रा (एसीक्यू) के साथ जून 2013 तक वैद्य था। एफएसए को इसी मात्रा के साथ अगले पांच वर्षों के लिए नवीकृत (नवम्बर 2013) किया गया था।

चूँकि एमसीएल बॉयलर कोयले के एसीक्यू की आपूर्ति नहीं कर रहा था, इसलिए आरआईएनएल ने 2014-19 के दौरान सिंगरेनी कोलियरीज कंपनी लिमिटेड (एससीसीएल) से कुल 7.22 लाख टन बॉयलर कोयले की खरीद की, जिसमें 2017-18 के दौरान ई-नीलामी के तहत खरीदा गया 1.27 लाख टन भी शामिल है और 2015-19 के दौरान 7.94 लाख टन का बॉयलर कोयला आयात किया। इसके अलावा, अप्रैल 2018 से चार वर्षों के लिए 3 लाख टन प्रति वर्ष की आपूर्ति के लिए एफएसए को एससीसीएल के साथ

अन्तिम रूप दिया गया। विभिन्न स्रोतों से 2014-15 से 2018-19 के दौरान खरीदे गए बॉयलर कोयले का विवरण नीचे तालिका में दिया गया है:

तालिका-13.2.3: 2014-15 से 2018-19 के दौरान खरीदा गया बॉयलर कोयला

(लाख टन में मात्रा)

वर्ष	संधारणीयता योजना के अनुसार अनुमानित बॉयलर कोयले की आवश्यकता	एमसीएल से जोड़ा बॉयलर कोयला	एमसीएल से खरीदा गया बॉयलर कोयला	एससीसीएल से खरीदा गया बॉयलर कोयला	आयतित बॉयलर कोयला	कुल बॉयलर कोयले की प्राप्ति
2014-15	24.00	16.80	14.35	0.41	0	14.76
2015-16	26.47	16.80	14.20	0.95	0.47	15.62
2016-17	22.17	16.80	14.00	2.94	0.51	17.45
2017-18	25.00	16.80	14.52	1.27	2.56	18.35
2018-19	25.00	16.80	12.08	1.65	4.40	18.13

उपरोक्त तालिका से यह पता लगाया जा सकता है कि संधारणीयता योजना के अनुसार अनुमानित कोयले की आवश्यकता की तुलना में सभी वर्षों में कोयले की प्राप्ति में कमी हुई, यद्यपि कमी घटती हुई प्रवृत्ति में थी। 2014-19 के दौरान बॉयलर कोयले की कमी के कारण, टीपीपी को आंशिक लोड पर 11¹⁴ महीने के दौरान परिचालित किया गया था, जिसके परिणामस्वरूप 2,78,952 मेगावॉट घंटा विद्युत उत्पादन में कमी आई। हालांकि एकमात्र दीर्घकालिक आपूर्तिकर्ता (अर्थात एमसीएल) से बॉयलर कोयला अनियमित था, आरआईएनएल ने अन्य स्रोतों से बॉयलर कोयला अधिप्राप्त करके आपूर्ति में कमी को पूरा करने के लिए पर्याप्त प्रयास नहीं किया था। फलस्वरूप, आरआईएनएल को उपरोक्त महीनों में एपीईपीडीसीएल से 5,70,737 मेगावॉट घंटा विद्युत खरीदनी पड़ी, जिसमें से 2,64,828¹⁵ मेगावॉट घंटा की खरीद परिहार्य थी, जिसके परिणामस्वरूप ₹16.78¹⁶ करोड़ का व्यय हुआ।

प्रबंधन ने बताया (जनवरी 2020) के विद्युत उत्पादन के लिए कोयले की पर्याप्त आवश्यकता को बनाए रखने हेतु, सामग्री प्रबंधन विभाग के साथ-साथ कच्ची सामग्री विभाग ने नियमित रूप से विभिन्न संबद्ध एजेंसियों जैसे कोयला आपूर्तिकर्ताओं और रेलवे के साथ मामले को उठाया था। सामग्री प्रबंधन विभाग ने एफएसए की मात्रा को पूरा करने के विषय में खराब आपूर्ति एवं आवश्यकता के बारे में एमसीएल को बताया था।

¹⁴ जून से सितम्बर 2014; और जनवरी, मई, जून, जुलाई, सितम्बर, नवम्बर एवं दिसम्बर 2017।

¹⁵ खरीदी गई ऊर्जा और विद्युत उत्पादन में कमी जो भी कम हो को ध्यान में रखते हुए

¹⁶ टीपीपी लागत पत्रक के अनुसार वार्षिक औसत परिचालन परिवर्तनीय लागत से अधिक ऊर्जा प्रभारों के साथ विद्युत प्रभारों के लिए टैरिफ की अधिकता को ध्यान में रखते हुए

उत्तर स्वीकार्य नहीं है। जब एमसीएल बॉयलर कोयले की आवश्यक मात्रा की आपूर्ति करने में विफल रहा, आरआईएनएल ने सीआईएल इकाईयों और एससीसीएल से ई-नीलामी के तहत बॉयलर कोयले की अधिप्राप्ति की संभावना को नहीं तलाशा, ना ही लेखापरीक्षा द्वारा इंगित 11 महीनों की अवधि के दौरान अतिरिक्त बॉयलर कोयले के लिए अन्य कोयला आपूर्तिकर्ताओं के साथ दीर्घकालिक समझौता ज्ञापन को अंतिम रूप दिया।

iv) बॉयलर कोयले के साथ महंगे मध्यम कोकिंग कोयले का अनुचित मिश्रण

स्वदेशी बॉयलर कोयला टीपीपी द्वारा विद्युत उत्पादन हेतु प्रमुख सामग्री थी। आरआईएनएल में टीपीपी के बॉयलर 3,680-4,500 किलो कैलोरी (के केल) प्रति किग्रा के सकल ऊष्मीय ऊर्जा मान (सीवी) के साथ स्वदेशी बॉयलर कोयले का उपयोग करने के लिए डिज़ाइन किये गए थे। बॉयलर कोयले की कम प्राप्ति के कारण, आरआईएनएल ने स्वदेशी बॉयलर कोयले में मिश्रित करने के लिए 6,300 किलो कैलोरी/ किग्रा के सीवी के साथ आयातित बॉयलर कोयले (आईबीसी) और 5,400 किलो/ कैलोरी¹⁷ के सीवी के साथ मध्यम कोकिंग कोयला (एमसीसी) का उपयोग किया। यह किया गया था, क्योंकि उच्च सीवी के साथ एमसीसी/ आईबीसी को टीपीपी बॉयलरों में सीधे फायर नहीं किया जा सकता था। इसके बजाय, उपरोक्त उच्चतर ऊष्मीय मान कोयले के साथ स्वदेशी बॉयलर कोयले को मिश्रित किया गया, यह सुनिश्चित करने के लिए कि सकल ऊष्मीय मान डिजाइन सीमा के अंतर्गत था।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि एससीसीएल दिसम्बर 2007 से ई-नीलामी के माध्यम से बॉयलर कोयला विक्रय कर रही थी और कोल इंडिया लिमिटेड (सीआईएल) की सहायक कंपनियां अगस्त 2009 से ई-नीलामी के तहत बॉयलर कोयले का विक्रय कर रही थी। यद्यपि एमसीसी की अधिप्राप्ति लागत की तुलना में ई-नीलामी के माध्यम से बॉयलर कोयले की अधिप्राप्ति लागत प्रभावी थी, आरआईएनएल, एमसीएल से बॉयलर कोयले की कम आपूर्ति को पूरा करने के लिए इस विकल्प का लाभ उठाने में विफल रहा। एमसीसी की औसत अधिप्राप्ति लागत 2014-15 से 2016-17 के दौरान बॉयलर कोयले की ई-नीलामी दर के तहत ₹1,597-₹2,463 प्रति टन की अपेक्षा ₹7,241-₹7,362 प्रति टन के बीच थी। 2014-15 से 2016-17 के दौरान स्वदेशी बॉयलर कोयले के साथ मिश्रित करने के लिए आरआईएनएल ने 3,87,938¹⁸ टन एमसीसी का उपयोग किया। 2017-18 और 2018-19 के दौरान एमसीसी को बॉयलर कोयले के साथ मिश्रित नहीं किया गया था। उस बॉयलर कोयले की तुलना में एमसीसी के वास्तविक सीवी को देखते हुए, ₹283.58 करोड़ मूल्य के 3,87,938 टन के महंगे एमसीसी के मिश्रण जो विद्युत की

¹⁷ सेंट्रल कोलफील्ड्स लिमिटेड से खरीदी गई

¹⁸ वर्ष 2014-15, 2015-16 और 2016-17 हेतु क्रमशः 1,62,884 टन, 1,45,224 टन और 79,830 टन

समान मात्रा उत्पन्न करने के लिए ₹138.37 करोड़ मूल्य के 6,95,792¹⁹ टन के स्वदेशी बॉयलर कोयले के बराबर थी, के परिणामस्वरूप ₹145.21²⁰ करोड़ का परिहार्य व्यय हुआ।

प्रबंधन ने बताया (जनवरी 2020) कि:

- एमसीसी का उपयोग बॉयलर कोयले की कमी के कारण नहीं किया गया था, परन्तु स्वदेशी बॉयलर कोयले की उच्च राख सामग्री को प्राप्त करने के कारण किया गया था, जो आरआईएनएल के बॉयलरों की सकल ऊष्मीय मान की डिजाइन सीमा को पूरा नहीं करता था।
- आईबीसी को कम आपूर्तियों के मामले में बॉयलर कोयले के विकल्प के रूप में उपयोग किया जा सकता था, परन्तु इसका सावधानीपूर्वक प्रबंधन किया जाना चाहिए क्योंकि यह स्व-ज्वलन हेतु अतिसंवेदनशील था।
- रसद समस्या के अलावा, आईबीसी लिंकिज हेतु दीर्घकालिक करार के दृष्टिकोण पर विचार नहीं किये जाने पर आईबीसी की कीमतों के संदर्भ में अन्तर्राष्ट्रीय बाजार में उच्च अस्थिरता को भी ध्यान में रखा गया था।

निम्नलिखित के संदर्भ में उत्तर स्वीकार्य नहीं है:

- बॉयलर कोयले की आवश्यकता के प्रति जो वर्ष 2014-15 से 2018-19 हेतु 22.17 लाख टन और 26.47 लाख टन के बीच थी, बॉयलर कोयले की वास्तविक अधिप्राप्ति 14.76 लाख टन और 18.35 लाख टन के बीच थी। इसलिए, कोयले के मिश्रण में एमसीसी का उपयोग बॉयलर कोयले की कमी के कारण हुआ।
- बॉयलर कोल बैड में पानी छिड़कने की प्रणाली 16 अगस्त 2014 को कोयला यार्ड में स्व-ज्वलन से बचाने के लिए शुरू की गई थी। इसके अलावा, यह भी एक कथित तथ्य है कि आरआईएनएल द्वारा टिप्पलिंग से पहले, वैगनों में रखी हुई सामग्री को पानी के द्वारा ठंडा करके टिप्पलरों पर लॉजिस्टिक समस्या का हल किया गया था और इसलिए आयातित बॉयलर कोयले का सावधानी पूर्वक प्रबंधन किया जा सकता था।
- आयातित बॉयलर कोयले में राख सामग्री का औसत प्रतिशत जब उसकी एमसीसी से तुलना की गई तो यह 2014-15 से 2016-17 के दौरान 9.24 और 11.55 के

¹⁹ स्वदेशी बॉयलर कोले के साथ एमसीसी की वार्षिक औसत सीवी को देखते हुए, समान ताप/ भाप/ ऊर्जा उत्पादन के लिए वर्ष 2014-15 से 2016-17 के लिए एमसीसी का 1 टन, स्वदेशी बॉयलर कोयले के 1.60 टन, 1.73 टन और 2.30 टन के बराबर है

²⁰ आरआईएनएल की एमसीसी की वार्षिक औसत खरीद मूल्य और स्वदेशी बॉयलर कोयले की वार्षिक औसत कीमत के बीच में अंतर को देखते हुए, 2014-15 से 2015-16 के लिए स्पॉट ई-नीलामी के तहत 2016-17 के लिए कोयला मंत्रालय की वार्षिक रिपोर्ट के अनुसार गणना की गई थी

बीच रही जो इसी अवधि के दौरान 24.51 और 32.93 के बीच था। इसके अलावा, आयातित बॉयलर कोयले का सकल ऊष्मीय ताप भी एमसीसी की तुलना में उच्चतर था और लागत प्रभावी भी था। इसलिए, कोयले की कीमतों के संदर्भ में अंतराष्ट्रीय बाजार में उच्च अस्थिरता के बावजूद, एमसीसी के बजाय स्वदेशी बॉयलर कोयले के साथ आईबीसी का सम्मिश्रण किफायती था। इन पहलुओं को ध्यान में रखते हुए, एमसीसी की पूर्णतया अवहेलना और आईबीसी के साथ स्वदेशी बॉयलर कोयले को सम्मिश्रण किया जा सकता है।

13.2.7.2 भाप उत्पादन

i) टीपीपी बॉयलर का कम निष्पादन

टीपीपी में कोयला, कोक आवन गैस (सीओ गैस), ब्लॉस्ट फर्नेस गैस (बीएफ गैस) और फर्नेस ऑयल जैसे बहु-ईंधनों की फायरिंग के साथ उच्च दबाव (एचपी) भाप का उत्पादन करने के लिए प्रत्येक 330 टन प्रति घंटा (टीपीएच) की क्षमता के पाँच बॉयलर थे जिसका उपयोग जब भी आवश्यकता होती थी स्टार्ट-अप के लिए और फ्लेम स्टेबिलिटी के लिए भी किया जाता था। बॉयलर कोयले को बाउल मिलों में पीसा जाता था और फर्नेस में प्रज्वलित किया जाता था। बॉयलर के माध्यम से उत्पादित भाप का उपयोग ब्लास्ट फर्नेस के लिए चार टर्बो ब्लोअरों और फिर बड़े पैमाने पर विद्युत उत्पादन के लिए किया गया था। विस्तार के बाद संयंत्र की बढ़ी हुई भाप की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए, जून 2013 में 330 टीपीएच के एक और बॉयलर-6 को चालू किया गया, जिससे भाप की कुल क्षमता बढ़कर 1,980 टीपीएच हो गई।

छ: बॉयलरों में से, एक बॉयलर को स्टैंड-बाय के रूप में रखा गया था, और शेष पाँच बॉयलर पूर्ण भार के साथ परिचालन में थे, जो 1,650 टीपीएच भाप का उत्पादन करने में सक्षम थे। ऊर्जा के संरक्षण के लिए अपेक्षित विद्युत उत्पादन करने और संसाधित आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए अधिकतम सीमा तक भाप का उत्पादन करने के लिए बॉयलरों को परिचालित करने की आवश्यकता थी। 2014-15 से 2018-19 के दौरान टीपीपी बॉयलरों द्वारा उपयोग किए गए घंटों के संबंध में भाप उत्पादन की प्रति घंटा की दर के ब्योरे नीचे तालिका में दिए गए हैं:

तालिका-13.2.4: प्रत्येक बॉयलर द्वारा उत्पादित भाप की प्रति घंटा दर

वर्ष	भाप (टी) हेतु एमओयू लक्ष्य	कुल टीपीपी भाप (टी)	भाप उत्पादन की प्रति घंटा दर (टी)					
			बॉयलर 1	बॉयलर 2	बॉयलर 3	बॉयलर 4	बॉयलर 5	बॉयलर 6
2014-15	130,71,480	102,89,785	253.2	252.8	263.3	253.7	273.1	275.1
2015-16	135,78,000	107,71,645	239.8	233.1	223.4	231.4	250.4	303.6
2016-17	135,78,000	104,99,682	225.2	223.5	218.3	243.2	257.5	319.2
2017-18	128,33,400	106,78,349	242.4	213.1	225.5	229.8	240.1	313.1
2018-19	130,61,868	112,14,754	231.5	221.7	237.9	241.6	268.7	324.0

उक्त से यह देखा जा सकता है कि इस्पात मंत्रालय के साथ किए गए समझौता ज्ञापन लक्ष्यों की तुलना में समग्र भाप उत्पादन कम था। 2014-15 से 2016-17 की अवधि के दौरान बॉयलर 1 से 5 के संबंध में प्रति घंटा भाप उत्पादन कम हो रहा था और 2017-18 और 2018-19 के दौरान थोड़ा बढ़ा/ घटा था। इसके अलावा, बॉयलर 1 से 5 तक भाप का उत्पादन 330 टीपीएच की मूल्यांकित क्षमता के संबंध में पाँच वर्षों की अवधि में अधिकतम 273.1 टीपीएच तक पहुंच गया। हालांकि, जून 2013 में नए चालू किए गए बॉयलर 6 की घंटावार दर में 2014-15 से 2018-19 की अवधि के दौरान सुधार हुआ था।

इसके अतिरिक्त, एचपी भाप उत्पादन हेतु टीपीपी बॉयलरों की दक्षता 74.12 प्रतिशत (2017-18) और 79.09 प्रतिशत (2014-15) के बीच थी जैसा नीचे तालिका में दर्शाया गया है:

तालिका-13.2.5: 2014-15 से 2018-19 के दौरान बायलरों की दक्षता

वर्ष	उपयोग किए गए घंटों के साथ टीपीपी द्वारा उत्पादित कुल भाप (टी)	उपयोग किए गए घंटों के लिए प्रति बॉयलर प्रति घंटा समग्र औसत भाप उत्पादन (टी)	बॉयलरों की दक्षता (3 / 330 x 100) (प्रतिशत)
1	2	3	4
2014-15	102,89,785	261.0	79.09
2015-16	107,71,645	247.7	75.06
2016-17	104,99,682	248.7	75.36
2017-18	106,78,349	244.6	74.12
2018-19	112,14,754	256.8	77.82

प्रबंधन ने बताया (जनवरी 2020) कि उच्च राख सामग्री के साथ कोयले की प्राप्ति और बरसात के मौसम में उच्च नमी के कारण और उपकरणों के पुराने होने के कारण भी भाप में कमी हुई थी यह भी बताया गया कि टीपीपी बॉयलर 1 एवं 2 के निष्पादन में सुधार

के लिए 2018-19 और 2019-20 के दौरान व्यापक पहल की गई थी और उनके इलेक्ट्रोस्टैटिक प्रिसिपिटेटर (ईएसपी) रिवाइम्पिंग प्रोजेक्ट के दौरान अन्य बॉयलरों में उक्त को बदलने का काम किया जाएगा।

उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि एमसीएल से उच्च राख सामग्री के निम्न गुणवत्ता के बॉयलर कोयले की प्राप्ति के मुद्दे को सुलझाने के लिए उच्च स्तर तक ले जाकर और उसका समाधान करने से जुड़े सम्मिलित और परिपूर्ण प्रयास अपर्याप्त सिद्ध हुए। उत्तर से स्पष्ट है कि कंपनी ने 2018-19 में 30 वर्ष पुराने बॉयलर 1 एवं 2 में सुधार के लिए विलंब से पहल की थी। बॉयलरों के कम निष्पादन के लिए विलंबित कार्रवाई मुख्य कारण था, जैसा कि बॉयलर 6 के बेहतर निष्पादन से स्पष्ट होता है, जो अपेक्षाकृत नया था।

13.2.7.3 थर्मल पावर प्लांट और सहायक विद्युत उत्पादन इकाईयों का निष्पादन

i) टीपीपी (बॉयलरों और टर्बो जेनेरेटर्स (टीजी)) का निष्पादन

बॉयलरों की पूंजीगत मरम्मत की योजना प्रत्येक वर्ष में एक बार 30-35 दिनों के लिए बनाई जाती थी और टर्बाइन जनरेटर्स (टीजी) की पूंजीगत मरम्मत आवश्यकता आधार पर प्रत्येक वर्ष 40 दिनों के लिए योजनाबद्ध की जाती थी। इसके अलावा, परिचालन समस्याओं के कारण, बॉयलर और टीजी अनियोजित/ अस्वाभाविक कटौती के भी तहत होंगे और मरम्मत तत्काल आधार पर की जानी थी।

(क) भाप उत्पादन और विद्युत उत्पादन पर प्रभाव

2014-15 से 2018-19 के दौरान टर्बाइन जनरेटर (टीजी) से औसत प्रति घंटा विद्युत उत्पादन का ब्यौरा *अनुलग्नक-XXVIII* में देखा जा सकता है, जिसका सार नीचे दिया गया है:

तालिका-13.2.6: 2014-15 से 2018-19 के दौरान औसत प्रति घंटा विद्युत उत्पादन

वर्ष	टीजी-1 60 मेगावाट	टीजी-2 60 मेगावाट	टीजी-3 60 मेगावाट	टीजी-4 67.5 मेगावाट	टीजी-5 67.5 मेगावाट
2014-15	45.8	49.2	48.6	48.9	59.1
2015-16	45.4	44.1	38.2	44.5	51.1
2016-17	48.9	36.5	41.6	43.9	51.3
2017-18	47.6	36.9	45.9	44.4	53.6
2018-19	48.5	50.8	48.5	55.7	58.6

आगे लेखापरीक्षा विश्लेषण से पता चला कि:

- टीपीपी बायलरों द्वारा 2014-15 से 2018-19 के दौरान भाप का औसत प्रति घंटा उत्पादन 330 टीपीएच की प्रतिष्ठापित क्षमता के प्रति 213 टीपीएच (2017-18 में बायलर 2) और 324 टीपीएच (2018-19 में बायलर 6) के बीच था। वर्ष 2014-15 से 2018-19 हेतु टीपीपी बायलरों को अस्वभाविक बंद करने के घंटे 73 घंटे (2016-17) और 780 घंटे (2014-15) के बीच थे। इन वर्षों के दौरान बायलरों की अस्वभाविक कटौती के कारण, कंपनी 3,17,910 टन भाप उत्पन्न करने में असमर्थ थी।
- टीजी 1,2 एवं 3 द्वारा औसत प्रति घंटा उत्पाद प्रत्येक की 60 मेगावॉट क्षमता के प्रति 36.5 मेगावॉट (2016-17 में टीजी-2) और 50.8 मेगावॉट (2018-19 में टीजी-2) के बीच था और उसी प्रकार टीजी 4 एवं 5 द्वारा प्रत्येक की 67.5 मेगावॉट क्षमता के प्रति 43.9 मेगावॉट (2016-17 में टीजी-4) और 59.1 मेगावॉट (2014-15 में टीजी-5) के बीच थी। वर्ष 2014-15 से 2018-19 हेतु टीपीपी के टीजी के अस्वभाविक बंद घंटे, 89 घंटे (2015-16) और 1077 घंटे (2014-15) के बीच थे। इन वर्षों के दौरान टीजी के अस्वाभाविक अनुपयोग के कारण, कंपनी 4,65,485 मेगावॉट/ घंटा विद्युत उत्पन्न करने में असमर्थ थी।
- इसके अलावा, नवम्बर 2013 में टीजी-5 के चालू होने के समय रोटार शाफ्ट के थ्रस्ट कॉलर के नियतन के पर्यवेक्षण के दौरान खराबी की पहचान करने में तकनीकी सलाहकार की लापरवाही के कारण अप्रैल से सितम्बर 2014 के दौरान 160 दिनों के लिए टीजी-5 को मजबूरन बंद किया गया था।

(ख) अनुपयोग/ बंद करने में लिया गया समय

वर्ष 2014-15 से 2018-19 हेतु बायलर और टीजी के नियोजित अनुपयोग/ बंद करने में लिए गए समय के ब्यौरे *अनुलग्नक-XXIX* में है, जिसका सार नीचे दिया गया है:

तालिका-13.2.7: बॉयलर और टीजी के योजनाबद्ध अनुपयोग/ बंद करने में लिया गया अतिरिक्त समय

(दिनों की संख्या)

वर्ष	2014-15	2015-16	2016-17	2017-18	2018-19	कुल
बॉयलर-1	29	22	18	21	246	336
बॉयलर-2	18	34	27	29	-	108
बॉयलर-3	51	25	8	7	-	91
बॉयलर-4	43	38	26	-	37	144
बॉयलर-5	11	31	-	25	-	67
बॉयलर-6	-	30	7	4	-	41
कुल						787
टीजी-1	-	-	-	-	139	139
टीजी-2	-	-	-	-	25	25
टीजी-3	-	-	43	-	-	43
टीजी-4	-	-	-	-	-	-
टीजी-5	-	-	-	-	-	-
कुल						207

अप्रैल 2014 से मार्च 2019 के दौरान पूंजीगत मरम्मत पर लगने वाले समय की समीक्षा करते हुए *अनुलग्नक-XXIX* से, लेखापरीक्षा में पाया गया कि-

- टीपीपी बॉयलरों के लिए 24 योजनाबद्ध पूंजीगत मरम्मत में से, 23 मामलों में प्रत्येक पूंजीगत मरम्मत के लिए निर्धारित 35 दिनों के प्रति 787 दिनों का कुल अतिरिक्त समय लिया गया था, जिसमें प्रत्येक अवसर पर अतिरिक्त समय 4 (2017-18 में बॉयलर 6) और 246 दिनों (2018-19 में बॉयलर 1) के बीच था; तथा
- टीजी में की गई तीन योजनाबद्ध पूंजीगत मरम्मत में से, सभी मामलों में, आरआईएनएल ने योजनाबद्ध दिनों की तुलना में 207 दिनों का कुल अतिरिक्त समय लिया था।

प्रबंधन ने बताया (जनवरी 2020) कि टीजी-1, 2 एवं 3 की पूंजीगत मरम्मत, मशीन के अचानक टूटने और साइट पर अतिरिक्त रोटार और आंतरिक आवरण की अनुपलब्धता के कारण आपातकालीन आधार पर की गई थी क्योंकि वे बीएचईएल में मरम्मत के अधीन थे। इसने यह भी आश्वासन दिया कि भविष्य में इस प्रकार के विलंब को कम करने के प्रयास किए जा रहे हैं।

उत्तर स्वीकार्य नहीं है चूंकि 2018-19 में टीजी-1 एवं 2 और 2016-17 में टीजी-3 की पूंजीगत मरम्मत के पूरा होने के विलंब मुख्य रूप से अधिप्राप्त रोटार के अलावा,

अतिरिक्त रोटर की अनुपलब्धता के कारण थे, जिसे दो साल के परिचालन के लिए 1988 में वापस लिया गया था और मई 2019 में मरम्मत से बाहर घोषित किया गया। प्रबंधन के उत्तर में बॉयलरों के लिए पूंजीगत मरम्मत पर लिये गये अतिरिक्त समय और टीजी-5 के चालू होने के दौरान खराबी की पहचान करने में तकनीकी सलाहकार की विफलता पर उल्लेख नहीं था।

इस प्रकार, वार्षिक पूंजीगत मरम्मत के लिए योजनाबद्ध से अधिक बंद करने में समय लगने से बॉयलर/ टीजी के उपयोग के घंटों में कटौती हो रही थी, जिसके परिणामस्वरूप भाप में कमी हुई और जिससे एपीईपीडीसीएल से परिणामी खरीद के साथ कम विद्युत उत्पादन हुआ। चूंकि बॉयलरों की प्रत्येक वर्ष में एक बार योजनाबद्ध पूंजीगत मरम्मत की जाती थी, इसलिए निर्धारित समय की अपेक्षा अतिरिक्त बंद करने का समय परिहार्य था।

ii) अनुषंगी विद्युत उत्पादन इकाइयों का निष्पादन

निम्नलिखित तालिका में 2014-15 से 2018-19 के दौरान अनुषंगी विद्युत उत्पादन इकाइयों द्वारा कैलेंडर घंटों, प्रयुक्त घंटों और अप्रयुक्त घंटों के ब्यौरे दर्शाए गए हैं।

तालिका-13.2.8: उपयुक्त घंटे तथा सहायक विद्युत उत्पादन इकाइयों द्वारा गंवाए गए घंटे

वर्ष	कैलेंडर घंटे	बीपीटीएस-1 (7.5 मे.वा.)		बीपीटीएस-2 (7.5 मे.वा.)		जीईटीएस-3 (12 मे.वा.)		
		क (प्रतिशत)	ख	क (प्रतिशत)	ख	क (प्रतिशत)	ख	
2014-15	8,760	8,121 (93)	47	7,421 (85)	752	0 (0)	0	
2015-16	8,784	8,657 (99)	64	8,501 (97)	181	0 (0)	0	
2016-17	8,760	8,473 (97)	184	8,348 (95)	361	341 (4)	0	
2017-18	8,760	7,168 (82)	1,592	8,556 (98)	204	6,749 (77)	2,011	
2018-19	8,760	8,691 (99)	69	8,164 (93)	596	597 (7)	8,213	
वर्ष	जीईटीएस-2 (12 मे.वा.)		सीओबी-4 (14 मे.वा.)		एनईडीओ परियोजना (20.6 मे.वा.)		टीआरटी (14.88 मे.वा.)	
	क (प्रतिशत)	ख	क (प्रतिशत)	ख	क (प्रतिशत)	ख	क (प्रतिशत)	ख
2014-15	6,057 (69)	1,550	7,717 (88)	359	1,424 (16)	3,414	--	--
2015-16	2,341 (27)	40	8,152 (93)	551	602 (7)	0	2,106 (24)	130

2016-17	0 (0)	0	8,624 (98)	59	1,591 (18)	0	6,445 (74)	882
2017-18	1,070 (12)	7,690	8,532 (97)	228	942 (11)	7,257	6,313 (72)	2,447
2018-19	5,076 (58)	3,684	8,350 (95)	410	75 (01)	8,685	5,671 (65)	3,089

क - प्रयुक्त घंटे (कैलेंडर घंटों का प्रतिशत); ख - नियोजित/ अनियोजित/ बलात शटडाउन के प्रति अप्रयुक्त घंटे

टिप्पणी: सीओबी-5 को मई 2018 में चालू किया गया था, अतः विश्लेषण में इस पर विचार नहीं किया गया। इसी प्रकार, टीआरटी को जून 2014 में चालू किया गया था, अतः 2014-15 के लिए विचार नहीं किया गया।

अनुषंगी विद्युत उत्पादन ईकाइयों जैसे जीईटीएस-1, एनईडीओ परियोजना और टीआरटी की उपयोगिता कम थी जिसके परिणामस्वरूप विद्युत उत्पादन में गिरावट आई और परिणामतः एपीईपीडीसीएल से विद्युत खरीदनी पड़ी। लेखापरीक्षा द्वारा संवीक्षा की गई अनुषंगी विद्युत उत्पादन ईकाइयों में पता चला कि:

- **जीईटीएस-1 (12 मे.वा.)** - ब्लास्ट फर्नेस (बीएफ)-1 से उत्पादित टॉप गैस को विद्युत उत्पादन हेतु गैस एक्सपेंशन टर्बाइन से भेजा जाता है। इस संयंत्र से उत्पादित विद्युत का उपयोग उद्दीपन और चालन के लिए किया जाता है। जीईटीएस-1 का निष्पादन बीएफ-1 के गैस सफाई संयंत्र के त्रुटिपूर्ण डिजाइन और एकोटिक्स इंडिया लिमिटेड (जीईटीएस-1) द्वारा आपूरित साइलेंसर के ब्रेकडाउन के कारण कम था।
- **एनईडीओ परियोजना (20.60 मे.वा.)** - सिन्टर मशीन में सिन्टर उत्पादन के दौरान, गर्म हवा उत्पन्न होती है जिसे विद्युत उत्पादन हेतु बॉयलर टर्बाइन जेनरेटर से गुजारा जाता है। परियोजना 34 माह में निर्धारित पूर्णता (फरवरी 2012) के साथ ₹95.76 करोड़ की अनुमात लागत के साथ मई 2009 में आरंभ की गई। परियोजना को मार्च 2014 में स्थापित किया गया और मार्च 2019 तक ₹174.09 करोड़ का व्यय हुआ था। आरआईएनएल विद्युत उत्पादन हेतु एनईडीओ बॉयलर को चलाने के लिए 25 वर्ष पुरानी सिन्टर मशीन द्वारा अपर्याप्त भाप के उत्पादन के कारण एनईडीओ परियोजना का उपयोग करने में असमर्थ था, उसने सिन्टर मशीन की पूंजीगत मरम्मत किए बिना और अपेक्षित ताप इनपुट को अविवेकपूर्ण सुनिश्चित करते हुए परियोजना को लेने का निर्णय लिया था।
- **टॉप रिकवरी टर्बाइन (14.88 मे.वा.)** - ब्लास्ट फर्नेस-3 से उत्पादित टॉप गैस को विद्युत उत्पादन हेतु टर्बो जेनेटर के माध्यम से भेजा जाता है। उत्पादित विद्युत का उपयोग विभिन्न सहयोगी उपकरणों और उद्दीपन प्रणाली द्वारा किया जाता है।

संयंत्र को जून 2014 में शुरू किया और परीक्षण हेतु चलाया गया, तथापि, 15 माह के विलंब के साथ सितम्बर 2015 तक ही उत्पादन शुरू हो सका। संयंत्र को कुशलता से नहीं चलाया जा सका क्योंकि यह बताया गया कि ये बीएफ-3 से अपर्याप्त टॉप गैस प्रेशर (1.6 किलोग्राम/ वर्ग सेंटीमीटर²¹) (कि.ग्रा./ से.मी.²) प्राप्त कर रहा था।

