

P-447-YSIPLEIA-DISTILLERY-32021
(REVISION - 01)

**SUMMARY ENVIRONMENTAL IMPACT ASSESSMENT
(EIA) REPORT**
(IN ENGLISH AND MARATHI)

FOR

**ESTABLISHMENT OF 110 KLPD MOLASSES (B & C HEAVY)/
CANE JUICE/ GRAIN BASED DISTILLERY UNIT WITH
1.5 MW CAPTIVE POWER PLANT (CPP)**

BY



YOGESHWARI SUGAR INDUSTRIES PVT. LTD.

**LAXMINAGAR LIMBA, TAL.: PATHRI,
DIST.: PARBHANI, MAHARASHTRA**

PREPARED BY



EQUINOX ENVIRONMENTS (I) PVT. LTD.,

ENVIRONMENTAL; CIVIL & CHEMICAL ENGINEERS, CONSULTANTS & ANALYSTS, KOLHAPUR (MS)

E-mail: projects@equinoxenvi.com, eia@equinoxenvi.com

AN ISO 9001 : 2015 & QCI - NABET ACCREDITED ORGANIZATION



MARCH - 2022

योगेश्वरी शुगर इंडस्ट्रिज प्रा. लि.

लक्ष्मी नगर, लिंबा, ता.पाथरी, जि.परभणी ४३१ ४०१

Pan No. AAACY1536A

GSTIN No. 27AAACY1536A1ZR

CIN No. : U15422MH2000PTC127184



YOGESHWARI

SUGAR INDUSTRIES PVT. LTD.

Laxminagar, LIMBA, Tq. Pathri, Dist. Parbhani 431 401

Tel. No. (02451) 261527, Fax No. (02451) 261537

E-mail : yogeshwari_sugar@rediffmail.com

जा.क्रं.:

दिनांक : / / २०

REF NO.:

DATE: 21.01.2022

To,
The Member Secretary
Maharashtra Pollution Control Board (MPCB);
3rd & 4th Floor, Kalpataru Point,
Sion Circle, Sion (E),
Mumbai - 400 022.

Sub.: Application for grant of Environmental Clearance (EC) in respect of establishment of 110 KLPD Molasses (B & C Heavy)/ Cane juice/ Grain based distillery unit with 1.5 MW Captive Power Plant (CPP) by - **Yogeshwari Sugar Industries Pvt. Ltd. (YSIPL)**, located at Gat No. 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, Laxminagar Limba, Tal.: Pathri, Dist.: Parbhani, Maharashtra State.

Ref.: 'Terms of Reference' (ToR) granted vide letter no. IA-J-11011/344/2021-IA(II) I dated 13.09.2021. Copy is enclosed at **Enclosure - I**.

Dear Sir,

We - "Yogeshwari Sugar Industries Pvt. Ltd. (YSIPL)" have planned to establish 110 KLPD Molasses (B & C Heavy)/ Cane juice/ Grain based distillery unit with 1.5 MW Captive Power Plant (CPP) at Gat No. 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, Laxminagar Limba, Tal.: Pathri, Dist.: Parbhani, Maharashtra State.

Accordingly, an application in Form - 1 format was submitted to the 'Ministry of Environment and Forests (MoEF); New Delhi' for grant of ToR's on 07.09.2021. Subsequently, standard ToR's were granted. Refer **Enclosure - I** for copy of ToR letter. In the ToR letter, directions were given to conduct Public Hearing w.r.t. our proposed project. Now, in order to conduct Public Hearing, we hereby are submitting all the relevant documents and information to your office.

Along with the Public Hearing application, a draft EIA Report as per the generic structure stipulated in MoEF Notification No. S.O.1533 (E) dated 14.09.2006 and amendments thereto; and Executive Summary Report in two languages (English and Marathi) are enclosed separately. The same provide details of Pollution Control Facilities, Production Processes and Raw Materials as well as Finished Products and Environmental Management Plan (EMP) etc. regarding the unit.