प्रबंधन ने बताया (जनवरी 2020) कि अनुषंगी विद्युत उत्पादन ईकाइयों की उपयोगिता उन उत्पादन ईकाइयों की तरफ से विभिन्न समस्याओं के कारण कम थी जिनकी वे सहयोगी थी जैसे कि:

- बीएफ-1 की सहयोगी जीईटीएस-1 सेप्टम वाल्व क्षेत्र के निकट गैस सफाई संयंत्र (जीसीपी) में कंपन और शोर के कारण वर्ष 2014-15 से 2016-17 के दौरान निष्क्रिय थी और जीसीपी साइड साइलेंसर ब्रेकडाउन और उच्च कंपन के कारण 2018-19 में इसकी उपयोगिता कम थी।
- बीएफ-2 की सहयोगी जीईटीएस-2 की उपयोगिता वर्ष 2015-16 से 2017-18 के दौरान बीएफ-2 श्रेणी-2 मरम्मतों के कारण कम थी;
- वर्ष 2014 में शुरू की गई एनईडीओ परियोजना हॉट सिंटर से आने वाले ताप इनपुट पर निर्भर थी और एनईडीओ बॉयलर अपर्याप्त ताप इनपुट के कारण भाप उत्पादित करने में असमर्थ था। एनईडीओ परियोजना से विद्युत उत्पादन बढ़ाने के लिए एक अध्ययन किया जा रहा था और इसके पुनः प्रवर्तन की योजना इसके सन्दान पर थी; और
- टीआरटी शुरू करने के तत्काल बाद बीएफ-3 में कुछ उभरती समस्याओं के कारण, बीएफ-3 का टॉप गैस प्रेशर 1.6 किग्रा/ सेमी² पर नहीं पहुंच रहा था, जो कि टीआरटी से विद्युत उत्पादन हेतु अपेक्षित न्यूनतम दबाव था। इसके कारण, टीआरटी से विद्युत उत्पादन में लगभग 15 माह का विलंब हुआ और टीआरटी को बीएफ-3 से मंजूरी प्राप्त करने के बाद 25 अगस्त 2015 में दोबारा शुरू किया गया।

यह उत्तर निम्नलिखित के मद्देनजर स्वीकार्य नहीं है:

- जीईटीएस-1, के मामले में, यद्यपि बीएफ का टॉप प्रेशर अक्टूबर 2015 से मार्च 2017 के दौरान 18 माह में से 245 दिनों (आठ माह के बराबर) में 1.5 किग्रा/ सेमी² से अधिक था, फिर भी इसका उपयोग बीएफ-1 के गैस सफाई संयंत्र के त्रुटिपूर्ण डिजाइन के कारण विद्युत उत्पादन हेतु नहीं किया जा सका। इसी प्रकार,

²¹ भाप का प्रेशर दर्शाने वाला माप

मई 2018 से मार्च 2019 तक 11 माह के दौरान भी 172 दिनों (छः माह के बराबर) के लिए उच्च बीएफ टॉप प्रेशर के बावजूद, आरआईएनएल बीफ-1 के लिए एकोस्टिक इंडिया द्वारा आपूर्ति साइलेंसर की खराबी के कारण विद्युत उत्पादन हेतु उच्च टॉप प्रेशर का उपयोग करने में विफल रहा;

- हालांकि, जीइटीएस-2 की उपयोगिता वर्ष 2015-16 से 2017-18 के दौरान पूंजीगत मरम्मतों के कारण कम थी, वर्ष 2014-15 (69 प्रतिशत) और 2018-19 (58 प्रतिशत) के दौरान भी इसकी उपयोगिता कम थी;
- इस तथ्य की जानकारी होने के बावजूद कि सिन्टर मशीनें 1 और 2 पच्चीस वर्ष पुरानी थी तथा एनईडीओ परियोजना के कार्यान्वयन हेतु इनकी पूंजीगत मरम्मत काफी आवश्यक थी, परियोजना को 25 वर्ष पुरानी सिन्टर मशीनों की आवश्यक पूंजीगत मरम्मत किए बिना ₹174.09 करोड़ की पूंजीगत लागत पर शुरू कर दिया गया और यह विद्युत उत्पादन हेतु अपेक्षित पर्याप्त ताप प्राप्त न होने का मुख्य कारण था; और
- टीआरटी ने सितम्बर 2015 से जनवरी 2016 की अवधि के दौरान 7,496 मेगावाट घंटा विद्युत उत्पादन किया, जबकि बीएफ-3 में टॉप गैस प्रेशर इस अवधि के दौरान 1.6 किग्रा/ सेमी² से कम था। इस प्रकार प्रबंधन का यह तर्क स्वीकार्य नहीं है कि टीआरटी को 1.6 किग्रा/ सेमी² के टॉप गैस प्रेशर की अपर्याप्तता के कारण शुरू नहीं किया जा सका।

13.2.7.4 ऊर्जा संरक्षण

(i) अनुषंगी विद्युत खपत

अनुषंगी विद्युत खपत (एपीसी) संबंधित विद्युत उत्पादन ईकाइयों द्वारा की गई विद्युत की आंतरिक खपत है। टीपीपी स्टीम बॉयलर और विद्युत जेनरेटरों द्वारा 2014-15 से 2018-19 के दौरान एपीसी की प्रतिशतता निम्नलिखित तालिका में दी गई है:

तालिका-13.2.9: मुख्य टीपीपी के स्टीम बॉयलरों और विद्युत जेनरेटरों द्वारा अनुबंधी विद्युत खपत की प्रतिशतता

वर्ष	टीपीपी बॉयलरों द्वारा उत्पादित कुल भाप (टन)	भाप के उत्पादन हेतु खपत की गई कुल ऊर्जा (मे.वा.घ.)	टीपीपी के टीजी के माध्यम से उत्पादित कुल विद्युत (मे.वा.)	टीपीपी के माध्यम से विद्युत उत्पादन हेतु खपत की गई कुल भाप (टन)	टीपीपी में प्रयुक्त भाप हेतु खपत की गई कुल ऊर्जा (मे.वा.)	टीपीपी के माध्यम से उत्पादित विद्युत हेतु एपीसी की प्रतिशतता
1	2	3	4	5	6 = (5/ 2x3)	7 = (6/ 4x100)
2014-15	102,89,785	3,52,225	17,82,716	69,74,830	2,38,752	13.39
2015-16	107,71,645	3,85,732	18,76,396	72,63,903	2,60,120	13.86
2016-17	104,99,682	3,85,373	17,50,120	66,84,690	2,45,350	14.02
2017-18	106,78,349	4,00,250	18,34,687	69,16,868	2,59,261	14.13
2018-19	112,14,754	4,07,667	19,45,763	73,14,651	2,65,895	13.67

सीईआरसी की अधिसूचनाओं के अनुसार विद्युत उत्पादन स्टेशनों द्वारा एपीसी के लिए मानक 9 प्रतिशत था। वर्ष 2014-15 से 2018-19 के दौरान अकेले टीपीपी द्वारा विद्युत उत्पादन हेतु एपीसी 13.39 प्रतिशत (2014-15) और 14.13 प्रतिशत (2017-18) के बीच था जो 9 प्रतिशत के निर्धारित मानक से काफी अधिक था। 9 प्रतिशत के मानक से अधिक एपीसी के परिणामस्वरूप ₹230.56 करोड़ का परिहार्य व्यय हुआ।

प्रबंधन ने बताया (जनवरी 2020) कि इस्पात संयंत्र की विभिन्न ईकाइयों की विद्युत आवश्यकताओं के पूरा करने के अलावा, टीपीपी एवं बॉयलर गृह प्रक्रिया भाप, डीएम जल, मृदुजल, वीएसपी की विभिन्न ईकाइयों की शीतल जल की आवश्यकता को पूरा करते हैं और इनमें से अधिकतर उपयोगिताएं पारंपरिक विद्युत संयंत्र का भाग नहीं थीं। अतः, इसकी जटिल प्रवृत्ति के परिणामस्वरूप उच्च एपीसी हुआ।

यह उत्तर स्वीकार्य नहीं है। आरआईएनएल के टीपीपी और बॉयलर गृह की जटिल प्रवृत्ति को ध्यान में रखते हुए, एपीसी की गणना केवल टीपीपी द्वारा विद्युत उत्पादन हेतु उत्पादित और प्रयुक्त भाप हेतु खपत की गई ऊर्जा (विद्युत) पर विचार करके की गई थी। लेखापरीक्षा में अन्य प्रक्रिया आवश्यकताओं हेतु अपेक्षित भाप के उत्पादन के लिए एपीसी पर विचार नहीं किया गया था। अतः, लेखापरीक्षा द्वारा इंगित किया गया एपीसी 9 प्रतिशत के सीईआरसी मानक के साथ काफी तुलनीय था।

ii) विद्युत उत्पादन की लागत पर भाप की अधिक खपत का प्रभाव

विद्युत उत्पादन हेतु लागत के प्रमुख तत्व ईंधन और उपभोज्य थे। वर्ष 2014-15 से 2018-19 के दौरान, टीपीपी द्वारा विद्युत उत्पादन की कुल लागत ₹5,791 प्रति मे.वा.घ. (2015-16) और ₹7,036 प्रति मे.वा.घ. (2018-19) के बीच थी। विद्युत उत्पादन के लिए भाप प्रमुख घटक था। 2014-15 से 2018-19 के दौरान भाप की लागत (टीपीपी के टीजी द्वारा खपत की गई एचपी भाप के प्रति) कुल विद्युत उत्पादन की लागत के 87.13 प्रतिशत (2014-15) और 91.53 प्रतिशत (2016-17) के बीच थी।

टीपीपी में एक मे.वा.घ. विद्युत के उत्पादन हेतु एचपी भाप की बेंचमार्क खपत को प्रबंधन द्वारा 3.50 टन पर निर्धारित किया गया था। लेखापरीक्षा में पाया गया कि 2014-15 से 2018-19 के दौरान भाप खपत की दर 3.50 टन/ मे.वा.घ की बेंचमार्क भाप खपत दर के प्रति 3.91 टन/ मे.वा.घ (2014-15) और 3.76 टन/ मे.वा.घ. (2018-19) के बीच तक भिन्न थी। बेंचमार्क दर 3.50 टन/ मे.वा.घ पर विचार करते हुए 2014-15 से 2018-19 के दौरान भाप की अधिक खपत 29,91,055 टन भाप थी जो मौद्रिक संदर्भों में रूपांतरित किए जाने पर ₹382.48 करोड़ थी जिसमें टीपीपी बॉयलरों द्वारा एचपी भाप के उत्पादन हेतु व्यय की गई केवल परिवर्तनीय प्रचालन लागत पर विचार किया गया है।

प्रबंधन ने बताया, (जनवरी 2020) कि टीपीपी के टीजी न केवल विद्युत उत्पादन करते थे अपितु प्रोसेस स्टीम की भी आपूर्ति करते थे जिसे विस्तारण के कई चरणों के बाद टरबाईन से 13 एटीए²² और 4 एटीए के रूप में प्राप्त किया जाता था और प्रोसेस आवश्यकताओं के लिए संयंत्र नेटवर्क को भेजा जाता था।

उत्तर प्रासंगिक नहीं है क्योंकि लेखापरीक्षा में टीजी से प्राप्त और प्रोसेस आवश्यकताओं के लिए नेटवर्क को भेजी गई 13 एटीए और 4 एटीए भाप को छोड़कर टीजी की अधिक भाप खपत (101 एटीए भाप) के बारे में बताया गया।

iii) ट्रांसमिशन और वितरण हानियाँ

विद्युत का वितरण अंतिम उपयोक्ता के पास पहुंचने तक बड़े और जटिल नेटवर्क के माध्यम से किया जाता है जिसमें ट्रांसमिशन लाइनें, उप-स्टेशन, ट्रांसफार्मर, केबल और अन्य उपकरण शामिल हैं। विद्युत संयंत्रों पर उत्पादित विद्युत और अंतिम उपयोक्ता स्थानों तक उप-स्टेशनों पर प्राप्त विद्युत के बीच अंतर को ट्रांसमिशन और वितरण (टीएण्डडी) हानि के रूप में माना गया है। टीएण्डडी हानि को कम करने के लिए उचित सावधानी बरतने की आवश्यकता है।

²² एटीए (एटमोस्फेर एक्सोल्स्यूट) भाप का दबाव मापने के लिए उपयोग की जाने वाली शब्दावली है।

लेखापरीक्षा में 2001-02 के बाद से वितरण हानि डेटा का विश्लेषण किया गया और यह देखा गया कि 2001-02 और 2002-03 में टीएण्डडी हानि 0.60 प्रतिशत थी और उसके बाद इसमें वृद्धि हो रही थी। 2014-15 से 2018-19 के दौरान टीएण्डडी हानि 3,39,824 मे.वा.घ की कुल हानि के साथ 2.26 प्रतिशत और 2.30 प्रतिशत के बीच थी।

प्रबंधन ने बताया (जनवरी 2020) कि ट्रांसमिशन लाइनों और केबल नेटवर्क के रूप में लंबे ट्रांसमिशन सर्किटों को क्षमता वृद्धि के साथ जोड़ा गया था जो टीएण्डडी हानि में वृद्धि के कारणों में से एक था। आरआईएनएल द्वारा टीएण्डडी हानि को कम से कम करने वाले उपकरण के निकट हाइ वॉल्टेज सब स्टेशन उपलब्ध कराने के लिए पूर्व में निष्पादित इलेक्ट्रिकल नेटवर्क की समान अवधारणा का पालन करते हुए टीएण्डडी हानियों को रोकने के लिए लगातार प्रयास किए जा रहे थे। ऊर्जा की निगरानी के लिए पर्यवेक्षण नियंत्रण और डेटा अधिग्रहण (एससीएडीए) प्रणाली मौजूद है और प्रणाली में सुधार के साथ ऊर्जा खपत की सटीकता की निगरानी की जा सकती है और इससे टीएण्डडी हानियों को कम करने में सहायता मिलेगी।

निम्नलिखित के मद्देनजर उत्तर स्वीकार्य नहीं है:

- विद्युत संवितरण कंपनियों के बड़े नेटवर्क से तुलना करने पर, आरआईएनएल का नेटवर्क संवितरण सीमित है और इसलिए संवितरण हानियाँ 1 प्रतिशत से कम होनी चाहिए जैसा कि 2001-07 के दौरान छः वर्षों हेतु अनुरक्षित किया गया था;
- ऊर्जा खपत को लेखाबद्ध करने और टीएण्डडी हानियों को कम करने हेतु उपाय करने में दोनों एससीएडीए को समर्थ बनाने के लिए इनके एकीकरण के बावजूद वर्ष 2014-15 से 2018-19 के दौरान हानियों में वृद्धि जारी रही।

इस प्रकार, प्रबंधन को टीएण्डडी हानियों को कम करने के लिए संगठित प्रयास करने की आवश्यकता है।

13.2.7.5 ऊर्जा लेखापरीक्षा

ऊर्जा लेखापरीक्षा प्रत्येक उपयोगकर्ता द्वारा ऊर्जा खपत पैटर्न का विश्लेषण करती है और ऊर्जा संरक्षण के सुधार का सुझाव देती है। यह प्रभावी रूप से ऊर्जा का उपयोग करके लागत नियंत्रण प्राप्त करने के लिए एक प्रबंधन साधन है। प्रत्येक नामित ऊर्जा उपभोक्ता को एक मान्यता प्राप्त ऊर्जा लेखापरीक्षक द्वारा ऊर्जा लेखापरीक्षा करने का निर्देश देते हुए भारत सरकार द्वारा मई 2014 में अधिसूचना जारी करने के बाद ही आरआईएनएल द्वारा पहली बार ऊर्जा लेखापरीक्षा का उत्तरदायित्व नवंबर 2014 में राष्ट्रीय उत्पादकता परिषद (एनपीसी) को सौंपा गया था।, तदनुसार, आरआईएनएल ने दिसंबर 2014 से सितंबर 2015 की अवधि के दौरान ऊर्जा लेखापरीक्षा करवाई।

ऊर्जा दक्षता ब्यूरो (ऊर्जा लेखापरीक्षा के संचालन के लिए समय की पद्धति और अंतराल) विनियमावली, 2010 के अनुसार, ऊर्जा लेखापरीक्षा पिछले ऊर्जा लेखापरीक्षा रिपोर्ट को प्रस्तुत करने की तारीख से हर तीन साल में की जाएगी। हालांकि, आरआईएनएल ने नियत तारीख अर्थात्, सितंबर 2018 तक के अंदर ऊर्जा लेखापरीक्षा का संचालन नहीं किया था, जैसा कि विनियमों के अनुसार निर्धारित किया गया था। लेखापरीक्षा का अगला सत्र केवल 2 नवंबर 2019 को सौंपा गया था।

प्रबंधन ने बताया (जनवरी 2020) कि इसने 17 जनवरी 2018 को मान्यता प्राप्त ऊर्जा लेखापरीक्षा एजेंसी को संलग्न करने की प्रक्रिया शुरू की और अनिवार्य ऊर्जा लेखापरीक्षा करने के लिए 2 नवंबर 2019 को मैसर्स डवलपमेन्ट एनवायरनर्जी सर्विसेज को अंतिम रूप दिया। ऊर्जा लेखापरीक्षा का कार्य मान्यता प्राप्त लेखापरीक्षक द्वारा शुरू किया गया था।

प्रबंधन के उत्तर से यह स्पष्ट था कि कंपनी निर्धारित अनुसूची के भीतर (यानी सितंबर 2018 तक) अनिवार्य ऊर्जा लेखापरीक्षा करने में विफल रही। इसके अलावा, चूंकि आगामी लेखापरीक्षा अभी तक पूरी नहीं हुई थी, अतः प्रबंधन द्वारा पिछली ऊर्जा लेखापरीक्षा टिप्पणियों और सुझावों/ सिफारिशों के उत्तर में रिपोर्ट की गई अनुपालन की सीमा की जांच नहीं की जा सकी।

13.2.8 निष्कर्ष

- मुख्य टीपीपी द्वारा प्राप्त पीएलएफ सीईआरसी द्वारा निर्धारित मानक से कम था। यहां तक कि 80 प्रतिशत पीएलएफ में टीपीपी के परिचालन को मानते हुए, कंपनी को एपीईपीडीसीएल से आयातित बिजली की लागत के रूप में ₹85.48 करोड़ तक की बचत हो सकती थी।
- आरआईएनएल ने बॉयलर कोयले की अधिप्राप्ति के वैकल्पिक स्रोत की परिकल्पना के बिना बॉयलर कोयले और बॉयलर कोयले के साथ मिश्रित उच्च लागत वाले मध्यम कोकिंग कोल की कमी के कारण टीपीपी उत्पादन पर अंकुश लगाया जिसके कारण विद्युत उत्पादन की लागत में वृद्धि हुई। देशी बॉयलर कोल के साथ एमसीसी के अनुचित सम्मिश्रण के कारण कंपनी द्वारा ₹145.21 करोड़ तक की बचत समाप्त हो गई।
- बॉयलर और टरबाइन जेनरेटरों की निर्धारित क्षमताओं के अनुसार कंपनी भाप उत्पन्न नहीं कर सकी, जिसका प्रभाव बिजली उत्पादन और प्रक्रिया की जरूरतों को पूरा करने पर पड़ा।

- बॉयलरों के अनियोजित आउटेज के कारण कंपनी ने 3.17 लाख टन की भाप उत्पन्न करने का अवसर खो दिया और टीजी के अनियोजित आउटेज के कारण भी 4.65 लाख मेगावाट की क्षमता तक बिजली उत्पन्न करने में विफल रही। इसके अलावा, इसने संयंत्र के रखरखाव के लिए आवश्यकता से अधिक समय लिया।
- जीईटीएस-1, एनईडीओ प्रोजेक्ट और टीआरटी जैसी सहायक विद्युत उत्पादन इकाइयों का उपयोग चूकपूर्ण डिज़ाइन/ सिंटर मशीन से अपर्याप्त उच्च गैस दबाव/ अपर्याप्त ताप मिलने के कारण खराब था, जिसके परिणामस्वरूप एपीईपीडीसीएल से विद्युत की अनुवर्ती खरीद सहित विद्युत की कमी हुई थी।
- सीईआरसी द्वारा निर्धारित मानदंडों से अधिक सहायक विद्युत की खपत के परिणामस्वरूप ₹230.56 करोड़ का परिहार्य व्यय हुआ।
- वर्ष 2014-15 से 2018-19 के दौरान भाप की अधिक खपत, निर्धारित मानदंडों से अधिक थी, जो 29.91 लाख टन भाप के लिए संगणित थी, जब इसे मौद्रिक संदर्भ में परिवर्तित किया गया तो इसका मूल्य ₹382.48 करोड़ था।

13.2.9 सिफारिशें

1. आरईएनएल को सीईआरसी द्वारा निर्धारित मानकों/ मानदंडों के अनुसार बॉयलर और टर्बाइन जेनरेटर जैसे संबद्ध संयंत्रों के साथ टीपीपी के संचालन को प्राप्त करने का प्रयास करना चाहिए।
2. आरईएनएल को कोयला कंपनियों के साथ ईंधन आपूर्ति समझौते करके या ई-नीलामी के माध्यम से बॉयलर कोयले की नियमित आपूर्ति सुनिश्चित करनी चाहिए।
3. आरईएनएल को जीईटीएस-1, एनईडीओ प्रोजेक्ट और टीआरटी जैसे सहायक विद्युत उत्पादन संयंत्रों के इष्टतम उपयोग के लिए उपाय शुरू करने चाहिए ताकि एपीईपीडीसीएल से विद्युत के आयात पर निर्भरता कम से कम हो सके।
4. आरआईएनएल को उत्पादन हानि को रोकने के लिए संयंत्र के रखरखाव के लिए आवश्यक समय को कम से कम करना चाहिए।

मंत्रालय को मामला जनवरी 2020 में संदर्भित किया गया था, उनका उत्तर प्रतिक्षित था (जून 2020)।

स्टील अथॉरिटी ऑफ इंडिया लिमिटेड

13.3 सेल की कैप्टिव खदानों का निष्पादन

13.3.1 प्रस्तावना

स्टील अथॉरिटी ऑफ इंडिया लिमिटेड (सेल अथवा कंपनी), भारत की एक अग्रणी इस्पात निर्माण कंपनी है जो पांच एकीकृत स्टील संयंत्रों²³ और तीन विशेष इस्पात संयंत्रों²⁴ का परिचालन करती है और जिसने 2018-19 के दौरान 17.51 मिलियन टन (एमटी) हॉट मेटल (एचएम) का उत्पादन किया है। लौह अयस्क, फ्लक्स सामग्री (चूना पत्थर और डोलोमाइट) और कोकिंग कोल, इस्पात निर्माण में प्राथमिक कच्चे माल हैं और उत्पादन की कुल लागत का 50 प्रतिशत हिस्सा हैं। इस्पात उद्योग में सफलता के लिए निरंतर आधार पर सस्ती कीमत पर कच्चे माल की उपलब्धता आवश्यक है। लौह अयस्क की आवश्यकता सेल की आबद्ध खदानों से पूरी की जाती है, जिसने 2018-19 में 28.35 मिलियन टन उत्पादन किया गया है। हालांकि, कंपनी फ्लक्स मटेरियल और कोकिंग कोल में आत्मनिर्भर नहीं थी। सेल ने 2008 में 14.6 मिलियन टन प्रति वर्ष (एमटीपीए) से 23.46 एमटीपीए तक उत्पादन क्षमता को बढ़ाने के लिए आधुनिकीकरण और विस्तार योजना (एमईपी) बनाई, जो कच्चे माल की आवश्यकता को आनुपातिक रूप से भी बढ़ाएगा।

सेल के पास झारखंड, ओडिशा, छत्तीसगढ़, पश्चिम बंगाल, कर्नाटक और मध्य प्रदेश में लौह अयस्क, फ्लक्स और कोयले के लिए 28 आंतरिक खदानें हैं। इस्पात संयंत्रों के साथ खदानों की निकटता के आधार पर, खनन सामग्री की आपूर्ति के लिए खदानों को प्रतिवर्ष इस्पात संयंत्रों से जोड़ा जाता है।

13.3.2 संगठनात्मक ढांचा

निदेशक (रॉ मैटेरियल एंड लॉजिस्टिक) सेल की खनन गतिविधियों के प्रमुख हैं। कंपनी के लौह अयस्क और फ्लक्स आंतरिक खदानों के विकास, नवीनीकरण और प्रबंधन की जिम्मेदारी रॉ मैटेरियल डिवीजन (आरएमडी)²⁵ कोलकाता, भिलाई स्टील प्लांट (बीएसपी)²⁶

²³ छत्तीसगढ़ में भिलाई स्टील प्लांट (बीएसपी), झारखंड में बोकारो स्टील प्लांट (बीएसएल), ओडिशा में राउरकेला स्टील प्लांट (आरएसपी), पश्चिम बंगाल में दुर्गापुर स्टील प्लांट (डीएसपी) तथा आई आई एस सीओ स्टील प्लांट (आईएसपी) बर्नपुर, पश्चिम बंगाल में

²⁴ दुर्गापुर पश्चिम बंगाल में एलाय स्टील प्लांट, तमिलनाडु में सेलम स्टील प्लांट, झुद्रावती, कर्नाटक में वीआईएसपी

²⁵ लौह अयस्क की खदानें किरीबुरु में (केआईओएम), मेघाहतुबुरु (एमआईओएम), बोलानी (बीओएम), गुआ (जीओएम), मनोहरपुर (एमओएम), बरसुआ (बीआईएम), काल्टा (केआईएम), ताल्दीह (टीआईएम); कुटेश्वर (केटीआर) तथा भावनाथपुर (बीएनपी) चूना पत्थर की खदानें, पूर्णापानी चूना पत्थर और डोलोमाइट क्वेरी (पीएलडीक्यू), और तुलसीदार डोलोमाइट की खदानें (टीडीएमआर)।

²⁶ लौह अयस्क की खदानें राजहरा डल्लिमैकेनिकल-झरंडल्ली और कोकण पूर्व, डल्ली मैनुअल, महामाया एण्ड दुलकी, रावघाट, कलवल नगर, नंदिनी चूना पत्थर की खदानें तथा हिर्री और बारादुआर डोलोमाइट की खदानें।

और विश्वेश्वरैया आयरन एंड स्टील प्लांट (वीआईएसपी), भद्रावती के पास है। कोल माइंस कोलियरीज डिवीजन²⁷ कोलकाता के नियंत्रण में है। नई दिल्ली में कॉर्पोरेट रॉ मटेरियल ग्रुप (सीआरएमजी) खदानों के अधिग्रहण तथा सांविधिक मंजूरीयों के लिए पर्यावरण, वन और जलवायु परिवर्तन मंत्रालय (एमओईएफसीसी), कोयला मंत्रालय (एमओसी), खान मंत्रालय (एमओएम) और राज्य सरकार प्राधिकरणों से संबंध रखती है। 31 मार्च 2019 (अनुलग्नक-XXX) के अनुसारसेल के पास 28 आंतरिक खदानों²⁸ के 47 खनन पट्टे हैं।

13.3.3 लेखापरीक्षा के उद्देश्य, मानदंड, कार्यक्षेत्र और कार्यप्रणाली

लेखापरीक्षा का उद्देश्य यह आकलन करना था कि क्या:

- सेल ने अपनी आंतरिक खदानों के नवीनीकरण और विकास के लिए पर्याप्त और प्रभावी उपाय किए,
- खदानों को प्रभावी ढंग से नियोजित उत्पादन प्राप्त करने के लिए प्रबंधित किया गया था;
- एमईपी के पूरा होने के बाद इस्पात संयंत्रों की बढ़ी हुई कच्चे माल की आवश्यकता को पूरा करने के लिए उत्पादन क्षमताओं में वृद्धि की गई थी; और
- सुरक्षा और पर्यावरण कानूनों के अनुपालन के लिए पर्याप्त उपाय किए गए थे।

उपयोग किए गए लेखापरीक्षा मानदंड खान और खनिज (विकास और विनियमन) अधिनियम, 1957 (एमएमडीआर 1957), ओडिशा खनिज नियम, 2007 (ओएमआर 2007), वन संरक्षण अधिनियम, 1980 (एफसीए 1980), खनिज रियायत नियम, 1960 (एमसीआरइ 1960) थे, पर्यावरण संरक्षण अधिनियम, 1986 (ईपीए 1986), वार्षिक उत्पादन योजना (एपीपी), खानों का उत्पादन रिकॉर्ड, भारतीय उपकरण ब्यूरो (आईबीएम) द्वारा अनुमोदित, खनन योजना (एमपी) उपकरण के उपयोग के लिए मानक थे। लेखापरीक्षा ने 2014-19 के लिए कंपनी की सभी आंतरिक खदानों, आरएमडी एचक्यू और सीआरएमजी के रिकॉर्ड की जांच की।

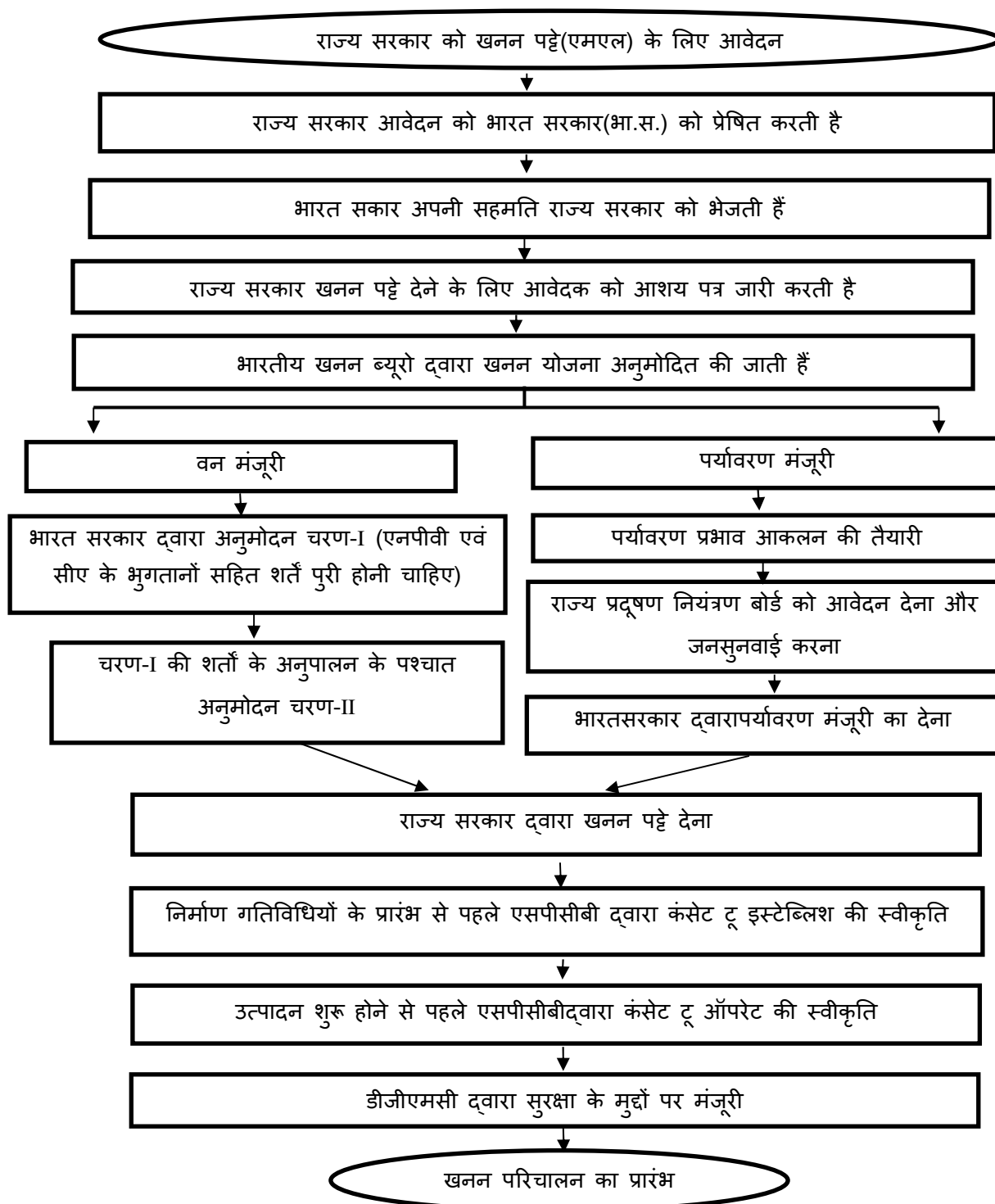
²⁷ चासनाला, जीतपुर, रामनागोर और तसरा कोयला खदानें।

²⁸ आरएमडी-13, बीएसपी-9, वीआईएसपी-2 तथा कोलियरीज-4

13.3.4 लेखापरीक्षा निष्कर्ष

13.3.4.1 खनन पट्टे

किसी क्षेत्र में खनन परिचालन के लिए, पट्टेदार के पास वैध खनन पट्टा होना चाहिए। खनन पट्टे और संचालन प्राप्त करने में शामिल गतिविधियाँ नीचे दी गई हैं:



लेखापरीक्षा के दौरान, दो उदाहरणों पर ध्यान दिया गया, जहां सेल ने तकनीकी उचित परिश्रम को लागू और अलाभकारी कोयला खदानों के अधिग्रहण से पहले परियोजना की व्यवहार्यता का आकलन करने के लिए तकनीकी-व्यावसायिक व्यवहार्यता अध्ययन (टीसीवीएस) का संचालन नहीं किया। बाद में ये छोड़ दिए गए और जिससे व्यय हुई पूरी राशि निष्फल हो गई। लेखापरीक्षा ने दो उदाहरणों का भी अवलोकन किया जहां सेल समय पर अपेक्षित मंजूरी प्राप्त करने के लिए शर्तों को पूरा कर अपने खनन पट्टों को विकसित करने में विफल रहा। इससे ऐसी खदानों पर अनिवार्य किराया, स्टांप ड्यूटी आदि का भुगतान होता है। बंद खदानों को छोड़ने में भी देरी देखी गई, जिसके कारण इन खदानों के रख-रखाव पर परिहार्य व्यय भी हुआ। खदानों की उत्पादन क्षमता में वृद्धि में देरी, भारी मशीनरी का कम उपयोग, वैधानिक श्रमशक्ति की कम तैनाती और पर्यावरण और सुरक्षा के मुद्दों पर भी ध्यान दिया गया। इन पर बाद के पैरों में विस्तार से चर्चा की गई है।

13.3.4.2 अलाभकारी खानों का अधिग्रहण

i) पर्वतपुर कोल ब्लॉक पर ₹123.66 करोड़ का निष्फल व्यय

एमईपी के पश्चात, भविष्य की क्षमता विस्तार और आयातित कोयले पर निर्भरता को दूर करने के लिए कोयले की आवश्यकता को ध्यान में रखते हुए, 880 हेक्टेयर के क्षेत्र के लिए, पर्वतपुर कोल ब्लॉक के आवंटन के लिए एमओसी (सितंबर 2015) आवेदन किया। कोयले के ब्लॉक को सरकारी वितरण मार्ग के माध्यम से आवंटित किया गया था (मार्च 2016)।

लेखापरीक्षा ने पाया कि कोयला ब्लॉक का आवंटन ओएनजीसी को आवंटित निकटवर्ती सीबीएम ब्लॉक के साथ क्षेत्र की ओवरलैपिंग के कारण कोल बेड मीथेन (सीबीएम) और कोयले के साथ-साथ निष्कर्षण के लिए ओएनजीसी के साथ 'सह विकास करार' (सीडीए) करने की शर्त के साथ किया गया था। सेल ओएनजीसी के साथ सीडीए नहीं कर सका क्योंकि खनन सुरक्षा महानिदेशक (डीजीएमएस) ने सीबीएम और कोयले के एक साथ निष्कर्षण के लिए अनुमति नहीं दी (जनवरी 2017)। सेल के उपलब्ध क्षेत्र का 880 हेक्टेयर से घटाकर 463.72 हेक्टेयर और कोयले के भू-वैज्ञानिक रिज़र्व को 273.86 मिलियन टन से घटाकर 147.3 मिलियन टन कर दिया गया। क्षेत्र और रिज़र्व में कमी के कारण, सेल ने मेकॉन के माध्यम से टीसीवीएस का आयोजन किया जिसने सुझाव दिया (जनवरी 2018) कि परियोजना व्यवहार्य नहीं थी। सेलबोर्ड ने एमओसी को ब्लॉक वापस करने का निर्णय लिया (8 मार्च 2018), निष्पादन बैंक गारंटी (पीबीजी) सहित होने वाले व्यय को वापिस करने का अनुरोध किया (मार्च 2018) और साथ ही पर्वतपुर ब्लॉक के बदले संभावित कोयला ब्लॉक आवंटित करने का भी अनुरोध किया। इस बीच,

एमओसी ने सेल द्वारा इस उपलब्धि की चूक के लिए कारण बताओ नोटिस जारी किया (जून 2018)। एमओसी ने सेलको खादानों की व्यवहार्यता की पुनः जांच तभी करने के लिए निर्देश दिया (सितंबर 2018) यदि सेल को 880 हेक्टेयर का पूरा पट्टा क्षेत्र दिया जाए। मेकॉन ने परियोजना की व्यवहार्यता का फिर से आकलन कर ये सुझाव दिया (मार्च 2019) कि यह व्यावसायिक रूप से अलाभकारी है। सेल ने फिर से एमओसी से खादानों को छोड़ने करने का अनुरोध किया (अप्रैल 2019)।

लेखापरीक्षा ने पाया कि सेल कोयला ब्लॉक के लिए आवेदन प्रस्तुत करते समय प्रतिकूल भू खनन स्थिति और अन्तर्निहित उच्च गैस से अवगत था। सेल को इस बात की भी जानकारी थी कि सीबीएम ब्लॉक के साथ कोल ब्लॉक के ओवरलैपिंग के कारण परिचालन का स्तर निचले स्तरों तक सीमित रहेगा। इन प्रतिकूलताओं के बावजूद, सेल ब्लॉक के आवंटन के साथ आगे बढ़ी। लेखापरीक्षा ने उल्लेख किया कि एमओसी ने आवंटन को समाप्त कर दिया (दिसंबर 2019) और कहा कि सेल ने इसे छोड़ने का निर्णय लेने से पहले खान के विकास में बहुत कम प्रगति की थी। इसने बैंक को ₹62.57 करोड़ के बीजी के नकदीकरण करने का भी निर्देश दिया जो कंपनी को अतिरिक्त नुकसान था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि ओएनजीसी के पेट्रोलियम माइनिंग पट्टे के साथ ओवरलैपिंग के कारण अनिश्चितता और आवंटन के समय विशिष्ट कोल माइनिंग पट्टे का न मिलना प्रत्याशित नहीं था।

उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि सेल के अनुरोध पर कोयला ब्लॉक आवंटित किया गया था और यह प्रतिकूल भू खनन की स्थिति और अन्तर्निहित उच्च गैस से अवगत था जिसका उल्लेख ब्लॉक आवंटन के आवेदन में था।

इस प्रकार, मार्च 2019 तक पर्वतपुर कोल ब्लॉक पर ₹123.66 करोड़²⁹ का निष्फल व्यय हुआ।

ii) सितानाला कोल ब्लॉक पर ₹29.28 करोड़ का निष्फल व्यय

अप्रैल 2011 से परिचालन शुरू करने के लिए उच्च उत्पादकता वाली खदान विकसित करने के लिए सेलको 321 हेक्टेयर वाले सितानाला कोयला ब्लॉक का आवंटन किया गया था (अप्रैल 2007)। विस्तृत परियोजना रिपोर्ट (डीपीआर) बनाने में विलम्ब और बुनियादी ढांचे का निर्माण न होने के कारण उत्पादन शुरू नहीं हुआ। इस बीच, सुप्रीम कोर्ट ने कोयला ब्लॉक का आवंटन रद्द कर दिया (अगस्त 2014)। सेल ने ब्लॉक के पुनः आवंटन के लिए आवेदन प्रस्तुत किया (फरवरी 2015) और जिसे मार्च 2015 में फिर से आवंटित

²⁹ अग्रिम राशि के प्रति ₹93.89 करोड़, पूर्व आवंटी द्वारा बनाई गई संपत्ति, खानों के निर्गमन पर ₹7.25 करोड़ तथा विद्युत, सुरक्षा, परामर्श आदि पर ₹22.52 करोड़।

किया गया था। लेखापरीक्षा ने पाया कि, झारखंड सरकार (झ.स.) द्वारा 321 हेक्टेयर में से केवल 214 हेक्टेयर की सिफारिश की गई थी (2017) क्योंकि 66 हेक्टेयर दामोदर नदी तल के अन्दर और 41 हेक्टेयर ओएनजीसी-सीआईएल को दी गई सीबीएम पट्टे के साथ ओवरलैप था।

लेखापरीक्षा ने पाया कि, मेकॉन द्वारा आयोजित टीसीवीएस ने दिखाया (जनवरी 2018) के अनुसार परियोजना अलाभाकारी थी। सेल ने कोयला ब्लॉक को छोड़ने का निर्णय किया (मार्च 2018) और एमओसीसे बीजी राशि वापस करने का अनुरोध किया (मार्च 2018)। एमओसी ने आवंटन को समाप्त कर दिया (अक्टूबर 2018) और सेलद्वारा किए गए बीजी एवं अन्य भुगतानों को जम्मा करने के लिए निर्देश दिया। एमओसीने आवंटन को समाप्त करते हुए कहा कि, सेल एक पूर्व आवंटनी होने के कारण कोयला ब्लॉक के बारे में पूरी तरह से अवगत था, जो कि गैस सीमा की उपस्थिति के कारण भौगोलिक रूप से अशान्त है और इसलिए सेलको पुनः आवंटन की प्रक्रिया करने से पहले टीसीवीएस करना चाहिए था। मंत्रालय ने आगे उल्लेख किया कि खदान को छोड़ने के निर्णय से पहले खदान के विकास में बहुत कम प्रगति हुई थी और सेल की ओर से अनुचित देरी हुई थी। तदनुसार, मंत्रालय ने सेल द्वारा प्रस्तुत सभी भुगतानों और बीजी को विनियोजित किया।

लेखापरीक्षा में बताया गया है कि प्रतिकूल भू खनन स्थिति से अवगत होने के बावजूद अलाभाकारी कोयला ब्लॉक के पुनः आवंटन प्रक्रिया करने और पुनः आवंटन से पहले टीसीवीएस न करने के, परिणामस्वरूप ₹29.28 करोड़³⁰ का व्यय निष्फल हुआ।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, राज्य सरकार द्वारा 321 हेक्टेयर क्षेत्र के लिए खनन पट्टे न दिए जाने के कारण अनिश्चितताओं को देखते हुए, सेल को एक अनिश्चित स्थिति में लाया गया था जिसका आवंटन के समय अनुमान नहीं था।

उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि सेलजानताथा कि कोयला ब्लॉकभूगर्भिक स्थानों की उपस्थितिसे भौगोलिक रूप से अशान्त था और कोयला ब्लॉक को पुनः आवंटन के लिए आवेदन करने से पहले टीसीवीएस करना चाहिए था।

³⁰ भूवैज्ञानिक रिपोर्ट पर व्यय की राशि (₹10.18 करोड़), अन्य योजना व्यय (₹7.78 करोड़), अग्रिम राशि (₹0.89 करोड़), निष्पादन बीजी (₹10.43 करोड़) सहित

13.3.4.3 खनन पट्टों का विकास न होना

(i) **बारादुआर डोलोमाइट खदान से उत्पादन न होना:** 1970 में सेल को आवंटित बारादुआर डोलोमाइट माइन (बीडीएम) को श्रमिक अशांति के कारण 1983 में बंद कर दिया गया था और पट्टे को रद्द कर दिया गया था (जनवरी 1993)। बाद में पट्टे को सेल के लिए बहाल कर दिया गया था (1996) और जो दिसंबर 2020 तक वैध है। सितंबर 2015 में सेल को ईसी प्रदान किया गया था। एफसीदो चरणों में दिया जाता है (स्टेज I और II स्टेज I की शर्तों को पूरा करने पर, एफसीस्टेज-II प्रदान किया जाता है)। तथापि, सेलने सीए और एनपीवीको भुगतान नहीं किया और सीएराशि को अप्रैल 2019 की दरों के आधार पर ₹59.19 करोड़ तक संशोधित दिया गया।

लेखापरीक्षा ने देखा कि सेल ने छत्तीसगढ़ सरकार (छ.ग.स) से संशोधित एलओआई की प्राप्ति न होने के आधार पर सीए तथा एनपीवी का भुगतान नहीं किया जोकि वैध नहीं थी, क्योंकि सीए तथा एनपीवी का भुगतान एफसी स्टेज-II के लिए पूर्व अपेक्षित था और जिसका लैटर ऑफ इंटेन्ट (एलओआई) के साथ कोई संबंध नहीं था। विलंब के परिणामस्वरूप ₹10.27 करोड़ की अतिरिक्त देयता हुई जो अपरिहार्य थी। सेल ने डेड रेंट तथा खादानों के स्टाम्प शुल्क पर ₹1.36 करोड़ भी व्यय किए। एफसी के अभाव में बारादुआर खदान से खनन शुरू नहीं हुआ था तथा बीएसपी को जैसा कि (पैरा 13.3.4.10) में चर्चा की गई है अपनी आंतरिक खदानों के अलावा स्रोत से अपनी डोलोमाइट की आवश्यकताओं को पूरा करना पड़ा।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) किसेल द्वारा सीए का भुगतान न करना पट्टे के विस्तार के संबंध में अनिश्चितता और सेल को डोलोमाइट खनन अधिकारों के आगे बढ़ाने के लिए छत्तीसगढ़ सरकार के स्पष्ट इरादे के अभाव के कारण था।

यह उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि बीएसपी प्रबंधन ने स्वयं छत्तीसगढ़ सरकार को सीए और एनपीवी की मांग जारी करने का अनुरोध किया था (नवंबर 2017)। संशोधित एलओआई के अभाव में सीए और एनपीवी के भुगतान को रोक देने का बीएसपी का फैसला उचित नहीं था क्योंकि एलओआई की प्राप्ति और सीए और एनपीवी के भुगतान के बीच कोई लिंक नहीं था। इसके अलावा, तथ्य यह है कि, एफसी की अनुपलब्धता के कारण बीडीएम पर खनन शुरू नहीं किया गया था।

13.3.4.4 बेगुनिया कोकिंग कोल माईन्स

4.24 मिलियन टन के रिजर्व के साथ बेगुनिया कोकिंग कोल परियोजना को विकसित करने के लिए अनुमानित पूंजी लागत ₹97.37 करोड़ (2009) थी जो जनवरी 2018 में

बढ़कर ₹172.21 करोड़ हो गई। कोयले की बढ़ती आवश्यकता और घरेलू स्रोतों से कोकिंग कोयले की आपूर्ति में लगातार कमी के साथ, उपलब्ध कोयला खानों को विकसित करना कंपनी के लिए महत्वपूर्ण था।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि बेगुनिया कोल सीम से उत्पादन शुरू नहीं हुआ, हालांकि क्रमशः 2006 और 2008 में भू-वैज्ञानिक और कोन्सेप्टुअल रिपोर्ट तैयार की गई थीं। खनन योजना तैयार करने, ईसी प्राप्त करने और माईन डेवलपर और ऑपरेटर (एमडीओ) के अनुबंध में देरी हुई, जिसके परिणामस्वरूप 15 साल बाद भी खनन कार्य शुरू नहीं हुआ। प्रबंधन ने निविदा दस्तावेज खनन योजना, खदान समापन योजना, एमडीओ के अनुबंध आदि की समीक्षा के लिए फरवरी 2019 में एक समिति का गठन किया। समिति की रिपोर्ट (मई 2019) में अन्य बातों के साथ साथ नए तकनीकी आर्थिक अध्ययन की सिफारिश और डीपीआर बनाने के लिए प्रतिष्ठित एजेंसी का अनुबंध शामिल था। डीपीआर बनाने का कार्य मेकॉन को प्रदान किया गया था (दिसंबर 2019)।

उपरोक्त विलंब के परिणामस्वरूप ₹74.84 करोड़ की अधिक लागत हुई। कंपनी ने आयातित कोकिंग काल पर हुई परिहार्य अतिरिक्त लागत के अलावा मार्च 2019 तक फिजिबिलिटी अध्ययन पर भी ₹8.95 करोड़ व्यय किए थे।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि एक बार डीपीआर को अंतिम रूप दे दिया जाए तो बेगोनिया परियोजना के विकास के लिए अगामी कार्रवाई शीघ्र हो जाएगी।

उत्तर परियोजना के विकास केमें विलंब के कारण को संबोधित नहीं करता है।

13.3.4.5 खदानों का अभ्यर्पण

i) पुर्नापानी खदानों के अभ्यर्पण में विलंब के कारणपरिहार्य व्यय

पुर्नापानी खदानों के पट्टे (पीएलडीक्यू)सेल को 1960 में आवंटित किए गए थे। पीएलडीक्यूमें चूना पत्थर में अन्तर्निहित उच्च सिलिका (6 प्रतिशत) होने के कारण मार्च 2004 से खनन परिचालन को रोक दिया गया था। लेखापरीक्षा ने देखा कि ₹11.98 करोड़ के मूल्य का 3.61 लाख टन चूना पत्थर 2004 से खदान में पड़ा हुआ था। सेल ने पीएलडीक्यू के रिजर्व का उपयोग करने के लिए दो बार सीमेंट प्लांट स्थापित करने का प्रयास किया। इसने आरएसपी से स्लैग तथा पीएलडीक्यू से चूना पत्थर के उपयोग के लिए अक्टूबर 2008 में जेके सिमेंट लि. के साथ एक जेवी किया लेकिन स्लैग की प्रचलित लागत और खदान को सौंपने में असमर्थता के कारण इस परियोजना को समाप्त कर दिया गया (अगस्त 2010)। मई 2019 में एक अन्य प्रयास किया गया था लेकिन

सीमेंट प्लांट को स्थापित करना आर्थिक रूप से असक्षम पाया गया क्योंकि उपलब्ध रिजर्व 30 एमटी की आवश्यकता से कम था। कंपनी ने मई 2019 में केवल पट्टे के अभ्यर्पण का निर्णय लिया।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि अंतिम माइन क्लोजर प्लान के अनुमोदन पर पुर्नापानी खदानों के पट्टे का अभ्यर्पण कर दिया जाएगा।

हालांकि तथ्य यह है कि, पट्टे का अभ्यर्पण में अधिक विलंब के परिणामस्वरूप 2014-19 के दौरान रखरखाव, सुरक्षा और बिजली पर ₹7.94 करोड़ तथा वेतन और मजदूरी पर ₹5.22 करोड़ का परिहार्य व्यय हुआ।

13.3.4.6 भवनाथपुर चूना पत्थर की खदानों के अभ्यर्पण में विलंब

2.9 एमटीपीए की क्षमता के साथ भवनाथपुर चूना पत्थर खदान (बीएनपी) चूना पत्थर में अन्तर्निहित उच्च सिलिका (6 से 8 प्रतिशत) होने के कारण इस्पात संयंत्र के लिए उपयुक्त नहीं थी। बीएनपी खदान के उत्पादन को खराब गुणवत्ता तथा उत्पादन की अधिक लागत के कारण 2004 से 5 प्रतिशत तक कम कर दिया गया और अप्रैल 2013 से रोक दिया गया था। एमओईएफ की अधिसूचना के अनुसार (अक्टूबर 2004), पांच हेक्टेयर पट्टे के क्षेत्र से अधिक उन सभी खनन परियोजनाओं के लिए ईसी प्राप्त करना अनिवार्य था जिन्होंने पट्टे के नवीनीकरण के समय ईसी को प्राप्त नहीं किया था। बीएनपी ने जनवरी 2013 में ईसी के लिए आवेदन किया। हालांकि एमओईएफ, ने गंभीर उल्लंघन देखा (अप्रैल 2013) क्योंकि खनन ईसी के बिना जारी था और इसलिए ईसी की स्वीकृति नहीं दी गई थी सेल ने खदान के अभ्यर्पण का निर्णय लिया (मई 2017) तथा प्रति वर्ष एक करोड़ बचाने के लिए सीआईएसएफ कार्मिकों को 85 से 65 तक कम करने की सलाह दी। अंतिम क्लोजर प्लान को मई 2019 में झारखण्ड सरकार द्वारा अनुमोदित किया गया था।

लेखापरीक्षा ने देखा कि हालांकि बीएनपी से अप्रैल 2013 में उत्पादन रूक गया था फिर भी सेल ने खदानों को बंद करने के निर्णय के लिए चार वर्ष लिए जिसके परिणामस्वरूप 2014-19 के दौरान डेड रेंट के रूप में ₹1.14 करोड़ का भुगतान हुआ। इसके अलावा, नवंबर 2014 में ही प्रबंधन ने बीएनपी टाउनशिप में घरेलू विद्युत आपूर्ति प्रदान करने तथा औद्योगिक विद्युत आपूर्ति को बंद करने के लिए जेएसईबी से अनुरोध किया था। बीएनपी ने टाउनशिप में खपत के लिए औद्योगिक दरों पर 2014-19 के दौरान ₹8.43 करोड़ की 119.75 लाख युनिट बिजली की खरीद की थी तथा निवासियों से केवल ₹0.62 करोड़ ही वसूल किए गए। इसके अलावा, बंद पड़ी खदानों की सुरक्षा पर वार्षिक रूप से ₹5 करोड़ व्यय किए गए।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि सेल ने चूना पत्थर के पट्टे के लिए पर्यावरण मंजूरी (ईसी) तथा वन मंजूरी (एफसी) तथा पर्यावरण प्रभाव आकलन (ईआईए) तथा पर्यावरण प्रबंधन योजना (ईएमपी) का अध्ययन किया था। बीएनपी की औद्योगिक विद्युत आपूर्ति को घरेलू आपूर्ति में परिवर्तित करने के लिए प्रयास किए गए थे।

उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि बीएनपी खानों से उत्पादन अप्रैल 2013 से रोक दिया गया था, इसलिए, उसके बाद एफसी, ईसी और ईआईए/ ईएमपी अध्ययन प्राप्त करने के लिए प्रबंधन द्वारा किए गए प्रयासों की आवश्यकता नहीं थी। इसके अलावा, बीएनपी ने घरेलू कनेक्शन का लाभ उठाने के लिए नवंबर 2014 के बाद जेएसईबी के साथ मामले को आगे नहीं बढ़ाया।

13.3.4.7 खनन परिचालन

खनन परिचालन में खदानों से रन ऑफ माइन्स (आरओएम) की खुदाई, क्रशिंग और स्क्रीनिंग संयंत्र (सीएसपी) के माध्यम से लौह अयस्क के लम्प्स (आईओएल) और लोह अयस्क फाइन्स (आईओएफ) के अपेक्षित आकार में आरओएम का पृथक्करण, रेलवे साइडिंग तक अयस्कों का परिवहन और इस्पात संयंत्रों को भेजना शामिल है। सेल खनन परिचालन विभाग द्वारा या ठेकेदार द्वारा यंत्रिकृत, अर्ध-मशीनीकृत या मैनुअल साधनों द्वारा करता है।

13.3.4.8 उत्पादन निष्पादन

कंपनी ने लौह अयस्क, फ्लक्स और कोयले के लिए वार्षिक इस्पात उत्पादन योजना और प्रचलित परिचालन स्थितियों पर विचार करते हुए खदान-वार वार्षिक उत्पादन योजना (एपीपी) निर्धारित की। 2014-19 की अवधि के लिए कच्चे माल की खदानों की वार्षिक निर्धारित क्षमता, एपीपी, वार्षिक उत्पादन (एपी) और वार्षिक खपत (एसी) के विवरण नीचे दिए गए हैं।

तालिका 13.3.1: आंतरिक खदानों से लौह अयस्क, फ्लक्स और कोयले का एपीपी तथा एपी (मिलियन टन में)

वर्ष	लौह अयस्क				फ्लक्स सामग्री				कोयला			
	एआरसी	एपीपी	एपी	एसी	एआरसी	एपीपी	एपी	एसी	एआरसी	एपीपी	एपी	एसी
2014-15	29.72	28.57	23.18	24.26	3.81	2.53	2.10	6.43	1.14	0.92	0.62	15.00
2015-16	29.72	29.50	24.83	24.75	5.23	2.68	2.27	7.00	1.14	0.92	0.71	14.97
2016-17	39.05	28.25	26.16	25.45	5.23	2.65	2.08	7.04	1.14	1.01	0.74	14.87
2017-18	39.05	30.25	26.69	25.92	5.23	2.86	2.04	7.14	1.14	0.73	0.79	14.45
2018-19	37.80	32.98	28.35	28.64	5.24	2.65	1.87	8.04	1.14	1.01	0.74	15.25
योग	175.33	149.55	129.21	129.02	24.75	13.37	10.36	35.65	5.70	4.59	3.61	74.54

उपरोक्त तालिका से, यह देखा गया है कि एपीपी को एआरसी से कम निर्धारित किया गया था और पिछले पांच वर्षों के दौरान कच्चे माल का उत्पादन भी एपीपी से कम था। लेखापरीक्षा ने यह भी देखा कि, यद्यपि लौह अयस्क का उत्पादन इस्पात संयंत्रों की आवश्यकता को पूरा करने के लिए पर्याप्त था, फिर भी बीएसपी और आरएसपी दूरस्थ खदानों से जुड़े थे, जिससे माल ढुलाई के अंतर पर ₹295.39 करोड़ का अतिरिक्त व्यय हुआ। इसके अलावा, फ्लक्स के उत्पादन में कमी को बाजार से ₹136.33 करोड़ के अतिरिक्त खर्च पर पूरा किया गया, जैसा कि नीचे चर्चा की गई है।

iii) बीएसपी द्वारा माल ढुलाई के अंतर पर ₹235.12 करोड़ का अतिरिक्त व्यय

बीएसपी के एपीपी के अनुसार, 2014-19 के दौरान 39.80 मिलियन टन लौह अयस्क की आवश्यकता थी, जबकि इस अवधि के दौरान राजहरा और दल्ली जो लिंकड खदान थे, से उत्पादन केवल 35.36 मिलियन टन था। लेखापरीक्षा में पाया गया कि, कम उत्पादन का कारण स्ट्रिपिंग अनुपात³¹ में वृद्धि, दल्ली माइंस में अनुबंधों को अंतिम रूप देने में देरी, दोनों खदानों की उम्र अधिक होने के कारण उपकरणों का कम उपयोग आदि थे। बीएसपी को दूरस्थ खदानों से 2.84 मिलियन टन लौह अयस्क की खरीद करनी पड़ी जिसके परिणामस्वरूप माल ढुलाई के अंतर के कारण ₹235.12 करोड़ का अतिरिक्त व्यय हुआ।

लेखापरीक्षा ने यह भी देखा कि लौह अयस्क के उत्पादन में उपरोक्त कमी को दल्ली मैनुअल खदानों और झरणदल्ली की खदानों से 1.73 मिलियन टन तक पूरा किया जा सकता था। लेखापरीक्षा ने देखा कि एमओईएफसीसी ने परिपत्र जारी किया (मार्च 2017) कि सभी खदानों को सितंबर 2017 तक ईसी प्राप्त करना चाहिए और ईसी की अभाव में खनन गतिविधि बंद कर दी जाएगी। कलेक्टर, बालोद ने बीएसपी को दल्ली माइंस में ईसी की अनुपलब्धता के लिए कारण बताओ नोटिस जारी किया (दिसंबर 2016)। क्योंकि बीएसपी ने ईसी के लिए आवेदन नहीं किया था, फरवरी 2017 से खनन कार्य बंद कर दिया गया था और 2017-19 के दौरान 0.63 एमटी नियोजित उत्पादन प्राप्त नहीं हुआ था।

लेखापरीक्षा ने आगे देखा कि, झरणदल्ली की खदानों में सीएसपी खदानों से कुल लौह अयस्क फीड को संसाधित नहीं कर सका है और इसलिए बीएसपी ने सीएसपी स्थापित करने के लिए एक आदेश दिया (मई 2016) और दो साल (1.20 मिलियन टन) के लिए अगस्त 2016 से लौह अयस्क भेजा। ठेकेदार कार्यक्रम के अनुसार कार्य को निष्पादित करने में विफल रहा। परिणामस्वरूप, 2017-19 के दौरान 1.10 मिलियन टन की कमी

³¹ स्ट्रिपिंग अनुपात का अभिप्राय कुछ टन अयस्क निकालने के लिए प्रबंधन हेतु अपेक्षित अधिभार (या अपशिष्ट सामग्री) की मात्रा के अनुपात से है।

थी। प्रबंधन ने अयस्क की क्रशिंग और स्क्रीनिंग के लिए नया आदेश जारी करने के लिए कोई कदम नहीं उठाया।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि आरएमडी से बीएसपी तक आईओएफ का परिवहन इस्पात बनाने के तकनीकी-आर्थिक मापदंडों का ध्यान रखने के लिए तकनीकी आवश्यकता थी और बीएसपी ग्रुप ऑफ माइंस के खराब गुणवत्ता के फाइन्स के सम्मिप्रण द्वारा परिवहन लागत की श्रुतिपूर्ति की गई थी। यह भी बताया गया है कि दल्ली खदान को बंद करना ईसी की अनुपलब्धता के कारण नहीं, बल्कि खनन योग्य अयस्क के क्षय पर आधारित था।

प्रबंधन का उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि खनन योजना में 0.628 मिलियन टन अयस्क 2017-18 और 2018-19 के दौरान उत्खनन के लिए प्रस्तावित किया गया था। इसके अतिरिक्त तथ्य यह है कि, एपीपी की तुलना में कम उत्पादन के कारण, लौह अयस्क के परिवहन पर उच्च भाड़ा लगाकर दूरस्थ खदानों से ले जाया जाना था। आरएमडी से कच्चे माल के परिवहन पर माल ढुलाई की लागत पिछले पांच वर्षों के दौरान 2018-19 के अंत में बीएसपी में लौह अयस्क के इन-हाउस उत्पादन की लागत के 74 प्रतिशत और 101 प्रतिशत के बीच थी, इसके अलावा, इस दावे का समर्थन करने के लिए कोई रिकॉर्ड नहीं थे कि आईओएफ का स्थानान्तरण इस्पात बनाने के तकनीकी-आर्थिक मापदंडों का ध्यान रखने के लिए एक तकनीकी आवश्यकता थी।

13.3.4.9 बरसुआ की खदानों में माल भाड़ा के अंतर पर ₹60.27 करोड़ का अतिरिक्त व्यय

एफसीए, 1980 की धारा 2 के अनुसार, गैर-वन उद्देश्य के लिए वन भूमि के उपयोग के लिए एमओईएफसीसी का पूर्व अनुमोदन आवश्यक था।

ओडिशा में बरसुआ लौह अयस्क खदान (बीआईएम) के दो खनन पट्टे हैं। जनवरी 1960 में आवंटित एमएल-130 से खनन नहीं किया जाता था। अप्रैल 1960 में कंपनी को आवंटित एमएल-162 (77.94 हेक्टेयर) में वन भूमि शामिल थी और खनन नहीं किया गया था, उपरोक्त प्रावधानों के उल्लंघन में कन्वेयर बेल्ट के माध्यम से एमएल-130 से उत्खनित लौह अयस्क के लाभ एवं परिवहन के लिए उपयोग किया जाता था (1961 से)। बीआईएम ने खनन अवसंरचना के विकास के लिए 77.940 हेक्टेयर वन भूमि के परिवर्तन के लिए (फरवरी 2014) आवेदन किया था, जिसे चरण I एफसी को फरवरी 2015 में और चरण II एफसी को अक्टूबर 2017 में स्वीकृत किया गया था।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि एमएल-162 के एफसी के अभाव के कारण, एमएल-130 पर खनन कार्य मई 2014 से मई 2018 तक रोक दिया गया था, जिसके परिणामस्वरूप 5.704 मिलियन टन लौह अयस्क का उत्पादन कम हुआ था। इस अवधि के दौरान,

आरएसपी ने ₹60.27 करोड़ के माल दुलाई के परिहार्य अंतर के भुगतान द्वारा सेल की अन्य दूरवर्ती खदानों से 3.40 मिलियन टन लौह अयस्क की खरीद की। एफसी प्राप्त होने के बाद 20 मई 2018से बीआईएम में उत्पादन बहाल किया गया था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया कि तकनीकी रूप से, एफसीए 1980 का कोई उल्लंघन 28 अप्रैल 2000 तक की पहली नवीनीकरण अवधि की समाप्ति से पहले नहीं किया गया है।

उत्तर स्वीकार्य नहीं था क्योंकि अनुमोदन के बिना वन भूमि पर बुनियादी ढांचे का विकास एफसीए का उल्लंघन था। इसके अलावा, जीओओ ने अपने कारण बताओ नोटिस (जून 2013) में यह भी कहा कि, पूर्व अनुमोदन के बिना एमएल-162 का संचालन एफसीए का उल्लंघन था।

13.3.4.10 हिरीं डोलोमाइट खदानों में क्षमता के कम उपयोग के कारण अतिरिक्त व्यय

बीएसपी की डोलोमाइट की वार्षिक आवश्यकता 1.30 मिलियन टन है जो एमईपी के बाद बढ़कर 1.60 मिलियन टन हो जाएगी। हिरीं खदानों की उत्पादन क्षमता एक एमटीपीए है जहां उत्खनन विभागीय रूप से किया जाता है और अन्य खनन गतिविधियाँ जैसे क्रशिंग, परिवहन और लोडिंग को ठेकेदार के माध्यम से निष्पादित किया जाता है। मशीनों की खराब उपलब्धता और डोलोमाइट की भविष्य की बढ़ती आवश्यकता को ध्यान में रखते हुए, सेल ने एक एमटीपीए से दो एमटीपीए के लिए ₹13 करोड़ की क्षमता विस्तार योजना तैयार की। इस उद्देश्य के लिए ईसी को फरवरी 2009 में स्वीकृत किया गया था, लेकिन प्रबंधन ने विस्तार योजना को निष्पादित नहीं किया।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि 2014-19 के दौरान डोलोमाइट का उत्पादन 4.40 मिलियन टन के उत्पादन लक्ष्य के प्रति केवल 3.09 मिलियन टन था, जबकि बीएसपी में डोलोमाइट की वार्षिक आवश्यकता एक मिलियन टन की मौजूदा क्षमता से अधिक थी। हिरीं खदानों के विस्तार की योजना को लागू नहीं करने के कारण, बीएसपी को आंतरिक उत्पादन की लागत की तुलना में ₹136.33 करोड़ की उच्च लागत पर 2014-19 के दौरान 1.33 मिलियन टन डोलोमाइट की खरीद करनी पड़ी।