IEM No. 306/SIA/IMO/09 Dt. 05/02/2009

Co.Reg. No. 11-127184/2000 Dt. 14/6/2000

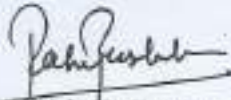
Regd. Off. Vivekanand Nagar, Parli-Vajinath 431 515 Ph. & Fax No. (02446) 222487

'Twenty Sets' of various documents, as mentioned above and equivalent number of soft copies of same have been submitted for your information and necessary further action. Also, a Demand Draft of Rs. 50,000/- (Rs. Fifty Thousand only) bearing no. drawn on dated towards the Public Hearing charges, as decided by the govt., has been presented herewith.

Please do the needful and oblige.

Thanking you.

Yours faithfully,



Mr. Rohit R. Deshmukh
(Managing Director)

- Encl.: 1. Executive Summary of project
2. A Draft EIA Report
3. A D.D. bearing No. dated drawn on





जा.क्रं.:

Ref. No. Date: 21.01.2022

दिनांक : / / २०

Date: 21.01.2022

DECLARATION

This is to state that the 'Executive Summary & Draft EIA Report' submitted herewith has been prepared in respect of establishment of 110 KLPD Molasses (B & C Heavy)/ Cane juice/ Grain based distillery unit with 1.5 MW Captive Power Plant (CPP) by Yogeshwari Sugar Industries Pvt. Ltd. (YSIPL), located at Gat No. 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, Laxminagar Limba, Tal.: Pathri, Dist.: Parbhani, Maharashtra State.

Information, data and details presented in this report are true to the best of our knowledge. Primary and secondary data have been generated through actual exercise conducted from time to time as well as procured from the concerned Govt. offices/departments has been incorporated here subsequent to necessary processing, formulation and compilation.

Mr. Robit R. Deshmukh
(Managing Director)

Yogeshwari Sugar Industries Pvt. Ltd.,
(YSIPL)

Laxminagar Limba, Tal.: Pathri, Dist.:
Parbhani, Maharashtra

Project Proponent

Dr. Sangram P. Ghugare
(Chairman & Managing Director)

M/s. Equinox Environments (I) Pvt. Ltd.,
(EEIPL)

F-11, Namdev Nest 1160-B, 'E' Ward
Sykes Extension opp. of Kamala
College, Kolhapur 416 001

Environmental Consultant



IEM No. 306/SIA/IMO/09 Dt. 05/02/2009

Co.Reg. No. 11-127184/2000 Dt. 14/6/2000

CERTIFICATE

Declaration by Expert contributing to the Draft EIA in respect of proposed Establishment of 110 KLPD Molasses based Distillery by **Yogeshwari Sugar Industries Pvt. Ltd. (YSIPL)**, located at Gat No. 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, Laxminagar Limba, Tal.: Pathri, Dist.: Parbhani, Maharashtra State.

We, hereby, certify that we were a part of the EIA team in the following capacities that developed the above EIA.

Project No. 447-YSIPLEIA-DISTILLERY-32021

EIA Coordinators



Name : Dr. Sangram Ghugare





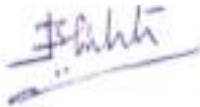




Period of Involvement : March 2021 – March 2022


Contact Information : eia@equinoxenvi.com

Functional Area Expert:

Sr. No.	Functional Area	Name of the expert/s	Involvement (Period & Task)	Signature
1	WP	Dr. Sangram Ghugare	March 2021 – February 2022 <ul style="list-style-type: none">• Study of process and operations• Site visit and finalization of water sampling locations• Preparation of water balance and identification of wastewater generation.• Evaluation of water pollution & control management• Identification of impacts, suggestion and finalization of mitigation measures• Study on Treatment of effluents through existing ETP and to be upgraded under proposed expansion was contemplated and designs were done accordingly.	
2	EB	Sulakshna Ayarekar	January 2021 – March 2021 <ul style="list-style-type: none">• Selection of Site for conducting ecological & biodiversity status of the study region.• Interaction with Govt. offices and agencies for certain secondary data and information pertaining to region specific issues• Study of terrestrial fauna by sighting, noting pug-marks, calls, sounds, droppings, nests and burrows etc.• Interaction with local residents for obtaining information about various	