प्रबंधन ने उत्तर दिया कि उत्पादन में कमी ठेकेदार के खराब प्रदर्शन के कारण थी और यह भी कहा कि बीएसपी द्वारा लो सिलिका डोलोमाइट की आवश्यक मात्रा की खरीद ब्लास्ट फर्नेस के तकनीकी-आर्थिक मापदंडों में सुधार करने के लिए एक तकनीकी आवश्यकता थी।

खदानों के विस्तार का कार्यान्वयन न करने पर प्रबंधन का उत्तर मौन था। विस्तार के लिए अनुमानित लागत ₹13 करोड़ थी जबकि 2014-19 के दौरान बीएसपी ने ₹136.33

करोड़ मूल्य की डोलोमाइट की खरीद की। इसके अलावा, तीसरे पक्ष का प्रबंधन अच्छी परियोजना प्रबंधन के लिए स्वाभाविक है।

13.3.4.11 सांविधिक प्रावधानों का अनुपालन

i) बरसुआ खदानों द्वारा दांडिक एनपीवी और सीए पर ₹14.38 करोड़ का परिहार्य व्यय

एफसी के अभाव में मई 2014 से मई 2018 तक बारसुआ खदानों पर खनन रोकने पर ऊपर पैरा 13.3.4.10 में चर्चा की गई है। लेखापरीक्षा ने ध्यान दिया है कि एफसीए 1980 की धारा 2 (ii) यह निर्धारित करती है कि गैर-वन प्रयोजन के लिए वन भूमि के उपयोग के लिए एमओईएफसीसी की पूर्व स्वीकृति आवश्यक है। अननुपालन के मामले में, राज्य सरकार उपयोगकर्ता एजेंसी से दांडित एनपीवी और सीए का शुल्क लेगी।

जीओओ ने उल्लेख किया (जून 2013) कि कंपनी द्वारा कोई खनिज निष्कर्षण नहीं किया गया था और पट्टा क्षेत्र में की गई स्थापना एमएल-130 से किया गया उत्खनन लौह अयस्क के प्रसंस्करण और परिवहन के लिए थी, जो पट्टा विलेख के नियमों और शर्तों से एक स्पष्ट विचलन तथा एफसीए 1980 की धारा 2 के प्रावधान का उल्लंघन था। उपरोक्त उल्लंघनों के लिए जीओओ द्वारा कारण बताओ नोटिस (जून 2013) जारी किया गया था। बीआईएम ने खनन अवसंरचना के विकास के लिए 77.940 हेक्टेयर वन भूमि के परिवर्तन के लिए आवेदन (फरवरी 2014) किया था, जिसे चरण I एफसी को फरवरी 2015 में और चरण II एफसी को अक्टूबर 2017 में स्वीकृत किया गया था।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि बारसुआ के एमएल-162 में बिना मंजूरी के गैर-वन प्रयोजन के लिए वन भूमि के उपयोग पर एफसीए 1980 के अनुपालन के कारण, दंडनीय एनपीवी और सीए (एनपीवी ₹12.27 करोड़ और सीए ₹2.11 करोड़) के रूप में ₹14.38 करोड़ का परिहार्य व्यय हुआ।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि एफसी अधिनियम, 1980 के अधिनियमन के लागू होने से पहले वन भूमि पर स्थापना बनाई गई थी और यदि इनके परिचालन रोक दिए जाते तो नुकसान कई गुना बढ़ जाता।

उत्तर स्वीकार्य नहीं था क्योंकि निर्धारित अधिनियमों और नियमों के अनुपालन में खनन गतिविधियों को करने की आवश्यकता थी।

ii) बोलानी खदानों द्वारा उच्चतम दर पर लौह अयस्क पर रॉयल्टी का भुगतान

ओएमआर 2007 का नियम 10(5) यह निर्धारित करता है कि पट्टेदार, उचित ड्रेसिंग, स्टैकिंग, ग्रेडिंग और विश्लेषण के बाद ऐसे खनिजों को हटाने के लिए संबंधित प्राधिकरण को आवेदन करेगा। ओएमआर, 2007 के नियम 10 (7) के अनुसार, यदि पट्टेदार

निर्धारित की गई रॉयल्टी की उच्चतम दर का भुगतान करने की घोषणा की जाती है, तो स्टैकिंग और नमूना चयन समाप्त कर दिया जाएगा।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि बीओएम प्रबंधन ने ओएमआर 2007 के प्रावधानों का पालन नहीं किया और इसकी गतिशील प्रकृति के आधार पर अयस्क के स्टैकिंग से छूट (18 अगस्त 2012) की मांग की। जीओओ ने बीओएम को इस शर्त के साथ छूट दी (23 अगस्त 2012) कि पट्टेदार खदान से भेजे गए लौह अयस्क के लिए रॉयल्टी की उच्चतम दर का भुगतान करेगा। बीओएम रॉयल्टी की अधिकतम दर का भुगतान अगस्त 2009³² से कर रही है। प्रबंधन ने कारणों का हवाला देते हुए कहा कि दैनिक लोड की गई सामग्री की मात्रा को देखते हुए स्टैक तैयार करने के लिए बीओएम में पर्याप्त स्थान उपलब्ध नहीं था।

लेखापरीक्षा ने पाया कि बीओएम प्रबंधन ने पिछले 10 वर्षों से ओएमआर 2007 के प्रावधानों का पालन करने का कोई प्रयास नहीं किया और उच्चतम दर पर रॉयल्टी का भुगतान करके स्टैकिंग से छूट प्राप्त करने का विकल्प चुना। लेखापरीक्षा ने आगे पाया कि, बीओएम के पानपोश खदान में, खनन ठेकेदार के माध्यम से किया गया था जो पट्टा क्षेत्र के अंदर मोबाइल स्क्रीन के माध्यम से आरओएम को फाईन्स, लम्पस और ओवरसाइज लम्पस में अलग करता है और सीधे रेलवे के संबंधित भंडार में पहुंचाता है। इस तथ्य के बावजूद कि पानपोश खदान के पट्टे क्षेत्र के अंदर फाईन्स आरओएम से अलग किया जाता है, आईओएफ पर रॉयल्टी की कम दर का लाभ उठाने के लिए पट्टे के क्षेत्र के अंदर फाईन्स का अलग से ढेर नहीं लगाया गया था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि 4000 टन के स्टैक को तैयार करने के लिए पर्याप्त जगह उपलब्ध नहीं थी। चूँकि अलग लोडिंग साइडिंग उपलब्ध नहीं है, पानपोश खदान से फाईन्स के अलग-अलग प्रेषण भी व्यवहार्य नहीं थे।

प्रबंधन का उत्तर स्वीकार्य नहीं था, चूँकि बीओएम का कुल पट्टा क्षेत्र 1321.45 हेक्टेयर था, प्रबंधन ने स्टैकिंग के स्थान लिए केवल 11.40 हेक्टेयर की आवश्यकता का आकलन किया था। इसके अलावा, प्रबंधन ने अयस्कों के स्टैकिंग और ग्रेडिंग पर ओएमआर 2007 के प्रावधानों का पालन करने के लिए किसी भी सलाहकार की नियुक्ति या व्यवहार्यता अध्ययन नहीं किया था।

³² जीओओ (सितंबर 2010) आईओएलकी आईबीएम दर या प्रसंस्कृत रूप अर्थात आईओएफ और कैलिब्रेटेड लंप अयस्क(सीएलओ) अगस्त 2009 से जो भी उच्चतर हैं पर खदानों से उत्पादन पररॉयल्टी वसूलने के लिए अधिसूचित करती है।

इस प्रकार, बोलानी की खदानों उच्चतम दर पर लोहे के अयस्कों पर रॉयल्टी का भुगतान जारी रख गया, जिसके परिणामस्वरूप 2014-19 के दौरान रॉयल्टी के भुगतान के अंतर पर ₹451.79 करोड़³³ का अतिरिक्त व्यय हुआ है जो समय बीतने के साथ बढ़ जाएगा।

iii) मनोहरपुर लौह अयस्क खदान (एमओएम) में अतिरिक्त रॉयल्टी का भुगतान

झारखंड खनिज पारगमन चालान विनियमावली, 2005 और झारखंड खनिज (अवैध खनन, परिवहन और भंडारण की रोकथाम) नियमावली, 2017 के अनुसार, सभी खनिकों को पट्टे क्षेत्र से लौह अयस्क के प्रेषण के लिए पारगमन/ परिवहन चालान प्राप्त करना आवश्यक है। इसके लिए, खदानों को उत्खनित लौह अयस्क की उचित ट्रेसिंग, स्टैकिंग और ग्रेडिंग को बनाए रखना था और जिला/ सहायक खनन अधिकारी (डीएमओ/ एएमओ) को रॉयल्टी भुगतान के प्रमाण के साथ विश्लेषण रिपोर्ट संलग्न करके आवेदन करना था। डीएमओ/ एएमओ ने पारगमन चालान को मंजूरी देने के लिए सात दिनों के भीतर अयस्कों की गुणवत्ता और सत्यापन रिपोर्ट का सत्यापन करता है। हालाँकि, किसी भी विश्लेषण रिपोर्ट की आवश्यकता नहीं थी यदि खदानों ने आईबीएम द्वारा घोषित रॉयल्टी की उच्चतम दर का भुगतान करता है (65 प्रतिशत या उससे अधिक एफई³⁴ के अयस्क के लिए)।

लेखापरीक्षा ने पाया कि एमओएम ने 62-65 प्रतिशत ग्रेड के लौह अयस्क के लम्पस/ फाईन्स भेजे थे और प्रेषित अयस्क की गुणवत्ता के आधार पर रॉयल्टी (अप्रैल 2016 से दिसंबर 2017) का भुगतान किया जा रहा था। हालाँकि, खनन निरीक्षक की अनुपलब्धता की याचिका पर लौह अयस्क में एफई तत्व 65 प्रतिशत या उससे अधिक (जनवरी 2018 और फरवरी 2019 के दौरान) घोषित किया गया था और उच्चतम ग्रेड (65 प्रतिशत या उससे अधिक) पर रॉयल्टी का भुगतान किया गया था। इसके परिणामस्वरूप ₹7.88 करोड़ की रॉयल्टी का अतिरिक्त भुगतान हुआ।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि डीएमओ, चाईबासा कार्यालय द्वारा नमूने के अभाव में और इस्पात संयंत्रों को आपूर्ति में व्यवधान से बचने के लिए, इस अवधि के दौरान रॉयल्टी की उच्चतम दर पर भुगतान किया गया था। चूंकि फरवरी 2019 से, सरकारी लैब में विश्लेषित वास्तविक गुणवत्ता पर सभी रॉयल्टी भुगतान किए गए हैं।

उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि गुणवत्ता को वास्तविक गुणवत्ता की तुलना में अयस्क की उच्चतम श्रेणी (65 प्रतिशत) पर घोषित किया गया था जिसे खनन निरीक्षक से किसी भी नमूने की आवश्यकता नहीं थी।

³³ लम्पस और फाईन्स के उच्चतम ग्रेड के लिए रॉयल्टी की दर को लिया गया है।

³⁴ लौह तत्व।

iv) अस्वीकृत चूना पत्थर के चिप्स पर रॉयल्टी का भुगतान

दिसंबर 2028 तक वैधता के साथ 526.34 हेक्टेयर के लिए नंदिनी चूना पत्थर की खदानें (1,959) पट्टे पर दी गईं। लेखापरीक्षा में बताया गया है कि नंदिनी से खनन किए गए चूना पत्थर के चिप्स उच्च सिलिका तत्व के थे और इस्पात बनाने के लिए उपयुक्त नहीं थे। अस्वीकृत चिप्स का संचित स्टॉक 10.05 मिलियन टन था (मार्च 2019)। लेखापरीक्षा ने आगे उल्लेख किया कि उपरोक्त स्टॉक में से, 2006 से 2019 के दौरान 1.04 मिलियन टन अस्वीकृत चिप्स उत्पादित हुए थे और इस स्टॉक पर रॉयल्टी के रूप में ₹6.58 करोड़ का भुगतान किया गया था।

एमसीआर, 1960 के नियम 64ख (2), में यह प्रावधान है कि, यदि आरओएम खनिज को पट्टा क्षेत्र से हटाकर बाहर स्थित प्रसंस्करण संयंत्र पर भेज दिया जाता है, तो रॉयल्टी केवल अप्रसंस्कृत आरओएम पर प्रभावी होगी। लेखापरीक्षा ने पाया कि सीएसपी खनन पट्टा क्षेत्र के बाहर स्थित था। चूँकि खनिज की क्रशिंग के लिए खनन पट्टे के क्षेत्र से बाहर ले जाना आवश्यक था, इसलिए अस्वीकृत चिप्स सहित आरओएम पर रॉयल्टी का भुगतान किया गया था।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि सेल ने खनन पट्टे के क्षेत्र को बढ़ाने के लिए कदम नहीं उठाए ताकि सीएसपी खनन पट्टे के दायरे में आ जाए और अस्वीकृत चिप्स पर रॉयल्टी के भुगतान से बचा जाए। प्रबंधन ने खनन पट्टे के क्षेत्र में सीएसपी और स्टैकिंग क्षेत्र को लाने के लिए अतिरिक्त 22.69 हेक्टेयर के खनन पट्टे के लिए देर से आवेदन किया (मार्च 2015) जो राज्य के अधिकारियों के पास लंबित (फरवरी 2020) है।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि नई प्रौद्योगिकी को शुरू करने के लिए रुचि प्रकटन जारी किया जा रहा था, जहां आरओएम से 0-10 मिमी आकार के चिप्स को अलग करने के लिए इन-पिट स्क्रीनिंग की जाएगी और फिर चिप्स के अनावश्यक परिवहन से बचने के लिए संयंत्र को केवल लम्प्स का परिवहन किया और इस आधार पर रॉयल्टी का भुगतान किया।

हालांकि यह तथ्य यह है कि प्रबंधन द्वारा कदम उठाने में देरी के परिणामस्वरूप अस्वीकृत चिप्स की रॉयल्टी के रूप में ₹6.58 करोड़ परिहार्य व्यय हुआ।

v) ईसी और संचालन की सहमति प्राप्त किए बिना खनन

एमएमडीआर अधिनियम 1957 की धारा 21 (5) में प्रावधान है कि ईसी के बिना किसी भी खनिज का निष्कर्षण अवैध/ गैर कानूनी है। सर्वोच्च न्यायालय ने कॉमन कॉज बनाम यूनियन ऑफ इंडिया के अपने निर्णय में निर्देश दिया (2 अगस्त 2017) कि यदि कोई खनन कार्य एफसी अधिनियम, ईपी अधिनियम या ऐसी किसी अन्य कानूनी

आवश्यकताओं का उल्लंघन करता है, तो खनन कार्य अवैध या गैर कानूनी होगा। वर्ष 1993-94 में उत्पादन को ईसी की क्षमता निर्धारित करने के लिए आधार के रूप में माना जाना था। खनन योजना या ईसी के अंतर्गत अनुमन्य 2000-01 से अधिक मात्रा में निकाले गए अयस्क को अवैध खनन कहा जाएगा और बरामद खनिज की 100 प्रतिशत लागत के बराबर मुआवजा लिया जायेगा।

लेखापरीक्षा ने पाया कि आरएमडी के अंतर्गत खदानों में ईसी/ सीटीओ के अंतर्गत अनुमत मात्रा से अधिक 2000-01 से 43.61 मिलियन टन लौह अयस्क और 0.40 मिलियन टन चूना पत्थर का उत्पादन किया गया है। इसे अवैध खनन के रूप में मानते हुए जीओओ, ने बीआईएम, केआईएम और बीओएम में अधिकखनन के लिए, मुआवजे/ जुर्माना के रूप में ₹204.58 करोड़ की मांग की थी (सितंबर/ अक्टूबर 2017)। इसके अलावा, जीओजेने केआईओम, एमआईओएम, जीओएम, एमओएम और बीएनपी में अवैध खनन के लिए सितंबर 2017 से जनवरी 2018 के बीच ₹1,425.60 करोड़ के आठ मांग नोटिस जारी किए। सेल ने जीओओ को ₹66.89 करोड़ का भुगतान किया (दिसंबर 2017) और जीओजे को ₹200 करोड़ का मुआवजा दिया। हालांकि, सेल ने ओडिशा और झारखंड के उच्च न्यायालयों में पूरी मांग के विरुद्ध अपील की है और उसे शेष राशि के भुगतान से रोक दिया गया है।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि प्रबंधन आरएमडी के अंतर्गत अपनी आंतरिक खदानों में अतिरिक्त खनन से अवगत था और वित्तीय प्रभावों को प्राप्त करने के लिए राज्य सरकारों के साथ आंकड़ों के सामंजस्य की आवश्यकता थी। आवश्यक सांविधिक मंजूरी से अधिक खनन के कारण, सेल ने न केवल ₹266.89 करोड़ का भुगतान किया, बल्कि अवैध खनन के कारण मुआवजे के रूप में भारी राशि के भुगतान करने का जोखिम भी उठा रहा है।

प्रबंधन ने उत्तर दिया कि सीईसी द्वारा सुझाई गई प्रक्रिया के अनुसार आरएमडी के लौह अयस्क खदाने में ईसी के अंतर्गतनिर्धारित और उच्चतम न्यायालय द्वारा मान्यता प्राप्त सीमा से अधिक लौह अयस्क खनन केवल 7.77 मिलियन टन (अर्थात् 1993-94 के दौरान वास्तविक उत्पादन प्रत्येक वर्ष के दौरान अनुमत उत्पादन है जब तक कि खनन पट्टे में ईसी नहीं था)था।

यह प्रबंधन के उत्तर से स्पष्ट है कि अधिक खनन हुआ था और इसे राज्य सरकारों के साथ आंकड़ों का मिलान करने की आवश्यकता है, ताकि अधिक उत्पादन की मात्रा पर पारस्परिक रूप से सहमत हो सकें। इसके अलावा, चूना पत्थर के खनन पर लगाए गए जुर्माने पर उत्तर मौन था।

13.3.4.12 संविदात्मक मुद्दे

i) तुलसीदामर खदानों में अयोग्य बोलीकर्ता को कार्य देना

सेल ने 2.5 लाख टन डोलोमाइट बढ़ाने तथा भेजने और प्रति वर्ष 78,000 कुम अपशिष्ट के निपटान के लिए तुलसीदामर खदानों में दो साल के लिए समग्र खनन कार्य के लिए निविदा जारी की (जून 2016)। पांच बोलियाँ प्राप्त हुईं और 60:40 के अनुपात में मेसर्स अशोक कुमार (जनवरी 2017) और मेसर्स आर.एस. ग्रेवाल एंड कंपनी (नवंबर 2016) को क्रमशः ₹28.78 करोड़ और ₹19.19 करोड़ के लिए कार्य आदेश दिए गए।

बोलीदाताओं और सेल द्वारा हस्ताक्षरित अखंडता संधि की धारा 2 (1 बी) के अनुसार, बोलीदाता कोई भी अज्ञातअनुबंध या समझौता, प्रतिस्पर्धा को प्रतिबंधित करने या बोली प्रक्रिया में कार्टेलिज़ेशन को लागू करने के लिए औपचारिक या अनौपचारिक रूप से अन्य बोलीदाता के साथ नहीं करेगा। इसके अलावा, अखंडता संधि की धारा 3 यह निर्धारित करती है कि यदि बोलीदाता ने उपरोक्त धारा का उल्लंघन किया है, तो सेलबोली लगाने वाले को अयोग्य ठहरा सकती है या व्यावसायिक व्यवहार के प्रतिबंध पर दिशानिर्देशों के अनुसार कार्रवाई कर सकती है।

लेखापरीक्षा ने पाया कि अखंडता संधि के प्रावधानों के उल्लंघन में दो फर्मों (मेसर्स आरएस ग्रेवाल एंड कंपनी और मेसर्स प्रोग्रेसिव कॉन्सर्न कॉर्पन) के दो समान भागीदार (श्री शिवपूजन यादव और श्री अभय प्रसाद) थे, जिन्हें निविदा समिति (टीसी) द्वारा नोट किया गया था (जुलाई 2016)। कंपनी के कानूनी अनुभाग ने एनआईटी की शर्तों के अनुसार पात्रता पर विचार करने की सलाह दी (अगस्त 2016)। लेखापरीक्षा में पाया गया कि टीसी ने अखंडता संधि और कानूनी अनुभाग की सलाह को नजरअंदाज कर दिया और ठेका मेसर्स आर.एस. ग्रेवाल एंड कंपनीको दे दिया (नवंबर 2016)। प्रबंधन ने अभिसंधि को रोकने के लिए उचित परिश्रम नहीं किया और एक ऐसे बोलीकर्ता को ठेका दिया जिसे अयोग्य घोषित किया जाना चाहिए था।

प्रबंधन ने बताया (फरवरी 2020) कि इंटर-कनेक्टिविटी खंड को अब पात्रता मानदंड का हिस्सा बना दिया गया है ताकि भविष्य में ऐसी स्थिति उत्पन्न न हो।

ii) बोलानी में टेलिंग तालाब परियोजना पर ₹8.86 करोड़ का निष्फल व्यय

टेलिंग तालाब से पानी के उद्धार के लिए कार्य को फरवरी 2013 तक पूरा किए जाने के लिए ₹9.78 करोड़ में किलोस्कर ब्रदर्स लिमिटेड (केबीएल) को दिया गया था (सितंबर 2011)। सितंबर 2016 तक उपकरणों की आपूर्ति पूरी हो गई थी, लेकिन अब तक कार्य में कोई प्रगति नहीं हुई है। केबीएल ने अनुबंध के वाणिज्यिक समापन के लिए (फरवरी 2017) अनुरोध किया था जिस पर नवंबर 2018 में प्रबंधन द्वारा सहमति व्यक्त की गई थी।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि उपकरणों की आपूर्ति के बाद, कार्य स्थल के पास रहने वाले ग्रामीणों के प्रतिरोध के कारण सिविल और निर्माण कार्य शुरू नहीं हो सके। प्रबंधन ने कार्य स्थल पर अतिक्रमण देखा (सितंबर 2013), लेकिन पांच साल की अवधि के बाद भी ठेकेदार को बाधा रहित कार्यस्थल प्रदान करने में असमर्थ थे। परिणामस्वरूप, टेलिंग बांध का कार्य पूरा नहीं हुआ और परियोजना पर ₹8.86 करोड़ का निष्फल व्यय हुए।

प्रबंधन ने बताया (फरवरी 2020) कि, वे पार्टी द्वारा आपूर्ति की गई सामग्रियों के फलदायक उपयोग और अनुबंध के वाणिज्यिक समापन के लिए प्रयास कर रहे थे। भूमि विवाद का समाधान होने के बाद शेष कार्य किया जाएगा।

प्रबंधन के उत्तर को इस तथ्य को ध्यान में रखते हुए देखा जा सकता है कि आपूर्ति की गई सामग्री की गारंटी समाप्त हो गई थी और पार्टी द्वारा प्रस्तुत बीजी भी फरवरी 2019 में वापस कर दिया गया था। प्रबंधन को अनुबंध देने से पहले भूमि अभिगम्यता का निर्धारण करना चाहिए था।

13.3.4.13 उत्पादन क्षमता का विस्तार

सेल ने एमईपी के बाद लौह अयस्क की बढ़ती आवश्यकता को पूरा करने के लिए आरएमडी के अंतर्गत मौजूदा खदानों की क्षमता बढ़ाने का फैसला किया। 2008-09 के दौरान केआईओएम, एमआईओएम और बीओएम के लिए समग्र परियोजना व्यवहार्यता रिपोर्ट (सीपीएफआर) तैयार की गई थी। जीओएम के लिए विस्तार योजना को मार्च 2010 में मंजूरी दी गई थी। लेखापरीक्षा ने देखा कि एमईपी परियोजनाएं पूरा होने के निर्धारित समय से पीछे चल रही थी और 31 मार्च 2019 को पूरा नहीं किया गया था जैसा कि नीचे दिया गया है:

तालिका 13.3.2: खदानों में किए गए एमईपी परियोजनाओं की स्थिति

खदान का नाम	वर्तमान क्षमता (मिलियन टन प्रतिवर्ष)	प्रस्तावित बढ़ी हुई क्षमता (मिलियन टन प्रतिवर्ष)	पैकेजों की संख्या	अनुबंध लागत (₹ करोड में)	पूर्ण पैकेजों की संख्या	पूर्ण कार्य की लागत (₹ करोड में)	शेष लागत को निष्पादित किया जाना है (₹ करोड में)
बीओएम	4.10	10.00	26	377.55	4	291.00	86.55
केआईओएम	4.25	5.50	13	95.41	12	74.14	21.27
एमआईओएम	4.30	6.50	5	105.77	3	75.00	30.77
जीओएम	2.40	10.00	5	1,926.95	शून्य	26.06	1,900.89
योग	15.05	32.00	49	2,505.68	19	466.20	2,039.48

उत्पादन क्षमता में वृद्धि पर अवलोकन पर नीचे चर्चा की गई है:

i) बोलानी अयस्क खदान

- सेल ने ₹123 करोड़ के लिए बीओएम की लोडिंग क्षमता को 4.10 से बढ़ाकर 10 मिलियन टन प्रतिवर्ष करने की मंजूरी दी (जून 2008) और फरवरी 2010 तक पूरा करने के लिए टेकप्रो सिस्टम्स लिमिटेड (टीएसएल) को ₹104.15 करोड़ में दिया गया। (अगस्त 2008) लेखापरीक्षा ने पाया कि बकैट व्हील रिक्लेमेशन जो परियोजना का हिस्सा था, नवंबर 2013 में ढह गया। प्रबंधन की एक समिति ने पाया कि घटना का मूल कारण रिक्लेमेशन संरचना का अनुचित डिजाइन और काउंटर वेट की गणना और काउंटर वेट ब्लूम का जोड़ा जाना था। जोखिम अधिप्राप्ति अधिसूचना (आरपीएन) अगस्त 2014 में जारी किया गया था और शेष कार्य को 24 उप पैकेजों में विभाजित किया गया था, जिसमें से 19 पूर्ण हो चुके थे, दो प्रगति पर थे और तीन पैकेजों की निविदा प्रक्रिया चल रही थी। अब तक सेल ने इस परियोजना पर ₹118 करोड़ खर्च किए थे और इसे पूरा किया जाना बाकी है।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि अगस्त 2017 में टीएसएल दिवालिया हो गया। प्रबंधन ने इंटरिम रिजॉल्यूशन प्रोफेशनल (आईआरपी³⁵) के समक्ष ₹18.99 करोड़ का दावा किया (मई 2018), जिसे समयबाधित होने के कारण अस्वीकृत कर दिया गया।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि मामला आगे की कार्रवाई के लिए कंपनी कानून के साथ उठाया गया था।

निर्धारित समय के भीतर आईआरपी के समक्ष दावे प्रस्तुत नहीं करने के कारणों पर प्रबंधन का उत्तर मौन था।

- बीओएमकी उत्पादन क्षमता को 4.10 से बढ़ाकर 10 मिलियन टन प्रतिवर्ष करने की परियोजना को ₹254.55 करोड़ में मंजूरी दी गई (नवंबर 2011)। कन्वेयर और क्रशिंग/ स्क्रीनिंग बिल्डिंग के संस्थापन/ उन्नयन का प्रमुख कार्य टेकनो फैब मैन्युफैक्चरिंग लिमिटेड (जनवरी 2012) को जनवरी 2014 तक पूरा करने के लिए ₹104.24 करोड़ में दिया गया। ठेकेदार के खराब प्रदर्शन के कारण, बीओएम ने ठेकेदार को आरपीएनजारी किया (फरवरी 2017) और शेष कार्य को चार उप पैकेजों में विभाजित किया गया। इस परियोजना पर अब तक ₹173 करोड़ व्यय किए जा

³⁵ अधिनिर्णय प्राधिकारी ने इनसॉल्वेंसी एंड बैंकरप्सी कोड, 2016 के प्रावधान के तहत इनसॉल्वेंसी प्रोफेशनल की सिफारिश के लिए इनसॉल्वेंसी एंड बैंकरप्सी बोर्ड ऑफ इंडिया का संदर्भ दिया

चुके हैं जिसे अभी पूरा किया जाना बाकी था। लेखापरीक्षा में पाया गया कि कामकाजी मोर्चों को प्रदान करने में बीओएमकी अक्षमता, वैधानिक मंजूरी की कमी और लिंकड पैकेजों को पूरा करने में देरी के परिणामस्वरूप उत्पादन क्षमता बढ़ाने में देरी हुई।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि परियोजना की अवधारणा और आदेश देते समय वैधानिक मुद्दे नहीं थे। आरपीएन पैकेजों को अंतिम रूप देने और पूरा करने के लिए प्रयास किए जा रहे थे ताकि लिंक किए गए पैकेजों के लिए स्पष्ट फ्रंट प्रदान किया जा सके। आईआरपी के समक्ष ब्याज सहित ₹51.86 करोड़ के दावे को अस्वीकृत कर दिया गया था और अस्वीकृति के प्रति, एनसीएलटी, कोलकाता के समक्ष दावे के प्रवर्तन के लिए आवेदन किया गया था।

प्रबंधन का उत्तर स्वीकार्य नहीं था क्योंकि सांविधिक मुद्दों के समाप्त होने से पहले भी बीओएम की ओर से देरी हुई थी। बीओएम ने डी और पानपोष क्षेत्र का एक हिस्सा अप्रैल 2014 में ठेकेदार को निर्धारित समाप्ति की तिथि अर्थात् जनवरी 2014 को समाप्त होने के बाद सौंपा था। परिसमापक ने (जनवरी 2020) इस आधार पर कि, दावे को प्रमाणित नहीं किया गया, विभिन्न मामलों में पक्षकारों के बीच लंबित मामले और दूसरे पक्षों को सेल द्वारा देय पर्याप्त राशि के ₹51.86 करोड़ के दावे को अस्वीकृत कर दिया गया।

ii) मेघाहातुबुरु लौह अयस्क की खदानें

एमआईओएमकी उत्पादन क्षमता को 6.5 मिलियन टन प्रतिवर्ष प्राप्त करने के लिए, प्रबंधन ने मई 2012 तक पूरा किए जाने के लिए ₹105.77 करोड़ के पांच पैकेजों को क्रियान्वित करने का निर्णय लिया। क्रशिंग, स्क्रीनिंग, डाउनहिल कन्वेयर सिस्टम के संवर्धन और रीक्लेमर के प्रतिस्थापन के लिए मुख्य पैकेज का कार्य अप्रैल 2012 तक पूरा किए जाने के लिए ₹72.02 करोड़ में मेसर्स टेकप्रो सिस्टम्स लिमिटेड (टीएसएल) को दिया गया (मई 2010)। टीएसएल ने अगस्त 2014 में काम छोड़ दिया और उन्हें ₹57.35 करोड़ का भुगतान किया गया। आरपीएन के अंतर्गत छोड़े गए कार्य को दिसंबर 2015 में हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल) और मेसर्स लिप्टन प्रोजेक्ट प्रा. लिमिटेड को दिया गया (अक्टूबर 2017) था जो अभी तक पूरा नहीं हुआ था।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि आरपीएनके अंतर्गत संपूर्ण अनुबंध को देने में प्रबंधन को तीन साल का समय लगा, जिसने कंपनी को अंतिम दावे में देरी के कारण कानूनी कार्रवाई करने से रोक दिया। अगस्त 2017 में टीएसएलदिवालिया हो गया और सेल ने 30 मई 2018 को आईआरपी के समक्ष ₹7.72 करोड़ का दावा किया जिसे समयबाधित नहीं माना गया।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि इस मामले को आगे की कार्रवाई के लिए कार्पोरेट लॉ के साथ उठाया गया है।

iii) गुआ अयस्क खदान का विस्तार

सेल ने ₹2952 करोड़ के लिए चारमिलियन टन प्रतिवर्ष के पेलेट संयंत्र की स्थापना के साथ जीओएम का विस्तार 2.4 से 10 मिलियन टन प्रतिवर्ष तक करने के लिए अनुमोदित (मार्च 2010) किया। यह परियोजना पेलेट उत्पादन के लिए जीओएम में डंप किए गए लौह अयस्क फाईन्स, स्लाइम्स और भविष्य के उत्पादन के अपशिष्टों के लाभदायक उपयोग के लिए एक प्रमुख परियोजना थी। क्रशिंग, बनेफिसीएसन और पेलेट प्लांट की स्थापना का ठेका एलएंडटी को ₹1926.95 करोड़ में 40 महीने के अन्दर पूरा करने के लिए दिया गया था (अप्रैल 2014)।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि जीओएम के लिए स्टेज II एफसी प्राप्त किए बिना कार्य दिया गया था। प्रारंभिक कार्यों के लिए कार्य स्थल एलएंडटी को नहीं सौंपा जा सका था और अनुबंध अक्टूबर 2018 में समाप्त कर दिया गया था। एल एंड टी ने प्रारंभिक ड्राइंग, संयंत्र के डिजाइन और आपूर्ति, उपकरण और भवन संरचना के लिए कुल अनुबंध मूल्य के पांच प्रतिशत के लिए ₹93.08 करोड़ का दावा किया (जनवरी 2016) है जिसका अभी तक भुगतान नहीं किया गया था। प्रबंधन ने इस तथ्य को स्वीकार किया कि एलएंडटी ने 44 महीनों के लिए मोबिलाइजेशन, मिट्टी की जांच, एनएमडीसी की सामग्रियों के परीक्षण और विदेशी प्रयोगशाला, इंजीनियरिंग लागत आदि जैसे कार्यों पर व्यय किया था, जिसके लिए एक उचित राशि का भुगतान किया जाना था।