Sr. No.	Functional Area	Name of the expert/s	Involvement (Period & Task)	Signature
			<p>species of animals and birds usually observed their existence and importance in the study region.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Review of rules, legislation and criteria towards knowing and understanding inclusion in the study region of any eco-sensitive zones, wild life sanctuary. • Collection, compilation and presentation of the data as well as incorporation of same in to the EIA report. 	
3	SE	Mr. V. B. Jugale	<p>January 2021 – March 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> • Collection of data on socio-economic aspects in study area through surveys. • Public opinions and recording of events for future industrialization in the study area. • Study of sociological aspects like human settlement, demographic and infrastructural facilities available in study area. • Compilation of primary and secondary data and its inclusion in EIA report. 	
4	AP	Mr. Yuvraj Damugade	<p>March 2021 – February 2022</p> <ul style="list-style-type: none"> • Involved in detailed study of mass balance w.r.t. raw materials & products especially from view point of process emissions. • Site visit and finalization sampling locations. • Planning & identifying the most appropriate air pollution control equipment from view points of efficiencies, capital as well as O & M cost & suitability. • Identification of impact and suggesting the mitigation measures. 	
5	AQ		<p>January 2021 – March 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> • Designing of Ambient AQM network for use in prediction modeling and micro metrological data development. • Development and application of air quality models in prediction of pollutant dispersion. • Plotting of isopleths of GLCs, Worst case scenarios prediction w.r.t. source and receptors. 	

Sr. No.	Functional Area	Name of the expert/s	Involvement (Period & Task)	Signature											
6	HG	Dr. J.B. Pishte	<p>January 2021 – March 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> Hydro geological studies, data processing; analysis and evaluation, Ground water table measurement and monitoring network methodology preparation. Planning and scheduling of groundwater sampling stations in the region. Study of geology & general geological configuration of the region as well as sub-surface geology. Determination of impact and suggesting mitigation measures. 												
7	GEO				8	RH	Mr. Thorat	<p>January 2021 – March 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> All the necessary literature for processes storage of hazardous chemicals was studied before visit. Site visit and Verification of adequacy of on-site emergency preparedness plan for proposed unit was done. Identification of probable emergencies and procedures for preparedness for handling the same was verified. Worst case analysis by using ALOHA, Ware house safety measures, suggestion of mitigation measures. 		9	NV	Mr. Vinay Kumar Kurakula	<p>January 2021 – March 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> Verification of noise levels Monitoring (both work zone and ambient) in the industrial premises and study region Finalization and verification of sampling locations, ambient noise monitoring stations and the data collected. Land use land cover mapping using NRSC Satellite image. Satellite image processing, Image classification, Technical analysis and study for setting up of facility, planning of storage facility. Detailed study of manufacturing process and mass balance. Solid wastes generation in different steps of manufacturing was identified and their quantification done was checked. Identification of various hazardous wastes generated through manufacturing process. 		10
8	RH	Mr. Thorat	<p>January 2021 – March 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> All the necessary literature for processes storage of hazardous chemicals was studied before visit. Site visit and Verification of adequacy of on-site emergency preparedness plan for proposed unit was done. Identification of probable emergencies and procedures for preparedness for handling the same was verified. Worst case analysis by using ALOHA, Ware house safety measures, suggestion of mitigation measures. 												
9	NV	Mr. Vinay Kumar Kurakula	<p>January 2021 – March 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> Verification of noise levels Monitoring (both work zone and ambient) in the industrial premises and study region Finalization and verification of sampling locations, ambient noise monitoring stations and the data collected. Land use land cover mapping using NRSC Satellite image. Satellite image processing, Image classification, Technical analysis and study for setting up of facility, planning of storage facility. Detailed study of manufacturing process and mass balance. Solid wastes generation in different steps of manufacturing was identified and their quantification done was checked. Identification of various hazardous wastes generated through manufacturing process. 												
10	LU				11	SHW									
11	SHW														

Sr. No.	Functional Area	Name of the expert/s	Involvement (Period & Task)	Signature
			<ul style="list-style-type: none"> Practices of storage and disposal of HW its impact and mitigation measures. 	
12	SC	Dr. Ratnakumar Mudliar	<p>January 2021 – March 2021</p> <ul style="list-style-type: none"> Involvement physical analysis & characterization of the soils. Identification of Impact and its mitigation measures. Interpretation of soil analysis, results and data including comparison of same with standard soil classification. Collection, study and evaluation of soil information from data obtained from secondary sources & its interpretation. 	

Declaration by the Head of the Accredited Consultant Organization/authorized person:

I, **M/s. Equinox Environments (I) Pvt. Ltd. (EEIPL); Kolhapur, Environmental & Civil Engineers, Consultants and Analysts.**, hereby confirm that the above mentioned experts were involved in preparation of EIA report in respect of Establishment of 110 KLPD molasses based distillery by **Yogeshwari Sugar Industries Pvt. Ltd. (YSIPL)**, located at Gat No. 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, Laxminagar Limba, Tal.: Pathri, Dist.: Parbhani, Maharashtra State.

I also confirm that the consultant organization shall be fully accountable for any mis-leading information mentioned in this statement.

Signature:



Name: Dr. Sangram Ghugare

Designation: Chairman & MD

Name of the EIA Consultant Organization: M/s. Equinox Environments (I) Pvt. Ltd. (EEIPL); Kolhapur.

NABET Certificate No. & Issue Date: NABET/EIA/1821/ RA 0135 dated 10.04.2022

INDEX

SR. NO.	DESCRIPTION	PAGE NO.
1.	SUMMARY EIA IN ENGLISH	1-19
2.	SUMMARY EIA IN MARATHI	20-41
3.	APPENDIX	42-58
4.	CERTIFICATES & OTHER DOCUMENTS	59-71

**Summary of EIA Report For
Establishment of 110 KLPD Molasses (B & C Heavy)/ Cane juice/
Grain Based Distillery With 1.5 MW Captive Power Plant (CPP)**

By

Yogeshwari Sugar Industries Pvt. Ltd. (YSIPL)

Gat No. 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, Laxminagar Limba, Tal.: Pathri, Dist.: Parbhani,
Maharashtra State.

1) The Project

Yogeshwari Sugar Industries Pvt. Ltd. (YSIPL) is located at Gat No. 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, Laxminagar Limba, Tal.: Pathri, Dist.: Parbhani, Maharashtra State. They have planned to establish 110 KLPD Molasses/ Cane Juice/ Grain based Distillery unit in the existing 1,250 TCD Sugar Factory.

As per the provisions of “EIA Notification No. S.O. 1533 (E)” dated 14.09.2006; and amended EIA Notification dated 13.06.2019 (Notification No. S.O. 1960 (E)) thereto issued by the MoEFCC; New Delhi. Accordingly, proposed distillery project is listed as activity **5(g) (i) & (ii) - Distillery; Category ‘A’**. An application in Form I format was submitted to MoEFCC; New Delhi & granted standard ToRs on 13.09.2021.

Proposed establishment project will be formulated in such a fashion and manner so that the utmost care of Safety Norms and Environment Protection shall be taken. Details of capital investment are given in table 1.

Table 1 Project Investment Details

No.	Industrial unit	Capital Investment (Rs. Cr.)	
		Existing	Proposed
1	Sugar Factory	150.18	--
2	Distillery	--	55.50
	Total	205.68	

Table 2 Working Pattern

No.	Type of Activity	Days of Operation		
		Season	Off-Season	Total
1	Sugar Factory	180	--	180
2	Distillery	180	150	330

2) The Place

Proposed project will be implemented in the existing sugar of YSIPL. Total land acquired by the industry is 1,95,500 Sq. M. (19.55 Ha). Total built up area under existing sugar factory & proposed distillery unit will be 29,532.5 Sq. M.