लेखापरीक्षा ने यह भी देखा कि बनेफिसीएसन और पेलेटाइजेशन सुविधाओं की स्थापना के लिए सहायता सेवाओं की अधिप्राप्ति के लिए ₹25.05 करोड़ मेकॉन को भुगतान किया गया था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया कि वे कंसोर्टियम के साथ सौहार्दपूर्ण समझौता करने की प्रक्रिया में थे। मेकॉन पर व्यय को निष्फल नहीं माना जा सकता है क्योंकि तैयार किए गए आधार दस्तावेजों को संशोधित योजना की तैयारी के लिए सेंटर फॉर इंजीनियरिंग एंड टेक्नोलॉजी, सेल द्वारा संदर्भित किया जा रहा था।

लेखापरीक्षा में पाया गया है कि एलएंडटी ने उनके द्वारा किए गए कार्य के लिए ₹250 करोड़ से अधिक का दावा किया है और सेल पार्टी के साथ सौहार्दपूर्ण समझौते की प्रक्रिया में है।

13.3.4.14 कच्चे माल का परिवहन

i) **बोलानी खदानों में अधिक भूमि को अभ्यर्पित करने में देरी के कारण परिहार्य व्यय**
रेलवे साइडिंग के लिए लाइसेंस के आधार पर रेलवे से बोलानी खदान ने 38.504 एकड़ भूमि का अधिग्रहण किया (अप्रैल 2008)। जब रेलवे द्वारा भूमि लाइसेंसिंग शुल्क बढ़ाया गया, तो प्रबंधन ने वास्तविक आवश्यकता के आधार पर नई भूमि लाइसेंसिंग योजना प्रस्तुत करने के लिए राइट्स (आरआईटीईएस) को शामिल करने का निर्णय किया (मार्च 2011) और क्षेत्र को कम करने की संभावना पर ध्यान दिया। राइट्स ने बताया कि खदानों द्वारा अधिग्रहित 38.504 एकड़ जमीन की बजाय 19.016 एकड़ भूमि की आवश्यकता है (अक्टूबर 2011)। इसने बीओएम को पहले से ही स्थापित बुनियादी ढांचे की कुल भूमि का सर्वेक्षण करने का सुझाव दिया। बीओएम ने रेलवे भूमि के सर्वेक्षण का कार्य दिया (अक्टूबर 2017) और छह साल के अंतराल के बाद ₹0.07 करोड़ की भूमि की आवश्यकता का निर्धारण किया। जनवरी 2018 में पूरा होने वाला कार्य मार्च 2019 तक पूरा नहीं हुआ।

लेखापरीक्षा ने पाया कि रेलवे भूमि पर लौह अयस्कों को लोड करने के लिए बीओएम द्वारा विभिन्न स्थानों पर संरचनाओं का निर्माण किया गया था जिन्हें राइट्स द्वारा महत्व नहीं दिया गया क्योंकि वे योजना में शामिल नहीं थे। अनियोजित संरचनाओं की उपस्थिति ने भूमि की आवश्यकता के पुनः निर्धारण तथा अतिरिक्त भूमि के गैर अभ्यर्पण को आवश्यक बना दिया। यदि प्रबंधन ने भूमि को उचित उपयोग करने के लिए संरचनाओं का नियोजित निर्माण किया होता तथा अधिशेष भूमि को प्रारंभिक चरण में ही अभ्यर्पित करने का निर्णय लिया होता तो अधिशेष भूमि के लिए 2014-19 के दौरान ₹27.37 करोड़ के भुगतान को टाला जा सकता था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया कि रेलवे साइडिंग के लिए केवल 19.016 एकड़ भूमि की आवश्यकता को खान में उपलब्ध रिकॉर्ड/ पत्राचार से सत्यापित नहीं किया जा सकता था।

उत्तर स्वीकार्य नहीं था क्योंकि राइट्स ने बताया था (20 अक्टूबर 2011) कि बोलानी खानों में साइडिंग के लिए आवश्यक भूमि 19.016 एकड़ थी।

ii) **एमआईओएम में अतिरिक्त भूमि के अभ्यर्पण में देरी के कारण परिहार्य व्यय**

एमआईओएम ने लौह अयस्क के प्रेषण के लिए करमपदा में निजी साइडिंग के लिए 9.072 एकड़ भूमि के लिए जून 2005 में रेलवे के साथ एक करार किया। करार के अनुसार, सेल को बाजार मूल्य के छह प्रतिशत वार्षिक मूल्य पर लाइसेंस फीस का भुगतान करना था जिसे हर पांच साल में संशोधित किया जाना था। सेल ने पाया कि रैक संचलन के लिए केवल 1.107 एकड़ भूमि का उपयोग किया जा रहा था तथा 7.965 एकड़

अप्रयुक्त भूमि को अभ्यर्पित करने का निर्णय (जुलाई 2013) लिया गया। रेलवे ने संशोधित योजना प्रस्तुत करने का सुझाव दिया (नवम्बर 2013) तथा सेल ने फरवरी 2017 में एक सलाहकार नियुक्त किया। सलाहकार ने (मई 2017) संशोधित योजना तैयार करने के लिए सेल को भूमि करार योजना, साईडिंग करार, भूमि लाइसेंस करार इत्यादि की प्रतिलिपि प्रस्तुत करने के लिए कहा।

लेखापरीक्षा ने पाया कि सेल दस्तावेजों को प्रस्तुत करने में असमर्थ था क्योंकि इसके पास भूमि करार की योजना नहीं थी तथा ठेकेदार ने संविदा को रद्द करने का अनुरोध किया था। अप्रयुक्त भूमि के अभ्यर्पण की प्रक्रिया अभी पूरी की जानी है। अप्रयुक्त रेलवे भूमि के अभ्यर्पण की प्रक्रिया को पूरा करने में अत्यधिक देरी के परिणामस्वरूप लाइसेंस फीस के रूप में 2014-19 के दौरान ₹14.71 करोड़ का परिहार्य व्यय हुआ जो समय के साथ बढ़ जाएगा।

प्रबंधन ने स्वीकार किया (फरवरी 2020) कि डीपीआर तैयार करने के लिए आवश्यक भूमि करार दस्तावेजों का पता नहीं लगाया जा सका तथा इसी बीच, नियुक्त सलाहकार की वैधता समाप्त हो गई तथा उसने काम छोड़ दिया। एमआईओएम एक वैकल्पिक सलाहकार की नियुक्ति के विकल्प को तलाश रहा है।

iii) जितपुर कोयला खान में कोयले की ढुलाई पर अतिरिक्त व्यय

जितपुर कोयला खान से कोयले को हवाई रोपवे द्वारा चासनाला कोयला खान के वाशरी प्लांट तक पहुँचाया जाता है, जो नौ किलोमीटर तक बसे हुए इलाकों से गुजरता है, जिससे निवासियों की सुरक्षा को खतरा होता है। सड़क के माध्यम से कोयले की ढुलाई की लागत (₹168 से ₹179 प्रति टन), हवाई रोपवे के माध्यम से 2014-19 की अवधि के दौरान वहन की गई लागत (₹632 से ₹1003 प्रति टन) की तुलना में काफी कम थी। अगस्त 2017 में आई एसपी द्वारा गठित एक समिति ने नई सड़क का निर्माण करके वैकल्पिक मार्ग से ढुलाई करने तथा रोपवे को बंद करने की सिफारिश की। अधिक लागत पर कोयले की ढुलाई को पहले भी लेखापरीक्षा द्वारा उठाया गया था तथा अपने उत्तर में सेल प्रबंधन (अप्रैल 2013) ने वैकल्पिक मार्गों के माध्यम से सड़क परिवहन के लिए वर्तमान स्थिति में एक नया अध्ययन करने का आश्वासन दिया था। तथापि, यह पाया गया कि इस संबंध में कोई प्रगति नहीं हुई थी और पिछले पाँच वर्षों में ₹25.74 करोड़ के अतिरिक्त व्यय के साथ रोपवे के माध्यम से कोयले की ढुलाई जारी रही।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि रोपवे द्वारा जितपुर कोयले की चासनाला तक ढुलाई सांविधिक मानदंडों के अनुपालन के लिए आवश्यक थी।

लेखापरीक्षा को इस तथ्य के समर्थन के लिए रिकॉर्ड में कुछ भी नहीं मिला कि जितपुर कोयले की चासनाला तक ढुलाई सांविधिक मानदंडों के अनुपालन के लिए आवश्यक थी।

iv) विलंब शुल्क, अतिलदान तथा कम लदान प्रभारों का भुगतान

यदि वैगनों को निर्धारित समय पर लदान नहीं किया जाता है तो रेलवे सेल से विलंब शुल्क तथा वैगनों के अधिभार के लिए दंडात्मक शुल्क वसूल करता है। यदि वैगन वहन क्षमता से कम लोड किए जाते हैं, तब भी रेलवे वहन क्षमता के अनुसार भाड़ा चार्ज करती है। 2014-19 के दौरान सेल ने रेलवे को विलम्ब शुल्क, अतिलदान तथा कम लदान के लिए क्रमशः ₹33.83 करोड़, ₹70.99 करोड़ तथा ₹248.12 करोड़ का भुगतान किया।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि बीएसपी खानों में संविदागत वैगन लोडिंग शुरू करने में देरी, बीओएम पर तेजी से लोडिंग सिस्टम की अनुपस्थिति, केआईओएम में उचित आयाम कन्वेयर बेल्ट की अनुपस्थिति, लोडिंग के लिए अतिरिक्त समय की खपत हुई, जिसके कारण विलम्ब शुल्क का भुगतान हुआ। इसके अलावा वजन प्रणाली के अभाव में अनुमान के आधार पर लोडिंग की गई थी। परिणामस्वरूप, रेक या तो अतिलदान या कम लदान किए गए थे, जिसके कारण अतिलदान तथा कम लदान प्रभार लगे।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि केआईओएम, एमआईओएम तथा बीओएम में बेल्ट वेयर को अधिक व कम लदान के प्रभाव को कम करने के लिए अनुकूलित किया जाता है। गुआ बीएसपी को खानों में विलम्ब शुल्क में वृद्धि रेलवे द्वारा खाली समय में पांच से तीन घंटे की कमी के कारण थी।

तथापि, तथ्य यह है कि प्रबंधन ने विलम्ब शुल्क, अतिलदान तथा कम लदान पर ₹352.94 करोड़ का भुगतान किया।

13.3.4.15 श्रमबल तथा मशीनरी

i) कर्मचारियों को प्रोत्साहन के रूप में ₹94.22 करोड़ का अनियमित भुगतान

खान अधिनियम 1952 की धारा 28 तथा 30 में कहा गया है कि किसी भी व्यक्ति को एक खान में एक सप्ताह में छह दिन या 48 घंटे से अधिक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी। इसके अलावा, धारा 29(1) के अनुसार, वहां तैनात किए गए किसी भी व्यक्ति को यदि साप्ताहिक अवकाश से वंचित किया जाता है, तो उसे प्रतिपूरक अवकाश दिनों की अनुमति दी जाएगी।

इस्पात संयंत्रों की आवश्यकता को पूरा करने के लिए खदानों में स्टॉक निर्माण करने हेतु, चार³⁶ लौह अयस्क खदानों में आरएमडी और कोयला खान³⁷ के अधीन कर्मचारियों को बिना किसी अवकाश के पूरे सप्ताह तैनात किया। कर्मचारियों को सातवें दिन के उनके

³⁶ एमआईओएम, केआईओएम, जीओएम तथा बीओएम

³⁷ रमनागोर तथा चासनाला

काम के लिए 'मेक अप' प्रोत्साहन के रूप में अतिरिक्त वेतन दिया गया था तथा 2014-19 के दौरान ₹94.22 करोड़ का भुगतान किया गया था।

लेखापरीक्षा ने पाया कि 'मेक अप' प्रोत्साहन योजना सेल बोर्ड द्वारा अनुमोदित नहीं थी। इसके अलावा, कंपनी की एपीपी (सप्ताह में छह कार्यदिवस पर आधारित) उत्पादन सम्बद्ध प्रोत्साहन योजना से जुड़ी हुई है, जहां प्रोत्साहन के भुगतान के लिए एपीपी के साथ वास्तविक उत्पादन की तुलना की जाती है तथा सप्ताह के सातवें दिन के उत्पादन को भी उत्पादन से संबंध प्रोत्साहन के भुगतान के लिए लिया जाता है। खानों के प्रमुख के अनुमोदन से ही कर्मचारियों को 'मेक-अप' प्रोत्साहन का भुगतान किया गया था। इस प्रकार कंपनी ने 2014-19 के दौरान अपने कर्मचारियों को ₹94.22 करोड़ का अनियमित भुगतान किया, जो आगे और बढ़ेगा।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि इस्पात संयंत्रों से उत्पादन के उनके वार्षिक लक्ष्य को पूरा करने के लिए बढ़ती मांग को पूरा करने के लिए, कभी-कभी छुट्टियों में आरएमडी खानों का संचालन आवश्यक था तथा संबंधित कर्मचारियों को 'मेक-अप' प्रोत्साहन के रूप में भुगतान किया गया। रविवार को कोयला खानों में श्रमबल की तैनाती को ईडी (कोयला खान) द्वारा सांविधिक अनुपालन की तुलना में सुरक्षा के खतरे के दृष्टिगत अनुमोदित किया गया था।

प्रबंधन का उत्तर स्वीकार्य नहीं है क्योंकि ईडी के पास प्रोत्साहन या पुरस्कार योजनाओं के अनुमोदन की प्रत्यायोजित शक्ति नहीं है। इसके अलावा, किए गए 'मेक-अप' प्रोत्साहन के कुल भुगतान में से केवल दो प्रतिशत ही कोयला खानों में सांविधिक श्रमबल के लिए किया गया था।

13.3.4.16 हैवी अर्थ मूविंग मशीनरी (एचईएमएम) का उपयोग

खानों में एचईएमएम जैसे डोजर, ड्रिल मशीन, डम्पर, एक्सकेवेटर पे लोडर, शोवल इत्यादि का उपयोग किया जाता है। एचईएमएम के उपयोग के मानदंड 2008 की दो समितियों³⁸ की सिफारिशों पर आधारित है। 2014-19 के दौरान एचईएमएम के उपयोग की स्थिति नीचे दी गई है:

³⁸ आरएमडी खानों (अगस्त 2007) में बेड़े की ताकत व उपकरणों के आकार को निर्धारित करने के लिए समिति तथा आरएमडी लौह अयस्क खानों के लिए एचईएमएम उपलब्धता व उपयोगिता के लिए मानक तय करने के लिए एक समिति (नवम्बर 2006)

तालिका 13.3.3: आरएमडी तथा बीएसपी खानों में मानदंडों की तुलना में एचईएमएम का उपयोग
(निर्धारित घंटों के प्रति काम के घंटों के प्रतिशत में)

एचईएमएम	आरएमडी खानें				बीएसपी खानें			
	मानक	2014-19 के दौरान उपयोग			मानक	2014-19 के दौरान उपयोग		
		न्यूनतम	अधिकतम	औसत		न्यूनतम	अधिकतम	औसत
डोजर	49	10	70	20	42	7	57	26
ड्रिल मशीन	49	9	41	23	49	14	67	39
डम्पर	56/ 68	8	34	24	53	20	37	31
एक्सकेवेटर	68	10	51	27	39	4	79	32

लेखापरीक्षा ने निम्नलिखित पाया:

- बीओएम में एक्सकेवेटर का प्रयोग (प्रतिशत में) 22 और 25 प्रतिशत के बीच हुआ। इसी प्रकार, डोजर का उपयोग कम हुआ (23 से 30 प्रतिशत)। प्रबंधन ने कम उपयोग के लिए बीओएम की संवर्धन योजना के अधीन एचईएमएम ऑपरेटर की कमी, डोजर की अधिप्राप्ति (2014), एक्सकेवेटर (2015) व तीन डम्पर (2015) को जिम्मेदार ठहराया जबकि खानों का विस्तार अभी पूरा किया जाना था (मार्च 2019)।
- केआईओएम में, 2014-17 के दौरान 100 टन के तीन डंपर जोड़े गए। तथापि, पुराने 50 टन डंपर के कम उपयोग के कारण निवल उपयोग 59.62 प्रतिशत (2014-15) से घट कर 28.70 प्रतिशत (2018-19) रह गया।
- एमआईओएम में, डंपर का उपयोग 29.95 प्रतिशत (2014-15) से बढ़ कर 36.93 प्रतिशत (2015-16) हो गया परन्तु 2016-17 में दो डंपर के आने के बाद, शोवल के मैचिंग संख्या न होने के कारण नेट उपयोग घटकर 30.50 प्रतिशत (2018-19) रह गया।
- गुआ खानों में, एचईएमएम का उपयोग एचईएमएम के पुराने होने से, वित्तीय बाधाओं के कारण पुर्जो/ उपसंयोजक की अधिप्राप्ति में देरी इत्यादि के कारण 50 प्रतिशत से कम था।
- बीएसपी की नंदिनी खानों में, सीएसपी के कम उपयोग के कारण डंपर तथा डोजर का प्रतिशत उपयोग बहुत कम 22 और 51 प्रतिशत के बीच था।

प्रबंधन ने कहा कि (फरवरी 2020) कि बीओएम में एचईएमएम को संचालित करने के लिए चार सहायक-सह-तकनीशियन को संलग्न करने की कार्रवाई की गई है। केआईओएम में, 50 टन डंपरों ने आर्थिक कार्यकाल पूरा कर लिया था और वे सर्वे ऑफ की प्रक्रिया में थे। एमआईओएम में, डंपरों तथा शोवलो की आवश्यकता को पूरा करने के लिए, एक

शोवल केआईओएम से स्थानांतरित किया गया था। जीओएम में, सितम्बर 2019 में डंपर के उपयोग को बढ़ाने के लिए एक शोवल को चालू किया गया है तथा पुर्जों/ उपसयोजकों की अधिप्राप्ति के लिए कार्रवाई प्रक्रियाधीन थी। बीएसपी खानों में, बिखरे हुए लौह अयस्कों के कारण विभिन्न स्थानों व बेचों में खनन कार्य किया जाता है।

प्रबंधन के उत्तर को इस तथ्य के रूप में देखा जा सकता है कि प्रबंधन, 2014-19 के दौरान एचईएमएम के उपयोग का निर्धारण व सुधारात्मक कार्रवाई करने में विफल रहा। इसके अलावा, उपकरणों के प्रयोग के लिए मानदंड सभी परिचालन कारकों व उपकरणों की स्थिति पर आधारित थे तथा इसीलिए खानों द्वारा मानदंडों को पूरा किया जाना चाहिए था।

13.3.4.17 पर्यावरण तथा सुरक्षा मुद्दे

i) बीएसपी में हितकसाबंध के अतिप्रवाह के कारण पर्यावरणीय खतरे

क्रशिंग व स्क्रिनिंग प्लांट (सीएसपी), दाली खानों से उत्पन्न टेलिंग³⁹ स्लरी रूप में हितकसा बांध में जमा होती है। बांध की शुरुआत (1978) के बाद से 15.14 एमटी (गाद) जमा हो गई थी। खनन योजना (2018-23) के अनुसार, सीएसपी प्रतिवर्ष 0.75 एमटी गाद की निकासी जारी रखेगा। 45 प्रतिशत से अधिक औसत एफई सामग्री वाले ये लौह अयस्क गाद लाभकारी होने के बाद ब्लास्ट फरनेस ग्रेड पेलेट्स के रूप में उपयोग के लिए उपयुक्त है। डी-सिल्टिंग आपरेशन की क्षमता पर्याप्त नहीं थी और इसलिए सेल ने 2008-19 के दौरान हितकसा बांध में गाद की डी-सिल्टिंग के लिए ₹42.03 करोड़ के ठेके दिए।

0.9 एमटीपीए क्षमता का लौह अयस्क बेनिफिकेशन सह पेलेट संयंत्र स्थापित करने के लिए प्रस्ताव (2007 व 2013) तथा सलिम बेनिफिकेशन सिस्टम (अक्टूबर 2014) के साथ 1.0 एमटीपीए पेलेट संयंत्र की स्थापना तकनीकी व वाणिज्यिक बोलियों की कमी तथा वित्तीय व्यवहार्यता के कारण नहीं हो सकी। सेल ने एचएससीएल को दो वर्षों के लिए हितकसा बांध को डी-सिल्ट करने के लिए ₹13.65 करोड़ में लगाया (अप्रैल 2015)। एचएससीएल ने ₹6.95 करोड़ के लिए केवल आधा कार्य करके छोड़ दिया। प्रबंधन ने अनिष्पादित कार्य को पूरा करने के लिए ₹8.12 करोड़ का अनुमान लगाया परन्तु एचएससीएल के खिलाफ कोई आरपीएन कार्रवाई नहीं की।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि बांध से लाल पानी बह गया तथा आसपास के धान के खेतों को नुकसान पहुँचा और इसलिए छत्तीसगढ़ पर्यावरण संरक्षण बोर्ड ने 2009 में एक समापन नोटिस जारी किया। हितकसा बांध के डी-सिल्टिंग कार्य (फेज-V) को मैसर्स

³⁹ टेलिंग एक अयस्क के अनुपयोगी अंश से मूल्यवान अंश को अलग करने के बाद बची हुई सामग्री है

टेकनोब्लासट को सौंपा गया। तथापि लेखापरीक्षा ने पाया कि डी-सिलट सामग्री को हितकसा टेलिंग बांध के पास स्लिम डम्प में इक्का किया गया था जिससे कृषि से लाल पानी को निकालने का मुद्दा अभी भी कायम है।

प्रबंधन ने कहा (फरवरी 2020) कि हितकसा टेलिंग बांध की स्थिति के सर्वेक्षण/ निर्धारण के लिए एक सलाहाकार नियुक्त किया गया है। जनवरी 2020 से कार्य शुरू हो गया है। स्लिम के स्टॉक के तकनीकी अध्ययन के पूरा होने के बाद, बांध की स्थिति व अन्य जोखिम कारकों को जाना जाएगा तथा यह अपेक्षित था कि हितकसा बांध में समस्याओं को नियंत्रित किया जाएगा।

ii) टेलिंग बांध का गैर-विकास

एमआईओएम तथा केआईओएम एक ही पट्टा पर चल रहे हैं। इसी की शर्तों के अनुसार, खानों को नदियों व दूसरी जल निकायों में सीधे पानी व गाद के प्रवाह को रोकने के लिए कैच ड्रेन व सिलटेशन तलाबों को बनाए रखना पड़ता था। इसके अलावा, सीटीई की विशिष्ट शर्त के खंड 6 के अनुसार, खानों से शून्य निर्वहन होना चाहिए। केआईओएम तथा एमआईओएम दोनों के पास एक टेलिंग बांध है जहां उत्पन्न अपशिष्ट जल (स्लिम) को आसपास के जलनिकायों तथा पर्यावरण के प्रदूषण को रोकने के लिए एकत्र किया जाता था।

लेखापरीक्षा ने पाया कि केआईओएम का टेलिंग बांध भरा हुआ था तथा इसमें स्लिम के संग्रहण के लिए कोई जगह नहीं बची थी। एमआईओएम में, बांध 23 मीटर की अधिकतम ऊँचाई के मुकाबले में 20 मीटर की ऊँचाई तक भर गया था। आरएमडी ने अपने पर्यावरण प्रभाव निर्धारण/ पर्यावरण प्रबंधन योजना रिपोर्ट (अप्रैल 2013) में टेलिंग बांध को डी-सिलट करने के लिए बेनिफिकेशन संयंत्र स्थापित करने का प्रस्ताव दिया था, परन्तु कोई कार्रवाई नहीं की गई। क्योंकि टेलिंग बांध का निर्माण आसपास के पर्यावरण प्रदूषण को रोकने के लिए किया गया है, टेलिंग बांध को डी-सिलट करने के निर्णय में देरी से आसपास के क्षेत्रों में अपशिष्ट जल प्रवाह अधिक हो सकता है।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि उन्होंने उप-ग्रेड खनिज (टेलिंग व उप-ग्रेड लौह अयस्क) को बेचने की अनुमति प्रदान करने के लिए जीओजे को आवेदन प्रस्तुत किया है (सितम्बर 2019)। खनन योजना 2020-25 में टेलिंग की खुदाई का प्रावधान शामिल किया गया है तथा केआईओएम व एमआईओएम से टेलिंग की खुदाई के लिए भी इसी में संशोधन विचाराधीन था।

iii) सांविधिक श्रमबल की तैनाती

खनन गतिविधियों को शासित करने वाले कानून (खान अधिनियम 1952; मैटलिफिरस माइनस रेग्युलेशन्स 1961, एमएमडीआर 1957) खानों में निर्धारित कौशल व योग्यता वाले श्रमबल की तैनाती को निर्धारित करते हैं, जिसे सांविधिक श्रमबील (सर्वेयर, माइन फोरमैन माइनिंगमेट, ब्लास्टर) के रूप में जाना जाता है। 31 मार्च 2019 को सेल की खानों में सांविधिक श्रमबील की तैनाती की स्थिति नीचे दी गई तालिका-6 में दर्शायी गई है।

तालिका-13.3.4

सांविधिक श्रमबल की श्रेणी	आरएमडी खाने			बीएसपी खाने			कोयला खान डिवीजन		
	संविधि के अनुसार स्वीकृत क्षमता	वास्तविक क्षमता	कमी	संविधि के अनुसार स्वीकृत क्षमता	वास्तविक क्षमता	कमी	संविधि के अनुसार स्वीकृत क्षमता	वास्तविक क्षमता	कमी
सरवेयर	12	7	5	9	7	2	3	2	1
माइन फोरमैन	80	61	19	62	53	9	49	36	13
माइनिंग मेट	119	69	50	78	47	31	95	25	70
ब्लास्टर	18	2	16	21	15	6	0	0	0
कुल	229	139	90	170	122	48	147	63	84

लेखापरीक्षा ने पाया कि 31 मार्च 2019 तक प्रत्येक खान में आवश्यक सांविधिक श्रमबल की तैनाती में कमी थी। उपरोक्त चार श्रेणियों के अधीन 546 सांविधिक श्रमबल की आवश्यकता के प्रति, वास्तविक तैनाती 324 (41 प्रतिशत की कमी) थी। पर्याप्त सांविधिक श्रमबल के बिना खानों को चलाना न केवल सांविधिक प्रावधानों का उल्लंघन है बल्कि इससे सुरक्षित खनन संचालन को भी खतरा है।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि रिक्तियों को भरने तथा मानदंडों को पूरा करने और सांविधिक पदों के प्रतिभावी आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए प्रक्रिया शुरू की गई है।

13.3.5 निष्कर्ष

सेल ने पारबतपुर व सीतानाला कोल ब्लॉक के आवंटन से पहले व्यवहार्यता का निर्धारण करने के लिए तकनीकी उचित सतर्कता नहीं बरती और तकनीकी वाणिज्यिक व्यवहार्यता अध्ययन किया तथा जिसे बाद में छोड़ना पड़ा। इस प्रकार इन कोयला खानों के विकास पर खर्च की गई राशि बेकार हुई। दिल्ली, राजहारा और बरसूआ खानों में नियोजित स्तरों की तुलना में कम उत्पादन के कारण विभेदक भाड़ा पर अतिरिक्त व्यय के साथ बीएसपी व आरएसपी के द्वारा दूर स्थित खादानों में से लौह अयस्को को स्थानांतरण करना पड़ा।

बरसुआ खानों में, बिना अनुमति के वन भूमि को गैर-वन प्रयोजन के लिए प्रयोग करने के कारण एफसीए 1980 का अनुपालन नहीं हुआ जिससे शास्तिक एनपीवी तथा सीए का भुगतान करना पड़ा। बोलानी खानों द्वारा ओएमआर-2007 के गैर-अनुपालन के कारण विभेदक रोयल्टी पर अतिरिक्त व्यय हुआ। मनोहरपुर खानों में अतिरिक्त रायल्टी का भुगतान किया गया था, क्योंकि लौह अयस्क को उच्चतम ग्रेड में ग्रेड किया गया था तथा नंदिनी खान में अस्वीकृत चूना पत्थर के चिप्स पर किया गया क्योंकि वे लौह निर्माण के लिए उपयुक्त नहीं थे। जीओजो व जीओजे ने आरएमडी के अधीन लौह अयस्कों तथा चूना पत्थर खानों द्वारा ईसी/ सीटीओ के अधीन अनुमत मात्रा से अधिक खनन के कारण मुआवजे की मांग की। बोलानी में मेघाहातुबुरु खानों में रेलवे की अतिरिक्त भूमि के अभ्यर्षण में देरी से परिहार्य व्यय हुआ। खानों में आवश्यकता के प्रति सांविधिक श्रमबल में 41 प्रतिशत की कमी थी।

मंत्रालय को मामला जनवरी 2020 में संदर्भित किया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (जून 2020)।

13.4 सेल में सुरक्षा तथा पर्यावरण प्रबंधन

13.4.1 प्रस्तावना

स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल या कंपनी), भारत की एक प्रमुख इस्पात उत्पादक कंपनी ने 2018-19 के दौरान 17.51 मिलियन टन (एमटी) हॉट मेटल का उत्पादन किया। कंपनी के पांच एकीकृत इस्पात संयंत्र⁴⁰ तथा तीन विशेष इस्पात संयंत्र⁴¹ हैं।

13.4.2 लेखापरीक्षा उद्देश्य तथा मापदंड

लेखापरीक्षा का उद्देश्य यह आकलन करना था कि क्या

- कंपनी की सुरक्षा नीति, क्रियाविधि तथा प्रथाएं मानक संचालन प्रथाओं (एसओपी) तथा अधिनियम/ नियमों/ विनियमों के तहत यथा निर्धारित मानदंडों/ मानकों के अनुरूप हैं;
- विभिन्न समितियों की सिफारिशों तथा सुरक्षा लेखापरीक्षा पर पर्याप्त उपाए किए गए थे;

⁴⁰ भिलाई स्टील प्लांट (बीएसपी), बोकारो स्टील प्लांट (बीएसएल), राउरकेला स्टील प्लांट (आरएसपी), दुर्गापुर स्टील प्लांट (डीएसपी) और इस्को स्टील प्लांट/ बर्नपुर (आईएसपी)

⁴¹ एलॉय स्टील प्लांट (एसपी), सलेम स्टील प्लांट (सेलम) और विश्वेश्वरैया आयरन एंड स्टील प्लांट/ भद्रावती (वीआईएसपी)

- कंपनी की प्रदूषण नियंत्रण, कचरे का प्रबंधन तथा कानूनों के अनुपालन जैसी पर्यावरण संबंधी उत्तरदायित्व का निर्वहन करने के लिए पर्यावरण तथा प्रदूषण नियंत्रण नीति, पर्यावरण प्रबंधन योजना तथा प्रणाली है; तथा
- पर्यावरण तथा प्रदूषण नियंत्रण, सुरक्षा मानको तथा सर्वोत्तम औद्योगिक प्रयासों के प्रयोग पर सामाजिक उत्तरदायित्व के लिए पर्याप्त संसाधन प्रदान किए गए।

उपयोग किए गए लेखापरीक्षा मापदंड फैक्टरी अधिनियम 1948, सेल की सुरक्षा नीति व एसओपी, इस्पात उद्योग के लिए इंटर प्लांट स्टैंडर्ड (आईपीएसएस)⁴² राष्ट्रीय पर्यावरण नीति 2006, 2012 में संशोधित पर्यावरण (संरक्षण) नियम 1986 व ईआईए अधिसूचना 2006, 2011 में संशोधित जल (प्रदूषण रोकथाम व नियंत्रण) अधिनियम 1974, 1987 में संशोधित वायु (प्रदूषण रोकथाम व नियंत्रण) अधिनियम 1981, राष्ट्रीय व्यापक वायु गुणवत्ता मानक 2009, 2018 में संशोधित जैव-चिकित्सा अपशिष्ट प्रबंधन नियम 2016, ठोस अपशिष्ट प्रबंधन नियम 2016, केन्द्र व राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड (एसपीसीबी) द्वारा जारी दिशानिर्देश और निर्देश हैं।

लेखापरीक्षा ने पांच वर्ष (2014-19) की अवधि के लिए सभी इस्पात संयंत्रों, सेल सुरक्षा संगठन में तथा पर्यावरण प्रबंधन डिविजन में निर्णयों, प्रबंधन प्रक्रियाओं तथा सुरक्षा नीति से संबंधित गतिविधियों व पर्यावरण प्रबंधन से संबंधित अभिलेखों की जांच की।