Detailed area break-up is presented at Table 3.

Table 3 Area Break up

No.	List of area	Existing	Proposed	Total
		(Sq.M.)	(Sq.M.)	(Sq.M.)
1	Total Plot Area	1,95,500		
2	Built-up Area			
	i. Sugar Factory	4,439.5	--	4,439.5
	ii. Distillery	--	25,093	25,093
	Total Built-up	4,439.5	25,093	29,532.5
3	Green Belt Area (33% of total Plot Area)	9,775	54,750	64,525
4	Area under road	4,500	1,500	6,000
5	Parking Area (20% of total Plot Area)	5,865	33,235	39,100
6	Total Open Area	1,70,920.5	--	56,342.5

3) The Promoters

YSIPL promoters are well experienced in the field of sugar factory & distillery unit & have made thorough study of entire project planning as well as implementation schedule. Name and designation of the promoters are as under-

Table 4 List of Promoters

No.	Name	Designation
1.	Shri. Rohit Rohidas Deshmukh	Managing Director
2.	Shri. Rohidas Tatyasaheb Deshmukh	Director
3.	Shri. Rajendra Hasanand Samat	Director
4.	Shri. Rahul Rohidas Deshmukh	Additional Director
5.	Shri. Abhijeet Rohidas Deshmukh	Additional Director

4) The Products

The details of products as well as by-products in existing sugar & proposed molasses/cane juice based distillery activities has been presented in table below.

Table 5 Product & By-product for Integrated Complex

Industrial Unit	Product & By-product	Unit	Quantity
\$Existing Sugar Factory (1250 TCD)	Sugar (11-12%)*	MT/D	144
	By-Product		
	Bagasse (32%)*	MT/D	400
	Press Mud (3.5%)*	MT/D	44
	Molasses (4-5%)*	MT/D	60
Proposed Distillery Unit (110 KLPD)	Products		
	Rectified Spirit (RS)/Extra Neutral Alcohol (ENA)/Ethanol	KLPD	110
	By-Product		
	Fusel Oil	MT/D	0.2
	CO ₂	MT/D	91
	Spentwash Dry Powder	MT/D	68
	DWGS	MT/D	237
DDGS	MT/D	97	

NOTE- \$: Values as per valid CTO, *: Percent of Cane Crushed.