13.4.3 लेखापरीक्षा निष्कर्ष

13.4.3.1 सेल में सुरक्षा प्रबंधन

सेल सुरक्षा संगठन (एसएसओ) को रांची में कंपनी की सुरक्षा संबंधित गतिविधियों को समन्वयित, निगरानी तथा सुकर बनाने के लिए स्थापित किया गया। एसएसओ सुरक्षा नीतियों, क्रियाविधियों, प्रणाली, कार्य योजना, दिशानिर्देशों का निर्माण करता है तथा दुर्घटना-मुक्त वातावरण कार्य सुनिश्चित करने के लिए उनके कार्यान्वयन की जांच करता है। प्रत्येक इस्पात संयंत्र के सुरक्षा इंजीनियरिंग विभाग (एसईडी) कंपनी की सुरक्षा नीति को लागू करता है।

13.4.3.2 सुरक्षा नीति तथा सुरक्षा नियमावली का अननुपालन

सेल की कॉपोरेट सुरक्षा नीति सुरक्षा मानकों के अनुपालन का निर्धारण करने, मीटीगिंग प्लान बनाने, सुधार योजना विकसित करने व समयसीमा व सिफारिशों की पूर्णता व अनुवर्तन के लिए जवाबदेही तय करने के लिए सुरक्षा लेखापरीक्षा को निर्धारित करती है।

⁴² इस्पात उद्योग में अंतर संयंत्र मानक-विभिन्न इस्पात संयंत्रों की समिति द्वारा जारी किए गए परन्तु मुख्यतया सेल द्वारा अंतिम रूप दिया गया

लेखापरीक्षा ने पाया कि, एसएसओ ने अपनी सिफारिशों को कार्यान्वित करने के लिए कोई निश्चित समय सीमा या कोई योजना विकसित नहीं की। 2018 से पहले विभिन्न संयंत्रों को एसएसओ द्वारा की गई 686 सिफारिशों में से 258 सिफारिशों का अनुपालन करना बाकी था।

प्रबंधन ने उत्तर (फरवरी 2020) दिया कि सभी सिफारिशों को चरणबद्ध तरीके से लागू करने के लिए वह सुनिश्चित करेगा।

13.4.3.3 ज़ीरो दुर्घटना की प्राप्ति न होना

सुरक्षा नीति तथा सुरक्षा नियमावली में शून्य दुर्घटना की परिकल्पना की गई है। फैक्टरी अधिनियम 1948 की धारा 88 के अनुसार, किसी भी फैक्टरी में किसी दुर्घटना के संबंध में नोटिस, जो मौत का कारण बनता है या शारीरिक चोट जिसके कारण व्यक्ति घायल हो जाता है या 48 घंटे या अधिक दुर्घटना के तुरंत बाद काम करने से रोका जाता है, फैक्टरी के प्रबंधक द्वारा ऐसे प्राधिकारियों⁴³ को निर्धारित प्रपत्र तथा निर्धारित समय सीमा में भेजा जाना चाहिए। संयंत्र क्षेत्र में दुर्घटना होने की स्थिति में संबंधित संयंत्र शॉप द्वारा प्रारंभिक रिपोर्ट तैयार की जाती है तथा सुरक्षा विभाग को भेजी जाती है। सुरक्षा विभाग केवल उन मामलों की रिपोर्ट फैक्टरी निरीक्षक को करता है जो रिपोर्टिंग मानदंडों को पूरा करते हैं।

लेखापरीक्षा ने पाया कि 2014-19 के दौरान कंपनी में 85 घातक तथा 577 गैर-घातक दुर्घटनाएं हुईं। उपरोक्त 577 गैर-घातक घटनाओं में से 158 को प्राधिकारियों को सूचित किया गया। कंपनी ने 5.34 लाख व्यक्ति दिवस खो दिया तथा ईएसआईसी के माध्यम से सविदागत कामगारों को भुगतान के अलावा कर्मचारियों को ₹9.62 करोड़ का भुगतान किया। तथापि लेखापरीक्षा ने पाया कि बीएसएल में सभी गैर-घातक दुर्घटनाएं सूचित नहीं हुईं। 45 मामलों को गैर-घातक दुर्घटनाओं (2014-19) के रूप में रिपोर्ट की गई। जबकि बी एस एल के सुरक्षा विभाग द्वारा तैयार की गई हादसे की जांच रिपोर्ट के अनुसार 134 गैर-घातक दुर्घटनाएं थीं। लेखापरीक्षा ने यह भी पाया कि एसओपी का पालन न करने, सूचना, पर्यवेक्षण में कमी तथा इंटर संयंत्र सुरक्षा मानको-इस्पात उद्योग (आईपीएसएस) 1-11-011-01 के गैर-अनुपालन के कारण दुर्घटनाएं हुईं।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि दुर्घटनाओं को रोकने के लिए सुरक्षा उपायों व एसओपी का कड़ाई से पालन, जागरूकता कार्यक्रम तथा कामगारों के प्रशिक्षण को सुनिश्चित किया जा रहा है।

⁴³ राज्य सरकार का फैक्टरी निरीक्षक

यह सिफारिश की जाती है कि प्रबंधन को यह सुनिश्चित करना चाहिए कि सभी रिपोर्ट किए जाने वाले मामलों को फैक्टरी अधिनियम 1948 के तहत वैधानिक प्राधिकारियों को सूचित किया जाए।

13.4.3.4 गैसीय क्षेत्र में दुर्घटना

(आईपीएसएस) 1-11-002-12 के अनुसार, खतरनाक गैस क्षेत्र में काम करते हुए गैस मास्क का उपयोग किया जाना चाहिए, कामगारों को पोर्टेबल कार्बन मोनोऑक्साइड (सीओ) गैस मॉनीटर को साथ रखना चाहिए, सभी कामगारों को प्रशिक्षित किया जाना चाहिए।

i) सीओ गैस लाइन की डी-बलैकिंग कार्य के दौरान बीएसपी में अग्नि दुर्घटना

बीएसपी में सीओ गैस लाइन को विभिन्न कारखानों में सीओ गैस की आपूर्ति की सुविधा के लिए स्थापित किया गया था। सीओबी (कोक ओवन बैटरी) #11 के कॉलम सी-50 में ब्लैक प्लेट, पूरे गैस के मुख्य हिस्से को अलग करने के लिए लगी ब्लैक प्लेट दबाव में उतार-चढ़ाव कर रही थी। गैस नेटवर्क को स्थिर करने के लिए, कॉलम सी-50 की ब्लैक प्लेट को हटाने की आवश्यकता थी। इस प्रक्रिया के दौरान (9 अक्टूबर 2018), आग की लपटे निकल गई तथा मौके पर मौजूद व्यक्ति आग की चपेट में आ गए/ जल गए तथा 14 व्यक्तियों की मौत हो गई।

लेखापरीक्षा ने पाया कि गैस लाइन में सुरक्षित काम करने के लिए, गैस लाइन को डीप्रेशराइजिंग एवं पर्जिंग कर मौजूदा गैस को हटा कर काम किया जाना चाहिए था क्योंकि चार्ज की गई गैस लाइन में की गई बलैकिंग/ डी-बलैकिंग का काम जोखिम भरा था। लेखापरीक्षा में पाया गया कि कई मौकों पर, शटडाउन के अनुरोध को नहीं माना गया तथा शटडाउन के बिना चार्ज किए गए पाइपलाइनों पर डी-बलैकिंग/ ब्लैकिंग करने की प्रथा थी। इसलिए बीएसपी ने कम गैस नेटवर्क दबाव में ही काम करने का फैसला किया और परिणामस्वरूप आग लगने की घटना हुई। इस्पात उद्योग में गैस लाइन पर काम करने के लिए सुरक्षा मानक पर आईपीएसएस 1-11-030-2017 ने गैस लाइन पर काम करते समय पॉजिटिव आइसोलेशन को निर्दिष्ट किया परन्तु इस संबंध में बीएसपी की एसओपी तथा प्रोटोकॉल आईपीएसएस के अनुरूप नहीं थे। सुरक्षा उपायों तथा असुरक्षित प्रणाली अपनाने में ढिलाई के कारण कार्मिकों की मृत्यु, उत्पादन में कमी, प्रत्येक मामले में ₹30 लाख का मुआवजे का भुगतान तथा प्रत्येक सूचित चोट के लिए ₹15 लाख का भुगतान करना पड़ा।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि गैस न होने की स्थितियों में काम करने की संभावना को भी तलाशा गया परन्तु तकनीकी कठिनाइयों के कारण यह नहीं किया जा सका। पॉजिटिव आइसोलेशन की सुविधा उपलब्ध न होने के कारण, कार्य को लाइव गैस स्थिति में किया गया। अब सभी लाइव गैस लाइन ब्लैकिंग/ डी-बलैकिंग कार्य को रोक दिया गया है तथा इसे केवल 100 प्रतिशत पॉजिटिव आइसोलेशन में ही किया जाता है।

उत्तर स्वीकार्य नहीं था क्योंकि उन्ही कार्यों के लिए बीएसपी में पहले के सभी प्रोटोकॉलों में, ये केवल कुछ हद तक दबाव कम करने के बाद किए गए। इसके अलावा, यह भी कहा गया कि सेल के दूसरे संयंत्रों में पॉजिटिव आइसोलेशन के बाद डी-ब्लैकिंग का काम किया। प्रबंधन ने उत्तर में तकनीकी कठिनाइयों को विस्तार में नहीं बताया।

ii) बीएसपी के पम्प हाउस-2 पर गैस की लीकेज

ब्लास्ट फर्नेस गैस (बीएफ) बीएसपी में उत्पन्न होती है, जिसमें अत्याधिक जहरीली, कार्बन मोनोऑक्साइड गैस होती है, जिसे पानी के माध्यम से साफ करने के लिए पाइपलाइन के माध्यम से गैस सफाई संयंत्र (जीएसपी) तक ले जाया जाता है। पंप हाउस-2 (पीएच) जीसीपी को पानी की आपूर्ति करता है। 12 जून 2014 को जल प्रबंधन विभाग (डब्ल्यूएमडी) ने पाया कि जीसीपी में पानी की आपूर्ति करने वाले पंप हाउसके हेडर वाल्वों - 47 व 55 पक्ष के बीच टूट जाने के कारण पीएच के हेडर वाटर लाइन-2 में रिसाव हुआ जिसके कारण जल दबाव में गिरावट तथा पीएच में भारी जल संग्रहण हुआ। बीएफ गैस लीक होकर पीएच में फैल गई। छह लोग गैस के प्रभाव से मर गए तथा 30 लोग प्रभावित हुए।

लेखापरीक्षा ने पाया कि छत्तीसगढ़ सरकार के उप-नियंत्रक औद्योगिक स्वास्थ्य तथा सुरक्षा द्वारा जारी किए गए कारण बताओ नोटिस (जून 2014) के अनुसार पीएच में पाइपलाइनों का रखरखाव व निरीक्षण नहीं किया गया था तथा पानी की पाइपलाइन में गैर-प्रतिवर्ती वाल्वों के अभाव में बीएफजी पानी की पाइपलाइन में आ गया व टूटे हुए हेडर के माध्यम से पीएच में फैल गया। लेखापरीक्षा ने पाया कि यह जानने के बावजूद कि पूरा संयंत्र एक गैस उन्मुख क्षेत्र था, प्रबंधन ने पर्याप्त गैस मॉनीटर स्थापित नहीं किए थे तथा इसलिए कामगारों को जहरीली गैस की जानकारी नहीं थी और वे गैस मास्क के उपयोग जैसे एहतियाती उपाय नहीं कर सके। बीएसपी ने मरने वाले प्रत्येक कामगार को ₹25 लाख का मुआवजा दिया।

प्रबंधन ने उत्तर (फरवरी 2020) दिया कि बीएफ से गैस रिसाव को रोकने के लिए पहले से डिजाइन प्रावधान की परिकल्पना नहीं की गई थी तथा गैस रिसाव की घटना अभूतपूर्व थी। उपरोक्त घटना के बाद, बीएफ के सभी जीसीपी पर नॉन-रिटर्न वाल्व लगाए गए थे तथा गैस उन्मुख पीएच पर पर्याप्त संख्या में सीओ मॉनिटर्स लगाए गए थे।

प्रबंधन के उत्तर को इस तथ्य के प्रकाश में देखा जाना चाहिए कि बुल्गारिया के सबसे बड़े लौह व इस्पात संयंत्र, क्रिमीकोब्ज़ी में इसी तरह की घटना (जनवरी 2004) हुई थी जब ब्लास्ट फर्नेस की गैस शुद्धिकरण मशीनरी की आपूर्ति करने वाली पानी की पाइपलाइन में दबाव गिर गया था। जल स्तर में तेजी से कमी के कारण जहरीली गैसों का रिसाव शुरू हो गया तथा हानिकारक गैस से तीन लोगों की मौत हो गई। प्रबंधन को घटना से

जानकारी इकट्ठी करनी चाहिए थी तथा उनके संयंत्रों में इस तरह की घटना की संभावना की परिकल्पना करनी चाहिए और सिस्टम सुधार के लिए आवश्यक एहतियाति कदम उठाने चाहिए थे।

iii) पोर्टेबल सीओ मॉनीटर के बिना गैसीय क्षेत्र में काम करने के कारण दिसम्बर 2014 व नवम्बर 2017 में डीएसपी में घातक दुर्घटनाएं हुईं। दूसरी घटना आईएसपी में (सितम्बर 2014) हुई जब सीओबी#11 की प्री-हीटर ट्यूबों की सफाई के दौरान सीओ गैस लीक हुई। अपर्याप्त वेंटिलेशन के कारण एक जगह जमा हुई सीओ गैस से आग लग गई, जिसके कारण 24 लोगों को चोट आई, जिनमें से 5 की मृत्यु हो गई। जांच रिपोर्ट के अनुसार, दुर्घटना के मुख्य कारण प्रीहीटर इनलेट वाल्व के माध्यम से सीओ गैस की लीकेज, प्रीहीटर क्षेत्र में खराब वेंटिलेशन तथा प्रीहीटर को सीओ गैस से पूरी तरह फ्री किए बिना इनलेट व आउटलेट वाल्वों को बन्द करना था।

प्रबंधन ने उत्तर (फरवरी 2020) दिया कि डीएसपी में, गैसीय क्षेत्रों में काम करने वाले कार्मिकों की सुरक्षा को मजबूत करने के लिए संयंत्र के सभी गैस उन्मुख क्षेत्रों को कवर करते हुए 212 से अधिक सीओ मॉनीटर स्थापित किए गए हैं। आईएसपी में, प्रबंधन ने पूर्व-जांच सूची तैयार करना, एसओपी, एसएँमपी, सभी गैस उन्मुख क्षेत्रों के आसपास क्रॉस वेंटिलेशन सुनिश्चित करना इत्यादि कार्यवाई की।

iv) ऊंचाई से गिरने के कारण हुई दुर्घटनाएं

आईपीएसएस 1-11-005-14 के पैरा 3.2 में कहा गया है कि दो मीटर की ऊंचाई पर काम शुरू करने से पहले, सभी सुरक्षा आवश्यकताएं (बॉडी हार्नेस, फॉल अरेस्टर, सुरक्षा हेल्मेट, सेफ्टी नेट) लागू करना चाहिए। लेखापरीक्षा ने पाया कि सुरक्षा उपायों तथा पर्याप्त पर्यवेक्षण न होने के कारण कंपनी की इस्पात संयंत्रों में ऊंचाई से गिरने के कारण दुर्घटनाएं हुईं।

बीएसपी में 2014-17 के दौरान ऊंचाई से फिसलन के कारण ऊंचाई से गिरने से संबंधित पांच दुर्घटनाएं हुईं। एक दुर्घटना एसपी (अक्टूबर 2015) में हुई क्योंकि ट्रेससेस का सहारा फूल प्रूफ नहीं था। आरएसपी में, एक कामगार (मार्च 2017) ने काम करते हुए संतुलन खो दिया तथा गिर गया क्योंकि वहां प्लेटफार्म का निचला स्तर खुला था। बीएसएल में एक दुर्घटना हुई (सितम्बर 2017) क्योंकि कोरूगेटेड शीट जिस पर काम किया जाना था, स्थिर नहीं थी। एसएसपी में जिव क्रेन की सीडी का कवर न होने के कारण, जीव-क्रेन के प्लेटफार्म तक पहुँचने के लिए पकड़ने के लिए सहायक की कमी के कारण एक दुर्घटना (फरवरी 2018) हुई।

लेखापरीक्षा ने पाया कि ये दुर्घटनाएं इसलिए हुई क्योंकि कामगार ऊंचाई पर काम करते समय बॉडी हार्नेस का प्रयोग नहीं कर रहे थे।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि उपचारात्मक उपाय किए गए थे। प्रशिक्षण दिया गया तथा एएसपी व बीएसएल में कार्य करते समय सभी सुरक्षा उपकरण सुनिश्चित किए गए।

v) सुरक्षा अधिकारियों की उपलब्धता

फैक्टरी अधिनियम, 1948 के खंड 40बी में कहा गया है कि सरकारी राजपत्र में अधिसूचना द्वारा राज्य सरकार, प्रत्येक फैक्टरी में नियुक्त किए जाने वाले सुरक्षा अधिकारियों की संख्या निर्देष्ट कर सकती है जहां प्रक्रिया या संचालन में शारीरिक चोट, स्वास्थ्य खतरा आदि का जोखिम शामिल है। सुरक्षा अधिकारियों के कर्तव्य, योग्यताओं आदि को राज्य सरकार द्वारा निर्धारित के अनुरूप होना चाहिए। बिहार फैक्टरी नियमावली 1950, के अनुसार, सुरक्षा अधिकारी के कर्तव्य फैक्टरी प्रबंधन को उसकी दायित्व निभाने, वैधानिक या अन्यथा, व्यक्तिगत चोटों की रोकथाम व एक सुरक्षित और स्वस्थ कार्य वातावरण बनाए रखने के संबंध में सलाह तथा सहायता प्रदान करना होगा। नियमों के अनुसार, बीएसएल में 26 सुरक्षा अधिकारियों की आवश्यकता थी जबकि 2014-19 के दौरान वहां केवल 17 से 19 सुरक्षा अधिकारी ही थे। पश्चिम बंगाल फैक्ट्रीज (सुरक्षा अधिकारी) नियमावली, 1978 के अनुसार सुरक्षा अधिकारियों की संख्या छह होनी चाहिए जबकि डीएसपी में केवल तीन सुरक्षा अधिकारी (मार्च 2019) थे। इसी तरह आरएसपी में 26 की आवश्यकता के प्रति सितम्बर 2019 में 20 सुरक्षा अधिकारी उपलब्ध थे।

प्रबंधन ने लेखापरीक्षा के विचारों को स्वीकार करते हुए उत्तर (फरवरी 2020) दिया कि बीएसएल, डीएसपी तथा आरएसपी में सुरक्षा अधिकारियों की आवश्यक संख्या की भर्ती की प्रक्रिया चल रही थी।

13.4.3.5 अग्नि प्रबंधन

फैक्टरी अधिनियम, 1948 ने एकीकृत इस्पात उद्योग को खतरनाक प्रक्रिया उद्योग के रूप में वर्गीकृत किया है। अधिनियम की धारा 38 में कहा गया है कि प्रत्येक फैक्टरी में, आग के फैलने व इसके प्रसार को रोकने के लिए तथा आग की स्थिति में बचने के सुरक्षित साधन उपलब्ध कराने तथा आग बुझाने के लिए आवश्यक उपकरणों व सुविधाओं के सभी उपाय किए जाएं। लेखापरीक्षा ने पाया कि सेल संयंत्र में 2014-18 के दौरान 1405 आग लगने की घटनाएं हुईं। इनमें से आईएसपी में 515, एएसपी में 268, वीआईएसपी में 192 तथा बीएसपी में 190 आग लगने की दुर्घटनाएं हुईं। आग लगने का प्रमुख कारण गर्म धातु/ स्लैग/ स्पार्क/ ओवरहीटिंग/ हीट रेडिएशन व इलेक्ट्रिकल फॉल्ट/ शार्ट सर्किट, तेल के रिसाव की सफाई न होना, फायर डिटेक्शन का काम न करना इत्यादि शामिल है।

प्रबंधन ने उत्तर (फरवरी 2020) दिया कि आग के प्रकोप को रोकने के लिए उपाय किए जा रहे थे।

प्रबंधन का उत्तर इस तथ्य के प्रकाश में देखा जा सकता है कि उपाय करने के बावजूद, आग की घटनाएं होती रही। उदाहरण के लिए, आईएसपी में, 2019-20 के दौरान 60 आग की घटनाएं (2 प्रमुख तथा 58 छोटी) हुईं।

13.4.3.6 फायर हाइड्रेंट और अग्निशामक यंत्रों की उपलब्धता

बीएसएल ने 2008-09 तक 8500 अग्निशामक यंत्रों की अधिप्राप्ति की थी। 2012 में लागू भारतीय मानक ब्यूरो (बीआईएस) (आईएस: 15683-2006) के अनुसार, सभी अग्निशामक यंत्रों को प्रतिस्थापित किया जाना था। लेखापरीक्षा ने पाया गया कि दिसम्बर 2019 तक केवल 5100 अग्निशामक यंत्रों की अधिप्राप्ति की गई। इसके अलावा, अग्निशमन सेवाओं में विशिष्ट व्यक्तियों की संख्या मार्च 2015 में 97 से घटकर मार्च 2019 में 41 रह गई। डीएसपी में छह ऑपरेशनल अग्नि टैंडर थे। फायर टैंडरों का निर्धारित समय 10 साल है जबकि दो फायर टैंडर 30 साल से अधिक पुराने थे और एक 16 साल पुराना है। लेखापरीक्षा में पाया गया कि बीएसपी, आरएसपी तथा आईएसपी में अपेक्षित मानदंड पूरे किए गए।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि बीएसएल में, 2019-21 के दौरान शेष अग्निशामक अधिप्राप्त किए और बदले जाएंगे। डीएसपी में, दो फायर टैंडर को बदलने का प्रस्ताव 2020-21 में लाया जाएगा।

13.4.3.7 अपर्याप्त अग्नि पहचान और अलार्म प्रणाली

बीआईएस: आईएस 2189: 2008 यह निर्धारित करता है कि अग्नि पहचान और अलार्म (एफडीए) प्रणाली का उद्देश्य अग्नि की पहचान और अलार्म देना है ताकि उचित कार्रवाई की जा सके। लेखापरीक्षा में पाया गया कि बीएसएल में आग की चपेट में आने लायक सभी कारखानों में अग्नि पहचान प्रणाली नहीं लगाई गई थी। इसके अलावा, दुकानों में स्थापित स्वचालित एफडीए प्रणाली काम नहीं कर रही थी (सितंबर 2019)। एमईपी के तहत स्थापित क्षेत्रों, पावर स्टेशन क्षेत्रों और कंप्यूटर और सूचना प्रौद्योगिकी को छोड़कर डीएसपी में स्वचालित एफडीए प्रणाली स्थापित नहीं की गई थी। आरएसपी में, संयंत्र के विभिन्न क्षेत्रों/ इकाइयों में 82 एफडीए प्रणालियों में से, 43 काम नहीं कर रहे थे और चार को अभी तक शुरू नहीं किया गया था। आईएसपी में 71 स्वचालित एफडीए प्रणालियों में से, 33 दोषपूर्ण थे और बीएसपी में 18 स्वचालित एफडीए प्रणालियों में से 10 दोषपूर्ण थे। प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, कोल्ड रोलिंग मिल-III को छोड़कर कई कारखानों में, बीएसएल में एफडीए प्रणाली पुरानी प्रौद्योगिकी के कारण अप्रचलित थी और

इस प्रकार प्रतिस्थापन की आवश्यकता थी। डीएसपी में, अग्नि सुरक्षा उपायों को सुदृढ़ करने के लिए आग की चपेट में आने लायक पुरानी परिसंपत्तियों में स्वचालित पता लगाने और दमन तंत्र के साथ ड्राई केमिकल पाउडर मॉड्यूलर सिस्टम स्थापित किया जाएगा और आरएसपी में एफडीए प्रणालियों के रेट्रोफिटिंग/ प्रतिस्थापन के लिए अधिप्रापण कार्रवाई शुरू की गई थी।

13.4.3.8 सेल में पर्यावरण प्रबंधन

कॉरपोरेट पर्यावरण नीति के अनुसार, सेल पर्यावरणीय प्रदर्शन में सुधार के लिए प्रतिबद्ध है। प्रत्येक इस्पात संयंत्र में पर्यावरण नियंत्रण विभाग (ईसीडी) होता है, जो पर्यावरणीय मुद्दों की निगरानी करने और एसपीसीबी और सीपीसीबी को रिपोर्ट करने के लिए जिम्मेदार है। कोलकाता में पर्यावरण प्रबंधन प्रभाग (ईएमडी) पर्यावरण और पर्यावरण कानूनों के अधिनियमन से संबंधित कार्य करता है। पर्यावरण, वन और जलवायु परिवर्तन मंत्रालय (एमओईएफएंडसीसी) पर्यावरण और वानिकी कार्यक्रमों के कार्यान्वयन की योजना बनाने, संवर्धन, समन्वय और देखरेख के लिए नोडल एजेंसी है।

13.4.3.9 एमईपी के लिए पर्यावरण मंजूरी प्रमाणपत्र का गैर नवीकरण

बीएसएल के आधुनिकीकरण और विस्तार योजना (एमईपी) के लिए दी गई (अक्टूबर 2008) पर्यावरण मंजूरी (ईसी) पांच साल के लिए मान्य थी, जिसे अक्टूबर 2018 तक बढ़ा दिया गया था। आगे की अवधि के लिए ईसी के विस्तार की अनुमति नहीं दी गई थी। लेखापरीक्षा ने पाया कि, बीएसएल में एमईपी पूरी तरह से पूरा नहीं हुआ था (अक्टूबर 2018) और बीएसएल ने फरवरी 2018 में नए सिरे से ईसी के लिए आवेदन किया जो एमओईएफसीसी के पास लंबित था। नए सिंटर प्लांट लगाने और एसएमएस-1 पैकेजों के उन्नयन के लिए काम बंद कर दिया गया था (अक्टूबर 2018) जिस पर ईसी की अनुपलब्धता के कारण ₹991 करोड़ खर्च किए गए थे। ईसी के जारी होने में देरी मुख्य रूप से परियोजना क्षेत्र में फ्लाइंग ऐश डंप के निपटान, स्लैग डंप का निपटान, सीवेज ट्रीटमेंट प्लांट की स्थापना न होने आदि जैसी शर्तों को पूरा न करने के कारण हुई।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि नए सिरे से ईसी प्राप्त करने के लिए, प्रक्रिया फरवरी 2018 में शुरू की गई थी और ईसी मार्च 2020 तक जारी होने की उम्मीद थी। प्रबंधन ने आगे सूचित किया (अप्रैल 2020) कि ईसी प्राप्त करने के लिए प्रक्रिया बाधित हो गया था और लॉकडाउन के बाद फिर से शुरू किया जाएगा।

प्रबंधन के इस उत्तर को इस तथ्य को ध्यान में रखते हुए देखा जा सकता है कि ईसी जारी करने के लिए गरगा नदी के ऊपर सीवेज ट्रीटमेंट प्लांट की स्थापना करने के पूर्व शर्तों को अभी कंपनी द्वारा अनुमोदित किया जाना था। इसके अलावा फ्लाइंग ऐश के निस्तारण के संबंध में उत्तर उल्लेख नहीं था।

आरएसपी ने सितंबर 2015 में यानी ईसी जोकि दिसंबर 2016 में मिली थी, प्राप्त करने से पहले हॉटस्ट्रिपमिल (एचएसएम) लगाने का काम शुरू कर दिया था। ओडिशा एसपीसीबी ने आरएसपी (अप्रैल 2016) को निर्देश दिया कि ईसी की प्राप्ति तक नए एचएसएम की निर्माण गतिविधि को रोक दिया जाए और इसके परिणामस्वरूप मई 2016 और सितंबर 2016 के बीच काम स्थगित कर दिया गया। ठेकेदार ने उस अवधि के दौरान संसाधनों की निष्क्रियता के लिए मुआवजे के लिए ₹20 करोड़ का दावा किया था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि आरएसपी ने जन सुनवाई जो जून 2016 में आयोजित हो सकी की प्रत्याशा में एनबलिंग कार्यों के लिए निविदा शुरू की।

प्रबंधन के उत्तर को इस तथ्य को ध्यान में रखते हुए देखा जा सकता है कि एनेबलिंग कार्यों को बोर्ड से कंसेंट टू एस्टेबलीश की सहमति और ईसी प्राप्त किए बिना करना विभिन्न अधिनियमों का उल्लंघन था।

13.4.3.10 वायु उत्सर्जन प्रबंधन

भारत में कुल ग्रीन हाउस गैस (जीएचजी) उत्सर्जन के 6-7 प्रतिशत के लिए इस्पात उद्योग उत्तरदायी है। इस्पात संयंत्र में सीओ₂ ईंधन के रूप में कोक/ चारकोल के जलने से उत्पन्न होता है। ब्लास्ट फर्नेस गैस (बीएफजी), कोक ओवन गैस (सीओजी) और एलडी⁴⁴/ बीओएफ गैसों क्रमशः बीएफ, स्टील मेल्टिंग शॉप और बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस से उत्पादित होती हैं। इन गैसों में सीओ, सीओ₂ और नाइट्रोजन होती हैं, जिनका उपयोग हीटिंग के लिए ईंधन के रूप में स्टील बनाने की प्रक्रिया, बिजली उत्पादन में किया जाता है या हवा में जला दिया जाता है। संयुक्त राष्ट्र फ्रेम वर्क कन्वेंशन ऑन क्लाइमेट चेंज (यूएनएफसीसीसी) के तहत पेरिस समझौते पर हस्ताक्षर करने वाले भारत ने 2005 के स्तर से 2030 तक उत्सर्जन तीव्रता को 33 से 35 प्रतिशत तक कम करने की प्रतिबद्धता जताई है। 2014-15 से 2018-19 के दौरान सेल, आरआईएनएल और टाटा स्टील द्वारा सीओ₂ के उत्सर्जन और कमी का विवरण तालिका में नीचे दिया गया है।

⁴⁴ कनवर्टर गैस या बीओएफ गैस को एलडी (लिंज़ और डोनविटज़) गैस के रूप में भी जाना जाता है

तालिका-13.4.1

(इकाई: टन/ कूड स्टील का टन (टन/ टीसीएस)

वर्ष	सेल	आरआईएनएल	टाटा स्टील
2014-15	2.65	2.79	2.47
2015-16	2.60	2.79	2.30
2016-17	2.61	2.78	2.29
2017-18	2.56	2.62	2.30
2018-19	2.57	2.59	2.29
पिछले पांच वर्षों के दौरान कमी (प्रतिशत)	3.01	7.17	7.29

लेखापरीक्षा ने पाया कि सीओ₂ उत्सर्जन के लिए अंतरराष्ट्रीय मानक 1.8-1.9 टन/ टीसीएस थे। सेल में सीओ₂ उत्सर्जन अंतरराष्ट्रीय मानकों और टाटा स्टील की तुलना में अधिक था। सेल सीओ₂ उत्सर्जन के लिए संयंत्रवार मानदंडों को वार्षिक रूप से नियत करता है। यह नोट किया गया कि सेल के इस्पात संयंत्रों में से, बीएसएल, आरएसपी और आईएसपी ने 2014-19 के सभी वर्षों के दौरान लक्ष्य हासिल किया। बीएसपी 2014-15 से 2018-19 के दौरान सीओ₂ उत्सर्जन का लक्ष्य हासिल नहीं कर सकी। डीएसपी 2014-15, 2016-17 और 2018-19 में लक्ष्य हासिल नहीं कर सकी।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, बीएसपी और डीएसपी क्रमशः एमईपी के निष्पादन में देरी और नई जोड़ी गई इकाइयों में स्थिरता न होने के कारण लक्ष्य हासिल नहीं कर सके। सेल 2020-21 तक 2.43 टन/ टीसीएस के और 2030-31 तक 2.3 टी/ टीसीएस विशिष्ट सीओ₂ उत्सर्जन प्राप्त करने की स्थिति में होगा।

प्रबंधन के उत्तर को इस तथ्य को ध्यान में रखते हुए देखा जाना चाहिए कि इस्पात मंत्रालय ने अंतरराष्ट्रीय बेंच मार्क प्राप्त करने के लिए पर जोर दिया (जुलाई 2018)।

13.4.3.11 गैस होल्डर के अभाव अनुपस्थिति में गैसों का प्रवाह

एक एकीकृत इस्पात संयंत्र में ब्लास्ट फर्नेस, कोक ओवन और स्टील मेल्टिंग शॉप या बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस से कई गैसों उत्पन्न होती हैं। इन गैसों में सीओ गैस की उच्च मात्रा होती है, जिसका उपयोग विभिन्न उद्देश्यों के लिए ईंधन के रूप में किया जा सकता है। गैस होल्डर उपयोगी सीओ गैस के भंडारण में मदद करता है, जो अन्यथा वायुमंडल में फैल जाता है। वायु प्रदूषण नियंत्रण प्रणाली के पूरा होने में देरी के कारण पर्यावरण के लिए गैसों के फैलने के उदाहरण लेखापरीक्षा द्वारा नोट किए गए।

(i) सेल ने एलडी गैसों (मुख्य रूप से सीओ और सीओ₂ गैस) को फैलने से रोकने के लिए ऊर्जा संरक्षण तंत्र के साथ बीएसएल में उच्च क्षमता के गैस होल्डर और नए आईडी फैन के गैस होल्डर को स्थापित करने का निर्णय (मई 2007) लिया। गैस होल्डर पैकेज

और आईडी फैन कॉम्प्लेक्स के लिए क्रमशः अगस्त 2008 और जनवरी 2013 में ठेका दिया गया था। हालांकि गैस होल्डर 2013 में पूरा हो गया था, लेकिन आईडी फैन कॉम्प्लेक्स अप्रैल 2017 में पूरा हो सका। गैस होल्डर को चालू करने के दौरान प्रबंधन ने पाया कि इस में लगी अधिकांश मर्दें काम नहीं कर रही थी और उन्हें बदलने या सुधार की आवश्यकता थी क्योंकि यह करीब चार साल से बेकार थी। गैस होल्डर इकाई का संचालन अभी बाकी था। इस प्रकार गैस होल्डर और आईडी फैन पूरी होने में देरी के कारण बीएसएल ने अप्रैल 2017 और जून 2019 के बीच एलडी गैस (₹81.35 करोड़⁴⁵ रुपये की 6.68 लाख टन सीओ₂) को बाहर निकाल दिया, जिस से वायु प्रदूषण, ऊर्जा की बचत की हानि और कोयले की अधिक खपत हुई।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि हालांकि एलडी गैस होल्डर परियोजना 2013 से उपयोग के लिए उपलब्ध थी, लेकिन विभिन्न उपकरणों के खराब होने के कारण इसे चालू नहीं किया गया था। राष्ट्रीय सुरक्षा परिषद (एनएससी)⁴⁶ ने एलडी गैस की नियमित रिकवरी के लिए आवश्यक एलडी गैस होल्डर का हैज़र्ड एंड ऑपरेशनलिटी (हाजोप) अध्ययन और डिसपरसन मॉडलिंग किया है। सुविधाओं के सुरक्षित संचालन के लिए एनएससी की सिफारिशें 31 अक्टूबर 2020 तक लागू होने की संभावना है।

लेखापरीक्षा ने पाया कि योजना में बेमेल और गैस होल्डर परियोजना की पूर्व कमीशन गतिविधियों में देरी के कारण, परियोजना में देरी हुई जिसके परिणामस्वरूप हवा में सीओ गैस को निकाल दिया गया और कोयले की अधिक खपत हुई।

(ii) बीएसपी ने मेसर्स जीएमबीएच ऑस्ट्रिया को एसएमएस-3 और गैस होल्डर लगाने के लिए ऑर्डर (अक्टूबर 2008) दिया। एसएमएस-3 से उत्पादन मार्च 2018 से शुरू हुआ था लेकिन गैस होल्डर आज तक पूरा नहीं हो पाया है। गैस होल्डर के अभाव में एलडी गैस 2018-19 के दौरान हवा में फैली थी (₹4.91 करोड़ मूल्य की 0.40 लाख टन सीओ₂)।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, गैस होल्डर सितंबर 2020 तक चालू होने की उम्मीद है।

13.4.3.12 धूल उत्सर्जन प्रबंधन

स्टील बनाने की प्रक्रिया विशेष रूप से सिंटर प्लांट (एसपी) और एसएमएस में भारी मात्रा में धूल पैदा करती है, जिसे सिंटर उत्पादित करने के लिए पुर्नवीनीकरण किया जा सकता

⁴⁵ एलडी गैस के कैलोरीफिक मूल्य और समकक्ष टन भार और कोयले के मूल्य पर विचार करते हुए परिकल्पित

⁴⁶ राष्ट्रीय सुरक्षा परिषद - श्रम मंत्रालय, भारत सरकार द्वारा कार्य, घरों और समुदायों में और नेतृत्व, अनुसंधान, शिक्षा और वकालत के माध्यम से सड़क पर रोकी जा सकने वाली मौतों को समाप्त करने के मिशन के साथ स्थापित (1966), किया गया था

है। इलेक्ट्रो स्टैटिक प्रेसिपिटेशन (ईएसपी) और बैटरी साइक्लोन⁴⁷ द्वारा धूल को पकड़ने के दो तरीके बनाए गए हैं। एमओईएफ (मार्च 2003) द्वारा जारी कारपोरेट रिस्पॉन्सिबिलिटी फॉर एनवायरमेंटल प्रोटेक्शन (सीआरईपी)⁴⁸ पर चार्टर में मार्च 2008 तक फ्यूजीटीव उत्सर्जन को 100 प्रतिशत तक कम करने के लिए निर्धारित किया गया। सेल ने न केवल मौजूदा निर्धारित सीमा के अन्दर धूल को कम करने के लिए बल्कि भविष्य में भी लागू होने वाले उच्च मानकों को पूरा करने के लिए विभिन्न परियोजनाओं का चयन किया। लेखापरीक्षा ने निम्नलिखित योजनाओं/ परियोजनाओं के अननुपालन के कारण हवा में धूल के उच्च उत्सर्जन का उल्लेख किया।

(i) बीएसएल ने उत्सर्जन को कम करने के लिए सिंट्रिंग प्लांट में बैटरी साइक्लोन (बीसी) को छह ईएसपी के साथ प्रतिस्थापित करने के लिए परियोजना का ठेका दिया (अगस्त 2007), जिसे अगस्त 2010 तक पूरा किया जाना था। लेखापरीक्षा ने पाया कि छह नियोजित ईएसपी में से एक ईएसपी को 2010 में चालू किया गया था और इस ईएसपी से उत्सर्जन परिकल्पित परियोजना मानक (<50 मिलीग्राम/ एनएम³) के अन्दर था। पांच ईएसपी के चालू न होने के कारण बीसी में 140 से लेकर 150 एमजी/ एनएम³ तक के पीएम का अधिक उत्सर्जन हुआ। इस प्रकार, 3.08 लाख टन की सिंटर धूल को पुनर्नवीनीकरण/ पुनः उपयोग नहीं किया जा सका और पिछले पांच वर्षों के दौरान मुख्य स्लज कम्पार्टमेंट में भेजा गया।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि उत्सर्जन 150 मिलीग्राम/ एनएम³ के मौजूदा मानक के अन्दर था। मार्च 2020 तक एक और ईएसपी का निर्माण पूरा होने की उम्मीद थी। शेष बीसी को बाद में बदला जाएगा।

प्रबंधन के उत्तर को इस तथ्य को ध्यान में रखते हुए देखा जा सकता है कि परियोजना को 50 मिलीग्राम/ एनएम³ से कम धूल उत्सर्जन के परिकल्पित लक्ष्य को, भविष्य में मानकों में संशोधन के साथ-साथ उपकरणों के हैल्थ में गिरावट को ध्यान में रखते हुए अंतिम रूप दिया गया था।

(ii) बीएसएल के रिफ़ैक्टरी मैटेरियल प्लांट (आरएमपी) में उच्च स्टैक उत्सर्जन के कारण सीपीसीबी ने आरएमपी में वायु प्रदूषण नियंत्रण उपकरण (एपीसीडी) को 2012 तक अपग्रेड करने का निर्देश दिया (मार्च 2011)। आरएमपी के ईएसपी को नवीनीकृत करने के

⁴⁷ ईएसपी ड्राई मोड में काम करता है जहां धूल जमा होती है और एसपी में पुनर्संयोजित किया जाता है और बैटरी साइक्लोन गीले प्रकार का डस्ट कलेक्शन सिस्टम था जिसमें धूल वाले घोल के पानी को टैंक में बैठने के लिए छोड़ दिया जाता है

⁴⁸ एमओईएफ ने कचरे को कम करने, प्लांट प्रक्रिया नियंत्रण और स्वच्छ प्रौद्योगिकियों को अपनाने सहित विभिन्न उपायों के माध्यम से प्रदूषण की रोकथाम और नियंत्रण के लिए नियामक मानकों के पालन के प्रयोजन के साथ सीईपी प्रारम्भ किया (मार्च 2003)

लिए बीएसएल द्वारा प्रस्तुत समय सीमा का पालन न करने के कारण सीपीसीबी ने ₹0.50 करोड़ की बीजी जब्त कर ली। बीएसएल ने ईएसपी को प्रतिस्थापित करने का निर्णय किया (जुलाई 2014) और अप्रैल 2019 की समापन सूची के साथ जनवरी 2017 में एक संविदा की। आज तक केवल तीन ईएसपी (छह में से) को ही नवीनीकृत किया जा सका है। लेखापरीक्षा ने पाया कि नए ईएसपी (1, 3 और 6) से पीएम उत्सर्जन परिकल्पित परियोजना मानक (<50 मिलीग्राम/ एनएम³) के अन्दर था लेकिन शेष ईएसपी में उत्सर्जन 140 से 150 मिलीग्राम/ एनएम³ की सीमा में था जो निर्धारित मानक से अधिक था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि ईएसपी4 जनवरी 2020 में पूरा हो गया था और शेष दो ईएसपी (2 और 5) के कार्य सितंबर, 2020 तक पूरे हो जाएंगे। हालांकि, इन दोनों ईएसपी से स्टैक उत्सर्जन 150 मिलीग्राम/ एम³ के मौजूदा मानकों को पूरा कर रहा था, इसलिए कोई गैर-अनुपालन नहीं था।

प्रबंधन के उत्तर को इस तथ्य के प्रकाश में देखा जा सकता है कि परियोजना के लिए परिकल्पित उत्सर्जन मानक <50 एमजी/ एनएम³ था।

(iii) बीएसपी में एसपी-3 की सिंटर मशीन-1 को अधिकतम 75 एमजी/ एनएम³ तक अपशिष्ट गैस को साफ करने के लिए शुरू में स्थापित किया गया था। स्टैक उत्सर्जन का मानक 150 एमजी/ एनएम³ से घटाकर 50 कर दिया गया था, जो मौजूदा प्रणालियों के माध्यम से पूरा नहीं हो रहा था। बीएसपी ने अक्टूबर 2017 के पूरा होने की अनुसूची तिथि के साथ इसे स्थापित करने के लिए आदेश दिया (सितम्बर 2016)। हालांकि, परियोजना को चालू नहीं किया गया है, जिसके परिणामस्वरूप 65-80 एमजी/ एनएम³ की सीमा में धूल का उत्सर्जन हुआ है, जो निर्धारित मानक से अधिक था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि एसपी-III की सिंटर मशीन -1 सीईसीबी द्वारा निर्धारित उत्सर्जन मानक का पालन कर रही है यानी नियमित रखरखाव और प्रक्रिया नियंत्रण के माध्यम से 50 एमजी/ एनएम³ से नीचे। बताई गई उत्सर्जन सीमा मानक से अधिक उत्सर्जन के छिटपुट उदाहरण हैं जिसके लिए सुधारात्मक कार्रवाई तुरंत की गई थी। सितंबर, 2020 तक ईएसपीएस के उन्नयन को पूरा करने के लिए सभी प्रयास किए जा रहे हैं।

तथ्य यह है कि ईएसपी के उन्नयन के लिए ली गयी परियोजना को अभी चालू किया जाना था।

(iv) आरएसपी के ओर बेडिंग एवं ब्लेंडिंग प्लांट (ओबीबीपी) पर धूल निकासी प्रणाली खराब हो गई जो कर्मचारियों के स्वास्थ्य और सुरक्षा जोखिम और पर्यावरण के लिए एक गंभीर चिंता थी। ओएसपीसीबी ने पलायक धूल के उत्सर्जन को नियंत्रित करने और पीएम

उत्सर्जन के लिए 100 एमजी/ एनएम³ के मानक का पालन करने के लिए ड्राई फॉग डस्ट सप्रेसन (डीएफडीएस) स्थापित करने के लिए शर्त के साथ काम करने के लिए सहमति प्रदान की (मार्च 2014)। ओएसपीसीबी ने पाया (मई 2017) कि 100 एमजी/ एनएम³ के मानक की अपेक्षा पीएम₁₀ 121-155 एमजी/ एनएम³ था और मई 2019 तक इस योजना को पूरा करने का निर्देश दिया। लेखापरीक्षा ने देखा कि ओएसपीसीबी द्वारा दी गई समय-सीमा समाप्त हो गई थी लेकिन आरएसपी ने प्रणाली को पूरा नहीं किया था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि ओएसपीसीबी ने ओबीबीपी में ड्राई फॉग डस्ट सप्रेसन सिस्टम को 31 मार्च 2020 तक पूरा करने के लिए समय सीमा बढ़ा दी थी। हालांकि, यह काम अभी तक (मई 2020) कमीशन नहीं हुआ है।

13.4.3.13 ऊर्जा और प्राकृतिक संसाधनों का संरक्षण

i) विशिष्ट ऊर्जा खपत

विशिष्ट ऊर्जा खपत (एसईसी) एक टन कच्चे इस्पात के उत्पादन में खपत होने वाली ऊर्जा है। 2014-15 से 2018-19 के दौरान सेल, टाटा स्टील, आरआईएनएल में ऊर्जा की खपत और विश्व औसत नीचे तालिका में दी गयी है:

तालिका 13.4.2

(इकाई: जी केल/ टी-सीएस)

वर्ष	सेल	टाटा स्टील	आरआईएनएल	विश्व औसत
2014-15	6.53	6.01	6.37	4.5 से 5.0
2015-16	6.51	5.77	6.40	
2016-17	6.60	5.67	6.39	
2017-18	6.38	5.67	6.05	
2018-19	6.50	5.69	5.98	
5 वर्षों के दौरान कमी (प्रतिशत)	0.46	5.32	6.12	--

ऊपर से, यह देखा गया है कि सेल में औसत एसईसी पिछले पांच वर्षों के दौरान टाटा स्टील और आरआईएनएल जैसे अपने समकक्षों के साथ-साथ विश्व औसत से अधिक था। सेल ऊर्जा खपत में कमी के संबंध में अपने समकक्षों से भी पिछड़ गया। 2014-19 के दौरान बीएसपी, आईएसपी और आरएसपी एसईसी के स्व-निर्धारित लक्ष्य को प्राप्त नहीं कर सके, जिसके परिणामस्वरूप 112.63 लाख जी केल विशिष्ट ऊर्जा की अधिक खपत हुई, जिससे जीएचजी में वृद्धि हुई और पर्यावरण पर प्रतिकूल प्रभाव पड़ा।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि एसईसी के लिए कोई वार्षिक सांविधिक मानक नहीं था, और ऊर्जा दक्षता ब्यूरो (बीईई) तीन साल के चक्र पर एसईसी के लिए लक्ष्य निर्धारित करता है। सेल के समग्र एसईसी में कमी आई है और नई इकाइयों के उत्पादन के स्थिरीकरण वृद्धि के बाद और पुरानी ऊर्जा खपत इकाइयों के चरणबद्ध तरह से हटाये जाने से एसईसी को और कमी करने की उम्मीद थी।

तथ्य यह है कि, एसईसी की अधिक खपत से जीएचजी में वृद्धि होती है और पर्यावरण पर प्रतिकूल प्रभाव पड़ता है।

ii) कोक की अधिक खपत

कोक लोहा बनाने में एक महत्वपूर्ण घटक है और कोक की दर को गर्म धातु के उत्पादन में कोक की खपत द्वारा दर्शाया जाता है। कम कोक दर बेहतर प्रदर्शन और सीओ₂ के कम उत्सर्जन को इंगित करता है।

तालिका 13.4.3: 2014-19 के दौरान सेल, टाटा स्टील और आरआईएनएल द्वारा कोक की खपत दर्शाना

(इकाई: किग्रा/ टीएचएम)

वर्ष	सेल	टाटा स्टील	आरआईएनएल	अंतरराष्ट्रीय मानक
2014-15	504	443	543	275-350
2015-16	489	380	543	
2016-17	473	360	490	
2017-18	456	348	459	
2018-19	452	352	465	
5 वर्षों के दौरान कमी (प्रतिशत)	10.32	20.54	14.36	

ऊपर से, यह देखा गया है कि सेल में कोक की खपत अंतरराष्ट्रीय मानक और टाटा स्टील से अधिक थी, लेकिन आरआईएनएल से कम थी। सेल को 2014-19 के दौरान कोक की खपत में केवल 10.32 प्रतिशत की कमी प्राप्त हो सकी। इसके अलावा, सेल के सभी पांच एकीकृत इस्पात संयंत्र 2014-19 की अवधि के दौरान कोक की खपत के लिए लक्ष्य प्राप्त नहीं कर सके जिसके परिणामस्वरूप सीओ₂ गैस का 45.96 लाख टन का अधिक उत्सर्जन हुआ।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि पिछले पांच वर्षों के दौरान सेल की कोक दर में सुधार हुआ था और पुराने बीएफ के प्रगतिशील उन्नयन, पुराने और अक्षम बीएफ को बंद करने और नए स्टोव का उन्नयन/ स्थापना करने के साथ और कमी की आशा है।

13.4.3.14 सौर ऊर्जा प्रबंधन

सौर ऊर्जा, एक नवीकरण ऊर्जा जीवाश्म ईंधन की खपत को कम करके सीओ₂ उत्सर्जन को कम करने में मदद करती है। भारत सरकार ने गैर-जीवाश्म ईंधन आधारित संसाधनों से 2030 तक 40 प्रतिशत तक बिजली की हिस्सेदारी बढ़ाने के लिए संयुक्त राष्ट्र को प्रतिबद्धता की है। जीओआई ने नवीकरणीय स्रोतों से बिजली उत्पादन को बढ़ावा देने के लिए अधिसूचना भी जारी की (जनवरी 2016)।

13.4.3.15 सौर ऊर्जा प्रणाली की स्थापना नहीं होना

सेल ने नव एवं नवीकरणीय ऊर्जा मंत्रालय (एमएनआरई) को 2019 तक 200 एमडब्लू के सोलर प्लांट लगाने के लिए प्रतिबद्धता की (फरवरी 2015) और जेवी कंपनी एनएसपीसीएल और बीपीएससीएल⁴⁹ द्वारा 162 एमडब्लू के सोलर प्रोजेक्ट लगाने का फैसला किया। हालाँकि, कंपनी ने यह पता लगाया (मार्च 2018) कि सौर ऊर्जा का अनुमानित टैरिफ ₹3.59/ इकाई) अधिक था और जेवी के माध्यम से आगे न बढ़ाने का फैसला किया। सेल के बोर्ड ने टैरिफ आधारित बोली प्रक्रिया के माध्यम से चुने जाने वाले एक नए जेवी में कुल 240 एमडब्लू के सौर ऊर्जा संयंत्रों की स्थापना के लिए सैद्धांतिक मंजूरी दी (फरवरी 2019)। ₹972 करोड़ की अनुमानित लागत के साथ निविदा की प्रक्रिया जारी थी। कैप्टिव विद्युत संयंत्र की स्थिति सुनिश्चित करने के लिए सेल को जेवी में स्वामित्व का 26 प्रतिशत निवेश करना है।

लेखापरीक्षा ने पाया कि 2018-19 के लिए सेल की कारोबार योजना के अनुसार, कंपनी द्वारा अपेक्षित 10,700 मिलियन यूनिट (एमयू) विद्युत में से केवल 6,700 एमयू के लिए स्वयं के कैप्टिव विद्युत संयंत्र से उत्पादन होने और शेष को ग्रिड से खरीदे जाने की उम्मीद थी। ग्रिड पावर की लागत ₹4.50 से ₹7.60/ केडब्लूएच के बीच थी जो सौर (₹2.50 से ₹3/ केडब्लूएच) की लागत से काफी अधिक थी। इस प्रकार सौर ऊर्जा संयंत्र लगाने के निर्णय लेने में देरी के कारण, कंपनी ने ऊर्जा की लागत बचाने का अवसर खो दिया और पर्यावरण में सालाना 3.30 लाख टन सीओ₂ गैस भी उत्सर्जित की।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि इस संबंध में प्रस्तावित जेवी को भूमि उपलब्ध कराने का प्रस्ताव अनुमोदन के लिए एमओएस को प्रस्तुत किया गया है।

एमएनआरई ने जोर दिया (जुलाई 2018) कि सार्वजनिक और निजी भवनों के परिसर में उपलब्ध छतों, खाली क्षेत्रों का उपयोग करके सौर ऊर्जा पैदा करने और ऊर्जा के बिल को कम करने की रूफ सोलर सेक्टर में जबरदस्त क्षमता थी। एमएनआरई ने सभी सार्वजनिक भवनों में रूफ टॉप सोलर सिस्टम लगाने के लिए आवश्यक निर्देश जारी करने के लिए

⁴⁹ एनटीपीसी-सेल पावर कंपनी लिमिटेड और बोकारो पावर सप्लाय कंपनी प्राइवेट लिमिटेड

एमओएस को सलाह दी। लेखापरीक्षा ने पाया कि बीएसपी ने 2013 में भिलाई निवास में ₹2.44 करोड़ में एक रूफटाप सोलर फोटोवोल्टिक (0.2 मेगावाट) स्थापित किया था जो मार्च 2018 से निष्क्रिय था। बीएसएल, आरएसपी और आईएसपी ने क्रमशः दो मेगावाट, 10 किलोवाट और 160 किलोवाट की रूफटाप सोलर सिस्टम स्थापित की (2015/ 17)। डीएसपी में कोई रूफ टाप सोलर सिस्टम स्थापित नहीं किया गया था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि एमएनआरई के 'अवार्ड-कम-इन्सेंटिव स्कीम' के तहत सेल प्लांटों में लगभग 6.195 मेगावाट क्षमता के रूफ टाप सोलर प्लांट की स्थापना के लिए परियोजना के लिए निविदा निकाली गई थी। भिलाई निवास में रूफ टाप सोलर फोटोवोल्टिक सिस्टम जुलाई, 2020 तक चालू होगा। डीएसपी में रूफ टाप सोलर सिस्टम की स्थापना के लिए निविदा प्रक्रियाधीन थी।

13.4.3.16 नवीकरणीय ऊर्जा खरीद बाध्यता (आरपीओ) को पूरा करने में कमी

विभिन्न राज्यों के विद्युत नियामक आयोगों ने आरपीओ को अधिसूचित किया है। इसके तहत, बिजली वितरण लाइसेंसधारियों, कैप्टिव पावर के उपयोगकर्ताओं और खुले उपयोग के माध्यम से बिजली का उपयोग करने वाले लोगों का दायित्व है कि वे नवीकरणीय ऊर्जा की निर्दिष्ट प्रतिशतता का उपयोग करें या ऊर्जा विनिमय से नवीकरणीय ऊर्जा प्रमाणपत्र खरीद लें।

(i) ओडिशा विद्युत नियामक आयोग (ओईआरसी) ने ओईआरसी (नवीकरणीय एवं समन्वय क्रय बाध्यता और इसका अनुपालन) विनियमन 2010 प्रकाशित किया। विनियमन के अनुसार, आरएसपी बिजली के कैप्टिव उत्पाद का उपयोगकर्ता होने के नाते, एक बाध्य इकाई थी और इसे नवीकरणीय स्रोतों से आरपीओ के तहत विद्युत ऊर्जा खरीदनी थी। वर्ष 2011-12 से कैप्टिव संयंत्रों से इस्तेमाल की जाने वाली कुल ऊर्जा का 5 प्रतिशत से कम न रहने वाली ऊर्जा की खरीद करनी थी जो 2015-16 तक हर साल 0.5 प्रतिशत की वृद्धि के अधीन था। इसके अलावा, आरपीओ के 5 प्रतिशत में से 0.1 प्रतिशत सौर ऊर्जा संयंत्र से खरीदा जाना चाहिए। लेखापरीक्षा ने नोट किया कि आरएसपी ने आरपीओ बाध्यताओं की पूर्ति के रूप में स्टील बनाने की प्रक्रिया में उत्पन्न गैस/ भाप के माध्यम से सीपीपी-1 में सह उत्पादन को ट्रीट किया। ओईआरसी ने सह-उत्पादन कैप्टिव उपयोगकर्ताओं को कोई छूट नहीं दी (अगस्त 2015) और 2010-11 से अगस्त 2015 तक ₹43.23 करोड़ की आरपीओ बाध्यता के रूप में मांग की। आरएसपी ने ओडिशा के माननीय उच्च न्यायालय के समक्ष ओईआरसी के आदेश को चुनौती दी (अप्रैल 2016) जो लंबित है।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि उच्च न्यायालय ने ओईआरसी के आदेश के कार्यान्वयन पर रोक लगा दी थी।

(ii) ओईआरसी ने ओईआरसी (नवीकरणीय स्रोतों से ऊर्जा की अधिप्राप्ति और इस का अनुपालन) विनियम, 2015 प्रकाशित किया (सितम्बर 2015) जिस में कहा गया है कि प्रत्येक बाध्य इकाई को अपने स्वयं के नवीकरणीय स्रोतों से या नवीकरणीय ऊर्जा प्रमाणपत्र (आरईसी) की खरीद के जरीये अपने आरपीओ लक्ष्य को पूरा करना चाहिए। यदि बाध्य इकाईयां किसी वर्ष के दौरान आरपीओ बाध्यता को पूरा नहीं करती हैं और आरईसी की खरीद भी नहीं करती हैं, तो आयोग आरपीओ की इकाईयों में कमी के आधार पर शास्ति और केंद्रीय आयोग द्वारा तय की गई फोरबेयर्स प्राइस जमा करने के लिए बाध्य इकाई को निर्देश दे सकता है। लेखापरीक्षा ने पाया कि आरएसपी ने 2015-16 से 2018-19 के दौरान आरपीओ (332.32 एमयू) पूरा नहीं किया है और आरपीओ के खिलाफ देयता ₹64.94 करोड़ थी।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि 2015-16 से पहले चालू होने वाले बिजली संयंत्रों के लिए आरपीओ से संबंधित विद्युत मंत्रालय के आदेश (1 अक्टूबर 2019) के परिप्रेक्ष्य में, आरपीओ और संबंधित देयता ₹54.21 करोड़ थी। नवीकरणीय ऊर्जा या आरईसी खरीदने का उचित निर्णय अधिनिर्णय के परिणाम के आधार पर लिया जाएगा। लेखापरीक्षा ने हालांकि उल्लेख किया कि संशोधित आदेश के अनुसार देयता ₹64.94 करोड़ होगी और आरएसपी ने अभी तक नवीकरणीय ऊर्जा नहीं खरीदी है।

13.4.3.17 इस्पात संयंत्रों में अपशिष्ट प्रबंधन

औद्योगिक ठोस अपशिष्ट जहरीली धातुओं और खतरनाक कचरे के स्रोत हैं, जो भूमि पर फैल सकते हैं और मिट्टी की उत्पादकता को नुकसान पहुंचा सकते हैं। भूजल को दूषित करने के लिए विषाक्त पदार्थ निक्षालन या छिद्रित कर सकते हैं। एक अक्षम ठोस अपशिष्ट प्रबंधन प्रणाली संक्रामक रोगों, भूमि और जल प्रदूषण, बाधा और प्रभाव जैव विविधता जैसे गंभीर नकारात्मक पर्यावरणीय प्रभाव पैदा कर सकती है। बीएफ और बीओएफ (या एलडी) से भारी मात्रा में स्लैग अपशिष्ट इस्पात बनाने की प्रक्रिया में उत्पन्न होते हैं। बीएफ स्लैग सिलिका, फेरस, लाइम, एल्यूमिना, सिलिकॉन डाइऑक्साइड में अधिकृत होता है, जो हवा और पानी को प्रदूषित कर सकता है। सीआरईपी 2003 के चार्टर के अनुसार, बीएफ और बीओएफ स्लैग को 2007 तक 100 प्रतिशत उपयोग करने की आवश्यकता थी।

13.4.3.18 बीएसएल और बीएसपी में बीएफ स्लैग का कम उपयोग

सीपीसीबी ने बीएसएल को निर्देश दिया (मार्च 2011) कि वह बीएफ में कास्ट हाउस स्लैग ग्रेनुलेशन प्लांट्स (सीएचएसजीपी) स्थापित करे और अक्टूबर 2012 तक 100 प्रतिशत बीएफ स्लैग का उपयोग करे। सीपीसीबी ने उपरोक्त के अननुपालन के कारण जून, 2013 में बीएसएल को कारण बताओ नोटिस जारी किया था। चूंकि बीएसएल के पास पहले से ही

बीएफ 4 और 5 में सीएचएसजीपी था, इसलिए उसने एमईपी के तहत शेष बीएफ (1, 2 और 3) में सीएचएसजीपी स्थापित करने की योजना बनाई। लेखापरीक्षा ने पाया कि छह सीएचएसजीपीएस में से केवल चार लगाए गए थे। सीएचएसजीपी परियोजना के पूरा होने में देरी के कारण, स्लैग का ग्रेनुलेशन 45 से 74 प्रतिशत था, जिसके परिणामस्वरूप बीएफ स्लैग का कम उपयोग हुआ। निरीक्षण के दौरान (नवम्बर 2018) एमओईएफ ने पाया कि स्लैग का एक बड़ा डंप परियोजना क्षेत्र में पड़ा हुआ था जिसे पर्यावरण में अनुकूल तरीके से निपटान करने की आवश्यकता थी। लेखापरीक्षा ने पाया कि बीएफ स्लैग के केवल वर्तमान उत्पादन का उपयोग किया जा रहा था। एमओईएफ एंड सीसी ने बीएसपी के एमईपी के लिए ईसी (मार्च 2008) प्रदान करते हुए सभी बीएफ स्लैग को ग्रेनुलेट करने और इसे सीमेंट विनिर्माताओं को प्रदान करने के लिए शर्त लगाई। लेखापरीक्षा ने पाया कि 2014-19 के दौरान बीएसपी में बीएफ स्लैग का उपयोग 72 प्रतिशत और 90 प्रतिशत के बीच था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, बीएसएल में, सीएचएसजीपी-4 को हाल ही में बीएफ-2 में चालू किया गया था और सीएचएसजीपी-2 के मार्च 2020 तक चालू होने की उम्मीद थी। लेखापरीक्षा ने यह पाया कि सीएचएसजीपी की स्थापना में देरी के कारण केवल 45 से 74 प्रतिशत स्लैग, बीएसएल द्वारा ग्रेन्युलेट किया जा सका। बीएसपी के मामले में, प्रबंधन ने उत्तर दिया कि, सभी कार्यकारी बीएफ से 100 प्रतिशत स्लैग ग्रेन्युलेट किया गया और बाजार की मांग के आधार पर नियमित रूप से बेचा गया। हालांकि, लेखापरीक्षा ने यह पाया कि स्लैग का स्टॉक मार्च 2018 तक 1.59 लाख टन से बढ़कर मार्च 2019 तक 5.54 लाख टन हो गया।

13.4.3.19 बीएसएल, डीएसपी और आरएसपी में एलडी स्लैग का कम उपयोग

स्टील बनाने के दौरान बुनियादी ऑक्सीजन भट्टी (बीओएफ) में बीओएफ/ एलडी स्लैग उत्पन्न होते हैं। राष्ट्रीय इस्पात नीति 2017 के पैरा 4.10.4 के अनुसार, सड़क बनाने, रेल गिट्टी इत्यादि के लिए प्रसंस्कृत/ आकार के स्लैग की आपूर्ति करने में सक्षम करने हेतु एसएमएस स्लैग अपक्षय/ स्टीम एजिंग प्लांट स्थापित करने हेतु स्टील प्लांटों को निर्धारित किया गया। हालांकि, पिछले पांच वर्षों के दौरान, सेल ने सड़क बनाने या रेल गिट्टी या किसी अन्य पर्यावरण के अनुकूल उपयोग में एलडी स्लैग के वैकल्पिक उपयोग हेतु प्रयास नहीं किए। सेल में एलडी स्लैग का उपयोग 2014-15 से 2018-19 के दौरान 56 और 84 प्रतिशत के बीच रहा।

- बीएसएल में, एलडी स्लैग की पायलट स्केल स्टीम एजिंग सुविधा की स्थापना और चालू करने के लिए आदेश मई 2016 में दिया गया था। हालांकि, इसे लागू नहीं किया गया था और लगभग 30-35 प्रतिशत उत्पन्न स्लैग का उपयोग आंतरिक सड़क बनाने में

किया गया था। रेलवे गिट्टी और बाहरी सड़क बनाने की प्रक्रियाओं में एलडी स्लैग का उपयोग 5 प्रतिशत से कम था। इस्पात मंत्रालय ने ग्रामीण सड़क निर्माण में प्रसंस्कृत स्लैग की वाणिज्यिक उपलब्धता और फ्री लाइम की कमी के लिए प्रशाराइज्ड स्टीम एजिंग प्लांट की स्थापना के लिए सेल (दिसंबर 2016) से अनुरोध किया था। हालांकि, प्रबंधन द्वारा इस संबंध में कोई कार्रवाई नहीं की गई।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, अगस्त 2019 से सिंटर बनाने में 0-5 मिमी प्रसंस्कृत एलडी स्लैग की खपत में काफी वृद्धि हुई। प्राकृतिक रूप से वेदरड स्लैग की तुलना में स्टीम परिपक्क स्लैग के लागत लाभ विश्लेषण की खोज की जा रही थी।

- बीएसपी, बीओएफ स्लैग के 100 प्रतिशत का उपयोग कर सकता था, लेकिन डीएसपी, आरएसपी और आईएसपी में, बीओएफ स्लैग का उपयोग 2014-19 के दौरान क्रमशः 65 और 76 प्रतिशत, 15 और 58 प्रतिशत और 22 और 45 प्रतिशत के बीच था। डीएसपी में, खुले यार्ड में 10 लाख टन बीओएफ स्लैग पड़ा था (सितंबर 2018)। डीएसपी ने इस अपशिष्ट के उपयोग के लिए कोई पहल नहीं की थी। स्लैग का लाभकारी उपयोग न केवल इस्पात उत्पादन की लागत को कम करने में मदद करता है बल्कि पर्यावरणीय खतरों को कम करने में भी मदद करता है।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, बीएसपी में, बीओएफ स्लैग का उपयोग एसएमएस-1 में किया गया था, हालांकि, अन्य संयंत्रों में उपयोग के लिए सीमित अवसर थे। स्लैग की बिक्री बढ़ाने के लिए बीएसएल और आरएसपी द्वारा अन्य अवसर तलाशे जा रहे थे। डीएसपी में प्रधानमंत्री ग्राम सड़क योजना के तहत सड़क बनाने में वेदरड स्लैग का उपयोग करने की पहल की गई है।

13.4.3.20 सेल में इस्पात संयंत्रों में अन्य अपशिष्ट और खतरनाक अपशिष्ट

i) बीओएफ स्लज⁵⁰ का कम उपयोग

बीओएफ स्लज, एलडी कन्वर्टर्स से निकलने वाली गैस की सफाई के बाद बरामद किया गया बारीक ठोस कण होता है। बीएसएल में, बीओएफ स्लज में महत्वपूर्ण एफ ई मात्रा थी और इसका उपयोग सिन्टर मेकिंग के लिए किया जा सकता था। लेखापरीक्षा ने यह पाया कि बीएसएल (सालाना 24,500 टन) में उत्पन्न बीओएफ स्लज मिश्रित स्लज डिब्बे में प्रवाहित हुआ। इस उद्देश्य के लिए समर्पित तालाब की अनुपलब्धता और अपशिष्ट जल/घोल जल उपचार सुविधा की अनुपलब्धता के कारण यह अप्रयुक्त रहा। इसने पानी को प्रदूषित करने में भी योगदान दिया और मिट्टी की स्थिति को प्रभावित किया। बीओएफ स्लज का उपयोग, 2014-15 से 2018-19 के दौरान कंपनी के अन्य इस्पात संयंत्रों में

⁵⁰ एसएमएस स्लज या एलडी स्लज भी कहा जाता है

आरएसपी (32 प्रतिशत और 58 प्रतिशत), डीएसपी (शून्य से 20 प्रतिशत), आईएसपी (सात और 15 प्रतिशत) और बीएसपी (2 प्रतिशत) के बीच है।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, इस मुद्दे को हल करने के लिए, विशेषज्ञ एजेंसियों को बीएसएल में बीओएफ स्लज के उपयोग का पता लगाने हेतु लगाया गया था। आरएसपी, डीएसपी और आईएसपी, बीओएफ स्लज के उपयोग को बढ़ाने के लिए कदम उठा रहे थे।

ii) खतरनाक गड्ढे का भरा न जाना

खतरनाक और अन्य अपशिष्ट (प्रबंधन और सीमापार आवागमन) नियम, 2016 (एचडब्ल्यूएमआर) के अनुसार, अपशिष्ट जनक को उचित और सुरक्षित संग्रह, भंडारण, उपचार, परिवहन और खतरनाक अपशिष्ट के निपटान को सुनिश्चित करना आवश्यक है। बीएसएल में, औसतन 1,700 टन खतरनाक कचरे (एसिड टार स्लज, वैनेडियम पेंटाओक्साइड, सल्फर स्लज और डीकेंटर टार स्लज आदि) प्रतिवर्ष उत्पन्न होते हैं। हमने यह पाया कि बीएसएल में खतरनाक अपशिष्ट के निपटान के लिए इस्तेमाल किए गए (2007 से) दो खतरनाक गड्ढे भर गए थे और उन्हें बंद करने की आवश्यकता थी। परिणामस्वरूप, बीएसएल ने उपरोक्त नियम के उल्लंघन में खुले क्षेत्र में कचरे का निपटान किया।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, खतरनाक अपशिष्ट गड्ढे बारिश के पानी के संचय के कारण भर गए थे जो धीरे-धीरे भाप बनकर उड़ जाएगा। नए गड्ढे के निर्माण की प्रक्रिया चल रही थी।

iii) एसपी में खतरनाक ईएफ धूल का संचय

एसपी का इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस (ईएफ), उत्पादन प्रक्रिया के दौरान, बैग फिल्टर डस्ट या ईएफ धूल उत्पन्न करता है। खतरनाक स्वरूप की होने के कारण, ईएफ धूल का निपटान एचडब्ल्यूएमआर, 2016 के प्रावधानों के तहत किया जाना था। नियम के खंड 8 (1) के अनुसार, खतरनाक अपशिष्ट के साईट भंडारण पर 90 दिनों से अधिक की अनुमति नहीं थी। लेखापरीक्षा ने यह पाया कि 2014-19 के दौरान, एसपी में 174 टन से 270 टन प्रति वर्ष ईएफ धूल उत्पन्न हुई थी। डब्ल्यूबीपीसीबी ने खतरनाक अपशिष्ट के निपटान के मानक के उल्लंघन के लिए एसपी को एक नोटिस भी दिया (फरवरी 2018)। ईएफ धूल का गैर-निपटान/ उपयोग के परिणामस्वरूप खतरनाक अपशिष्ट का संचय हुआ और जिसमें वातावरण प्रदूषित हुआ एवं सांविधिक दिशानिर्देशों का उल्लंघन हुआ है।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, एसपी ने 2014-19 के दौरान स्टॉक में 1,100 टन की कमी की है और सीपीसीबी द्वारा जारी किए गए एसओपी के अनुसार, ईएएफ धूल का उपयोग करने के लिए नए अवसर विकसित किए जा रहे थे। हालांकि, लेखापरीक्षा ने यह पाया कि 2,000 टन से अधिक ईएएफ धूल (31 मार्च 2019) का 90 दिनों से अधिक समय तक साइट पर संचयन और भंडारण हुआ था जो नियमों के उल्लंघन था।

iv) नगरपालिका ठोस अपशिष्ट का प्रबंधन

म्युनिसिपल सॉलिड वेस्ट (एमएसडब्ल्यू) में घरेलू घरों, आवासीय कॉलोनियों और बाजार क्षेत्रों से उत्पन्न सभी अपशिष्ट/ कचरा शामिल हैं। एमओईएफ एंड सीसी ने म्युनिसिपल सॉलिड वेस्ट (मैनेजमेंट एंड हैंडलिंग) रूल्स 2000 (सॉलिड वेस्ट मैनेजमेंट रूल्स 2016-एसडब्ल्यूएमआर, 2016 द्वारा प्रतिस्थापित) एमएसडब्ल्यू के वैज्ञानिक रूप से संग्रह, पृथक्करण, परिवहन, प्रसंस्करण, उपचार और निपटान हेतु अधिसूचित किए (सितंबर 2000)। लेखापरीक्षा ने यह पाया कि संयंत्र प्रबंधन ने पर्यावरण और प्रदूषण नियंत्रण के संबंध में कानूनी और सामाजिक आवश्यकताओं को पूरा करने हेतु उचित कदम नहीं उठाए, जैसा कि निम्नलिखित पैराग्राफों में चर्चा की गई है:

v) एमएसडब्ल्यू के प्रसंस्करण/ निपटान

बीएसपी, एमएसडब्ल्यू नियमों के कार्यान्वयन के 16 वर्ष बाद भी एमएसडब्ल्यू के निपटान और प्रसंस्करण के लिए जगह की पहचान नहीं कर सका। एमएसडब्ल्यू को विभिन्न स्थानों पर डंप किया गया था, जिसे निवासियों द्वारा विरोध के बाद रोक दिया गया था। बीएसपी ने ठोस अपशिष्ट, खाद, प्लास्टिक कचरे के पुनर्चक्रण आदि के पृथक्करण द्वारा एमएसडब्ल्यू के प्रसंस्करण हेतु, जवाहर उद्यान (भिलाई) में एक ठोस और तरल संसाधन प्रबंधन केंद्र स्थापित करने के प्रस्ताव की पहल की (दिसम्बर 2018)। इसने सीमेंट संयंत्रों में उपयोग हेतु, प्लास्टिक की गैदें बनाने के लिए बैलिंग मशीन की स्थापना के लिए एक करार किया, जिसे अभी स्थापित किया जाना था। लेखापरीक्षा ने यह भी पाया कि, आरएसपी में घरेलू खतरनाक अपशिष्ट के लिए कोई अपशिष्ट निपटान केंद्र नहीं था।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, आरएसपी की योजना आने वाले वर्ष में घरेलू खतरनाक अपशिष्ट के संग्रहण के लिए अपशिष्ट निस्तारण केंद्रों की स्थापना की है।

vi) 'वेस्ट टू एनर्जी' प्लांट और ठोस अपशिष्ट प्रसंस्करण सुविधाओं का लागू नहीं किया जाना

एस डब्ल्यूएमआर, 2016 के नियम 21 में यह निर्धारित किया गया था कि 1500के/ कैलोरी कि ग्राम या इससे अधिक का कैलोरी मान वाले गैर-पुनरावर्तनीय अपशिष्ट का

लैंडफिल पर निपटान नहीं किया जाएगा, लेकिन इसका उपयोग ऊर्जा उत्पन्न करने के लिए रिफ्यूज्ड व्युत्पन्न इंजन के माध्यम से या इन व्युत्पन्न ईंधन के लिए फ़ीड स्टॉक के रूप में दे कर किया जाएगा। नियम 22 में कहा गया है कि स्थानीय निकाय और अन्य संबंधित प्राधिकरण सीधे या एजेंसियां लगाकर इस नियम की अधिसूचना (8 अप्रैल 2016) से दो साल के अन्दर एक लाख या अधिक आबादी वाले क्षेत्र में ठोस अपशिष्ट प्रसंस्करण सुविधाएं स्थापित कर सकते हैं। लेखापरीक्षा में यह पाया गया कि बीएसएल, आरएसपी, आईएसपी और बीएसपी ने ठोस अपशिष्ट प्रसंस्करण सुविधाएं स्थापित नहीं की हैं।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, बीएसएल में ठोस अपशिष्ट प्रसंस्करण और सेनेटरी लैंडफिल सुविधा को स्थापित करने के प्रस्ताव की जांच के लिए एक प्रौद्योगिकी चयन समिति का गठन किया गया है। बीएसपी में, अपशिष्ट को ऊर्जा में बदलने वाले संयंत्र की स्थापना हेतु निविदा प्रक्रियाधीन थी। आरएसपी भी सूक्ष्म-खाद सुविधा स्थापित करने के लिए विकल्प तलाश रहा था।

vii) जैव-चिकित्सा अपशिष्ट

एमओईअफसीसी ने अस्पतालों में उत्पन्न जैव-चिकित्सा अपशिष्ट के प्रबंधन हेतु 'जैव-चिकित्सा अपशिष्ट (प्रबंधन और हैंडलिंग) नियम, 1998 जारी किया (जुलाई 1998), जिसे जैव-चिकित्सा अपशिष्ट प्रबंधन नियम, 2016 (बीएमडब्ल्यू 2016) के रूप में संशोधित किया गया था (मार्च 2016)।

viii) अस्पताल में अपशिष्ट ट्रीटमेंट प्लांट की स्थापना न होना

बीएमडब्ल्यू, 2016 अनुसूची-I, नियम-एफ, अस्पतालों में अपशिष्ट ट्रीटमेंट प्लांट (ईटीपी) स्थापित करने के लिए प्रावधान करता है। लेखापरीक्षा ने यह पाया कि बीएसपी, बीएसएल और आईएसपी ने अपने अस्पतालों में ईटीपी स्थापित नहीं किया है। इन अस्पतालों के अपशिष्ट को ऑक्सीडेशन तालाब में डाला जाता है और खुले नाले/ नदी में छोड़ दिया जाता है।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, बीएसपी के मुख्य अस्पताल में ईटीपी, दिसंबर 2021 से पहले स्थापित किया जाएगा। बीएसएल, सीवरेज ट्रीटमेंट प्लांट (एसटीपी) का निर्माण करने की योजना बना रहा था, जिसके पूरा होने के बाद बोकारो जनरल अस्पताल (बीजीएच) से गरगा नदी में कोई अपशिष्ट नहीं छोड़ा जाएगा। आईएसपी पर ईटीपी मार्च, 2020 तक चालू होने की उम्मीद थी।

ix) जल संरक्षण प्रणाली

सीपीसीबी और एसपीसीबी ने स्टील प्लांट्स को निर्देश दिए, कि वे पानी को जीरो लिक्विड डिस्चार्ज (जेडएलडी) के साथ ईटीपी/ एसटीपी लगाकर फिर से उपयोग/ पुनर्चक्रण करें, जिसे नदी में बहा दिया जाता है। सीपीसीबी ने जल प्रदूषण उद्योगों के लिए जेडएलडी के कार्यान्वयन पर अपशिष्ट जल से साफ पानी की वसूली के लिए दिशानिर्देश जारी किए (जनवरी 2015)।

13.4.3.21 कारखानों में ईटीपी और जेडएलडी की स्थापना न करना

बीएसपी और डीएसपी ने ईटीपी/ एसटीपी को स्थापित किया है, हालांकि, सभी स्टील प्लांटों में जेडएलडी को पूरी तरह से स्थापित नहीं किया गया है। एसटीपी/ ईटीपी और जेडएलडी की स्थापना न होने के मामले नीचे दर्शाए गए हैं।

i) बीएसएल में, प्लांट और टाउनशिप के लिए कुल पानी की आवश्यकता लगभग 30 मिलियन गैलन प्रति दिन (एमजीडी) है। लगभग 10 एमजीडी सीवेज पानी को ऑक्सीडेशन तालाबों में और 10 एमजीडी को गरगा नदी में छोड़ा गया था। सीपीसीबी ने दिसंबर 2012 तक जेडएलडी के साथ एसटीपी की स्थापना के लिए (सितंबर 2011) निर्देश जारी किया। चूंकि, बीएसएल द्वारा इसका अनुपालन नहीं किया गया था, इसलिए एसटीपी को पूरा करने के लिए कारण बताओ नोटिस जारी किया गया था (जून 2013)। झारखंड पीसीबी ने भी बीएसएल को सलाह दी, कि वह बिना उपचार के नदी में जाने वाले सीवेज और अपशिष्ट जल का निर्वहन बंद करे। लेखा परीक्षा में पाया गया कि प्रबंधन ने बीएसएल टाउनशिप के सीवेज और अपशिष्ट जल के उपचार और पुनर्चक्रण के लिए परियोजना शुरू की (2015), लेकिन इसके बाद कोई कार्रवाई नहीं की गई। एसटीपी की स्थापना न होने के कारण, बीएसएल को सालाना 547.5 मिलियन गैलन (लगभग) पानी की कमी हो रही थी और गरगा नदी में बिना ट्रीटमेंट के पानी को प्रवाहित करने से - पानी प्रदूषित हो रहा था। संयंत्र क्षेत्र में, पानी के पुनर्चक्रण की व्यवस्था पूरी तरह से हासिल नहीं की गई थी, क्योंकि दो में से एक मुहाना पूरा नहीं हुआ था और गरगा नदी में पानी का निर्वहन किया गया था, जिससे सालाना 3471 मिलियन गैलन पानी की बचत होती थी। इस प्रकार, पानी के पुनर्चक्रण न होने के कारण बीएसएल ने ₹11.05 करोड़⁵¹ की वार्षिक बचत का अवसर खो दिया।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, बीएसएल टाउनशिप में एसटीपी को स्थापित करना डीपीआर चरण में था।

⁵¹ 547.5 मिलियन गैलन + 3,471 मिलियन गैलन x 27.50 वाटर ट्रीटमेंट के 1,000 गैलन के लिए चालू लागत होने के नाते

ii) बीएसपी पर्यावरण प्रदूषण को रोकने के लिए सात मिलियन टन विस्तार योजना के साथ अपने आउटलेट से शून्य निर्वहन के लिए प्रतिबद्ध था। संयंत्र से औद्योगिक अपशिष्ट जल के निर्वहन के लिए तीन आउटलेटों में से, अपशिष्ट जल को एक आउटलेट से पुनर्चक्रण किया गया था, लेकिन अन्य दो आउटलेटों से नदी में बहा दिया गया था। छत्तीसगढ़ पर्यावरण संरक्षण बोर्ड (सीजीईसीबी) ने जल नवीनीकृत सहमति पर बीएसपी को आउटलेट-बी और सी के लिए जल पुनर्चक्रण प्रणाली को पूरा करने का निर्देश दिया (अगस्त 2018)। बीएसपी ने अपशिष्ट जल के पुनर्चक्रण के लिए आउटलेट-बी को 15 महीनों में पूरा करने का कार्यादेश (अक्टूबर 2014) दिया, जो अभी भी पूरा किया जाना था। इसके अलावा, बीएसपी ने आउटलेट-सी हेतु जून 2020 तक पूरा होने के लिए आदेश दिया (मई 2019)। इस प्रकार, वाटर ट्रीटमेंट प्लांट (डब्ल्यूटीपी) की स्थापना में देरी के कारण, बीएसपी अनुमानित 16.43 एमएम³ पानी और पानी की बचत के कारण प्रतिवर्ष ₹12.22 करोड़ के सकल मार्जिन की वसूली नहीं कर सका।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, दोनों परियोजनाओं के पूरा होने की लक्षित तिथि सीजीईसीबी द्वारा जारी संशोधित समय सीमा (अक्टूबर 2021) के अन्दर थी। उत्तर को इस तथ्य के प्रकाश में देखा जा सकता है कि कुछ पर्यावरण योजनाओं के लिए एक्सटेंशन देने के लिए, बीएसपी को सीजीईसीबी को ₹27.25 करोड़ की बीजी प्रस्तुत करनी पडी।

iii) डीएसपी के पास अपशिष्ट जल के उपचार के लिए प्लांटों और टाउनशिप में एसटीपी है और उपचारित पानी को नदी में बहा दिया जाता है। एमओईएफ ने 1996 में डीएसपी के एमईपी के लिए सशर्त मंजूरी दी है कि आधुनिकीकरण के बाद, डीएसपी डाउनस्ट्रीम (जेडएलडी) में किसी भी अपशिष्ट का प्रवाह नहीं करेगा। डीएसपी ने पानी की आपूर्ति के लिए डीवीसी (2016) के साथ एक करार किया, जिसमें शून्य अपशिष्ट निकासी के लिए उपाय करने पर पानी के बिल पर 20 प्रतिशत की प्रोत्साहन राशि। डीएसपी ने अभी तक जेडएलडी को लागू नहीं किया है और उपचारित पानी को नदी में बहा दिया जाता था। डीएसपी को भी सालाना ₹3.81 करोड़ की लाभांश छूट की हानि हुई।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, जेडएलडी प्राप्ति हेतु कार्रवाई, प्रस्ताव स्तर पर थी।

iv) आरएसपी में, टाउनशिप और स्टॉर्म वाटर से उत्पन्न घरेलू सीवेज के औसत 6.5 एमजीडी को उपचार के लिए तीन ऑक्सीडेशन तालाबों में भेजा जाता है, जिसे एक नदी में छोड़ दिया जाता है। हालांकि, उपचारित सीवेज पानी के 6.5 एमजीडी का पुनः उपयोग/पुनर्चक्रण जीरो डिस्चार्ज प्राप्त करने के लिए किया जा सकता है। घरेलू सीवेज को पुनर्चक्रण करने के लिए शुरू किया गया प्रस्ताव (जनवरी 2015), अभी पूरा किया जाना

था। एसटीपी लागू नहीं होने के कारण, कंपनी को प्रति वर्ष ₹10.51 करोड़ का नुकसान हो रहा है।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि, आरएसपी घरेलू सीवेज की रीसाइक्लिंग की योजना को तेजी से लागू करने के लिए प्रतिबद्ध है। योजना को लागू करने हेतु उठाए गए कदमों पर उत्तर में उल्लेख नहीं था।

13.4.3.22 आईएसपी में जेडएलडी का अननुपालन

आईएसपी में जेडएलडी शुरू नहीं किया गया था। लेखापरीक्षा ने पाया कि पानी की आपूर्ति के लिए डीवीसी के साथ करार में पश्चिम बंगाल पीसीबी से जेडएलडी प्रमाणन पर 20 प्रतिशत छूट का प्रावधान है। एफआईसीसीआई की वाटर लेखापरीक्षा रिपोर्ट (फरवरी 2019) के अनुसार, कुल विघटित ठोस, क्लोराइड, कठोरता आदि के संबंध में डिस्चार्ज (डिहिका) पॉइंट पर मापे जाने वाले अपशिष्ट जल की गुणवत्ता, इन्टेक पॉइंट की तुलना में बहुत अधिक थी। इस प्रकार, आईएसपी पर जेडएलडी सुनिश्चित करने में देरी के कारण, कम्पनी को जल प्रदूषण के अलावा सालाना ₹0.47 करोड़ (2018-19) के पानी पर छूट की भी हानि हुई।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (फरवरी 2020) कि आईएसपी में जेडएलडी के लिए व्यवहार्यता रिपोर्ट और निविदा विनिर्देशों की तैयारी, प्रगति पर थी।

13.4.4 निष्कर्ष

सेल सुरक्षा संगठन ने अपनी सिफारिशों को कार्यान्वित करने के लिए कोई योजना विकसित नहीं की या समय सीमा निर्धारित नहीं की है। 686 सिफारिशों में से, 258 का अभी अनुपालन किया जाना था। बीएसपी के पंप हाउस में पाइपलाइनों में टूटने से पानी का दबाव कम हो गया और बीएफ गैस पीएच में फैल गई जिसके कारण छह लोग की मृत्यु हो गई। सुरक्षा उपायों को अपनाने में लापरवाही और चार्ज की गई पाइप लाइनों पर सीओ गैस लाइन के डी-ब्लैंकिंग कार्य करने की असुरक्षित प्रथा के कारण वीएसपी में दुर्घटना हुई जिसमें 14 लोगों की मौत हो गई। संयंत्रों में तैनात किए गए सुरक्षा अधिकारियों की संख्या सांविधिक आवश्यकताओं से कम थी। फलाई ऐश और स्लैग डंप का निपटान नहीं करने और सीवेज ट्रीटमेंट प्लांट की स्थापना नहीं करने के कारण ईसी को जारी करने में देरी हुई जिसकी अनुपस्थिति में बीएसएल में सिंटर प्लांट और एसएमएस-1 पैकेज के लिए काम रोक दिया गया था। सेल में कार्बन डाईऑक्साइड का उत्सर्जन अन्तर्राष्ट्रीय मानकों के साथ-साथ टाटा स्टील से भी अधिक था। वायु प्रदूषण नियंत्रण प्रणाली के पूरा होने में देरी के कारण पर्यावरण में गैसों का प्रवाह बढ़ गया। सेल में विशिष्ट ऊर्जा खपत का औसत टाटा स्टील और आरआईएनएल के साथ-साथ विश्व औसत से अधिक था।

मंत्रालय को मामला मार्च 2020 में संदर्भित किया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (जून 2020)।

13.5 सेल/ आरएसपी द्वारा परिहार्य व्ययन

सेल/ राउरकेला स्टील प्लांट के कैप्टिव पावर जनरेशन पर विद्युत शुल्क के भुगतान से छूट का लाभ लेने के संबंध में उड़ीसा सरकार के इंडस्ट्रियल पोलिसी रेजोल्यूशन का अनुपालन करने में विफलता के परिणामस्वरूप ₹16.35 करोड़ का परिहार्य भुगतान।

उड़ीसा सरकार (जीओओ) ने विभिन्न इन्डस्ट्रीज को विविध प्रोत्साहन देने के लिए एक इंडस्ट्रियल sपोलिसी रेजोल्यूशन (आईपीआर) 2007 (2 मार्च 2007 से लागू) को प्रारंभ किया। आईपीआर 2007 के पैरा 20.2 में प्रावधान किया गया है कि कैप्टिव पावर प्लांट (सीपीपी) स्थापित करने वाली नई औद्योगिक इकाइयां इनके चालू होने की तिथि से पांच वर्ष की अवधि के लिए स्वयं उपभोग हेतु 50 प्रतिशत विद्युत शुल्क (ईडी) के भुगतान से छूट दी जाएगी। भारत सरकार के ऊर्जा मंत्रालय ने उक्त छूट का लाभ लेने योग्य औद्योगिक इकाइयों के लिए परिचालन सम्बंधी दिशानिर्देश जारी किए (8 अगस्त 2008)। दिशानिर्देशों का खंड 6 निर्धारित करता है कि दावा की गई छूट को सीपीपी के चालू होने की तिथि से छः महीनों के अंदर निर्धारित प्रपत्र में भरा जाना चाहिए। नियत तिथि के बाद प्राप्त किसी भी प्रकार से अपूर्ण आवेदन होने के कारण इसे अस्वीकार कर दिया जाना था और आवेदन दाखिल करने में देरी को स्वीकार नहीं किया जाना था। इसके अतिरिक्त, दिशानिर्देश के खंड-7 में प्रावधान किया गया है कि योग्य छूट का दावा करने वाली औद्योगिक इकाइयों को उड़ीसा सरकार के संबंधित महाप्रबंधक (जीएम)/ परियोजना प्रबंधक (पीएम), जिला औद्योगिक केंद्रों (डीआईसी) को आवेदन जमा करना होगा। संबंधित दस्तावेजों के साथ आवेदन विभाग द्वारा निर्धारित रूप में अभिस्वीकृत किया जाएगा।

उड़ीसा सरकार ने इसके बाद आईपीआर 2015 प्रारंभ किया (24 अगस्त 2015 से लागू) जिसके पैरा 5.4.4 (सी) में प्रावधान किया गया है कि गैर-पारंपरिक स्रोतों और जैव-ईंधन के साथ सीपीपी की स्थापना करने वाली नई एवं मौजूदा औद्योगिक इकाइयों को ग्रीन एनर्जी सब्सिडी के रूप में चालू होने की तिथि से पांच वर्षों के लिए ईडी के भुगतान से छूट दी जाएगी। ईडी के भुगतान से छूट का लाभ लेने की प्रक्रिया आईपीआर 2007 के तहत परिचालन दिशानिर्देशों में निर्धारित के समान थी सिवाय इसके कि आवेदक को इकाई के चालू होने की तिथि से एक वर्ष की अवधि के अंदर दावा प्रस्तुत करना आवश्यक था।

विभिन्न क्षमताओं वाली तीन ऊर्जा उत्पादक ईकाईयां⁵² इसके कैप्टिव उपयोग के लिए क्रमशः मार्च 2014, दिसम्बर 2014 और मार्च 2015 में सेल/ राउरकेला स्टील प्लांट (आरएसपी) में चालू किए गए थे। और एक मेगा वॉट सोलर पावर प्लांट (एसपीपी) आरएसपी में फरवरी 2016 में चालू किया गया था। परिचालन दिशानिर्देशों के अनुसार, ईडी की छूट हेतु आवेदन क्रमशः सितम्बर 2014, जून 2015, सितम्बर 2015 और फरवरी 2017 में जमा किया जाना था।

लेखापरीक्षा में पाया गया कि आरएसपी ने 2x18 मेगा वॉट स्टीम टरबाइन जेनरेटरों (एसटीजी) पावर प्लान्ट के संबंध में, आईपीआर 2007 के तहत ईडी की छूट हेतु आवेदन (जुलाई 2014) जमा किया। उड़ीसा सरकार के उद्योग विभाग से आवेदन की प्राप्ति की अभिस्वीकृति हालांकि अभिलेखों में उपलब्ध नहीं थी। उड़ीसा सरकार के ऊर्जा विभाग ने आरएसपी के साथ पत्राचार के उत्तर में ईडी की छूट हेतु आरएसपी से किसी भी संप्रेषण की प्राप्ति से (अप्रैल 2015) इंकार किया। एसटीजी के संबंध में (जुलाई 2014) ईडी से छूट हेतु आवेदन करते समय, प्रबंधन ने अग्रोधन पत्र में उड़ीसा सरकार को सूचित किया था कि एक और 14 मेगा वॉट टीआरटीजी और 6.5 मेगा वॉट बीपीटीजी शीघ्र ही चालू होने वाले थे। आरएसपी द्वारा परिचालन दिशानिर्देशों के द्वारा अनुबंधित निर्धारित प्रारूप में टीआरटीजी, बीपीटीजी और एसपीपी के संबंध में ईडी में छूट हेतु आवेदन जमा नहीं किया गया था (जुलाई 2019)।

लेखापरीक्षा में यह भी पाया गया कि एसटीजी से ऊर्जा उत्पादन शुरू हो गया और आरएसपी ने नवम्बर 2013 से ईडी का भुगतान प्रारंभ किया। टीआरटीजी और बीपीटीजी के संबंध में आरएसपी द्वारा स्थापना से ही ईडी का पूरा भुगतान किया जा रहा है, जबकि एसपीपी के संबंध में, ईडी का भुगतान नहीं किया जा रहा है। एसपीपी से ईडी के भुगतान के संबंध में उड़ीसा सरकार द्वारा (16 नवम्बर 2018) दावा किया गया था और इसके उत्तर में आरएसपी ने ईडी के भुगतान में छूट हेतु (28 नवम्बर 2018) आग्रह किया था।

हालांकि, उड़ीसा सरकार ने स्पष्ट किया (दिसम्बर 2018) कि इस प्रकार की छूट का लाभ केवल तभी लिया जा सकता है जब आईपीआर 2015 के अनुसार निर्धारित समय अवधि के अंतर्गत ऐसे मामलों में आवेदन किया गया हो।

प्रबंधन ने उत्तर दिया (नवम्बर 2019) कि आरएसपी ने आईपीआर 2007 के अनुसार 21 जुलाई 2014 को पांच वर्षों के लिए सभी ईकाईयों (एसटीजी, टीआरटीजी और बीपीटीजी) के लिए ईडी में छूट हेतु आवेदन किया था। आगे बताया गया कि ईडी के दायरे

⁵² पावर एवं ब्लॉइंग स्टेशन पर 2x18 मे.वा. स्टीम टर्बाइन जेनरेटर्स (एसटीजी), बीएफ-4 कॉम्प्लेक्स में 1x14 मे.वा. टॉप रिकवरी टर्बो जेनरेटर (टीआरटीजी) और 21/ 03/ 2014, 08/ 12/ 2014 और 15/ 03/ 2015 में शुरू सीओ कॉम्प्लेक्स में 1x6.5 मे.वा. बैंक प्रेशर टर्बो जेनरेटर (बीपीटीजी)

से पीबीएस की सभी उत्पादक इकाईयों को छूट के लिए उड़ीसा सरकार के साथ आरएसपी के सर्वोच्च प्राधिकारी द्वारा यह मामला उठाया गया था।

प्रबंधन का उत्तर स्वीकार्य नहीं है चूँकि:

- एसटीजी के लिए दायर ईडी के भुगतान से छूट हेतु आवेदन से संबंधित अभिलेखों में अभिस्वीकृति उपलब्ध नहीं थी। इसके अलावा, एसटीजी के संबंध में ईडी की छूट हेतु आवेदन के लिए अग्रगण्य पत्र में केवल दो अन्य विद्युत संयंत्रों का संदर्भ दिया गया था और निर्धारित प्रारूप में अलग-अलग आवेदन प्रस्तुत नहीं किए गए थे। यद्यपि, पहले तीन पावर प्लांट (एसटीजी, बीपीटीजी और टीआरटीजी) के लिए ईडी के भुगतान से छूट की मांग करने के लिए, उड़ीसा सरकार के ऊर्जा विभाग के मुख्य सचिव के साथ आरएसपी के सीईओ द्वारा पत्राचार (जून 2015) किया गया, मामले पर गंभीरता से ध्यान नहीं दिया गया। अगस्त 2015 के बाद, इस मामले को केवल मौखिक रूप से उठाया गया और आरएसपी ने ईडी का भुगतान जारी रखा।
- उड़ीसा सरकार ने एसपीपी हेतु ईडी के भुगतान से छूट के संबंध में आरएसपी का आग्रह स्वीकार नहीं किया और ब्याज सहित ₹3.47 करोड़ का दावा करते समय यह बताया (दिसम्बर 2018) कि छूट का लाभ नहीं लिया जा सकता जब तक निर्धारित समय के अंतर्गत इसका आवेदन नहीं किया गया हो और प्राप्त नहीं किया गया हो।

इस प्रकार, कैप्टिव पावर जेनरेशन पर विद्युत शुल्क के भुगतान से छूट का लाभ लेने के संबंध में उड़ीसा सरकार के इंडस्ट्रीयल पोलिसी रेजोल्युसन का अनुपालन करने में आरएसपी की विफलता के परिणामस्वरूप तीन पावर प्लांट के संबंध में नवम्बर 2013 और मार्च 2019 के बीच ₹16.35 करोड़ का परिहार्य भुगतान हुआ, जो बीपीटीजी⁵³ के चालू होने के समय से पाँच वर्षों के पूरा होने तक बढ़ता रहेगा। इसके अलावा, उड़ीसा सरकार ने एसपीपी के संबंध में ईडी के संदर्भ में (ब्याज सहित) ₹3.47 करोड़ के लिए मांग की जिसका भुगतान (जनवरी 2020) अभी किया जाना है।

मंत्रालय को मामला दिसम्बर 2019 में संदर्भित किया गया था; उनका उत्तर प्रतीक्षित था (जून 2020)।

⁵³ बीपीटीजी (मार्च 2020)