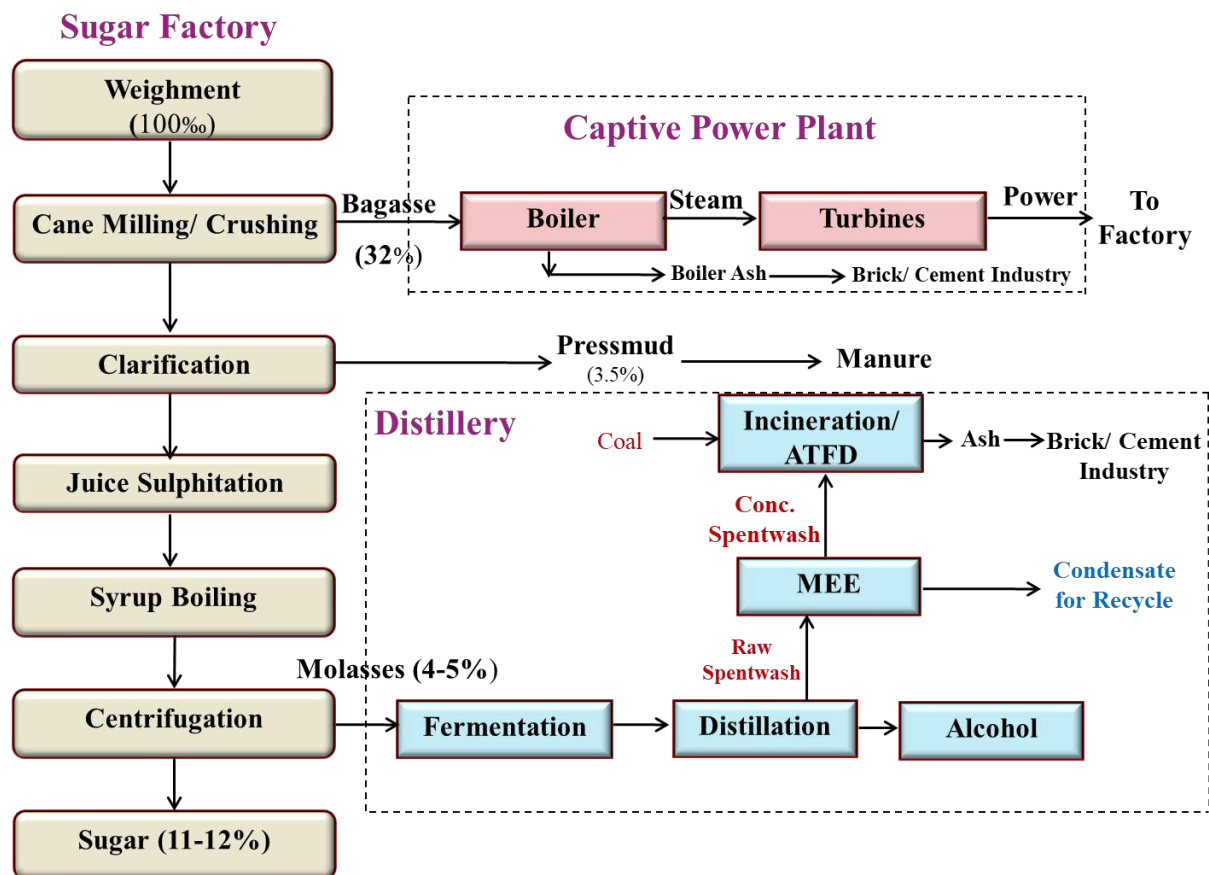
5) THE PURPOSE

Sugarcane potential, agro-climatic conditions, cost of conversion & overheads etc are the major deciding factors for fixing the crushing capacity of sugar factory. Today, sugar factories cannot survive in healthy condition on a single product i.e. sugar. Thus, it is essential to develop sugar factory into an affiliated complex so as to utilize the valuable by-products more profitably. Bagasse based cogeneration of steam and electricity has been practiced since long time in sugar mills. Molasses is also another important by-product of the sugar industry. Alcohol has assumed very important place in the Country's economy. It is a vital raw material for a number of chemicals and also a renewable source of energy. It has been a source of a large amount of revenue by way of excise duty levied by the Govt. on alcoholic liquors. It has a potential as fuel in the form of power alcohol for blending with petrol. Also, the fermentation alcohol has great demand in countries like Japan, U.S.A., Canada, Sri Lanka etc., as the synthetic alcohol produced by these countries, from naphtha of petroleum crude, is not useful for beverages. Considering the above facts as well as availability of raw material, management of YSIPL decided for establishment of distillery.

6) MANUFACTURING PROCESS

Detailed manufacturing process and flow diagram for sugar factory & distillery unit are given in Chapter 2 of EIA report. Manufacturing process of integrated project complex is presented at Figure 1.

Figure 1 Integrated Manufacturing Process Operations



7) ENVIRONMENTAL ASPECTS

YSIPL has implemented an effective 'Environmental Management Plan' and various aspects of the same are as follows: -

A) Water Use and Effluent Generation

a. Water Use

Details of water usage in existing & proposed activities are presented in Table 6 & 7.

Table 6 Details of Water Consumption in Existing Sugar Factory

No.	Description	Water Consumption (M ³ /Day)
1	Domestic	24 [#] (11 M ³ /D Colony + 13 M ³ /D Industry Employee)
2	Industrial	
a)	Process	381*
b)	Cooling Make up	50*
c)	Boiler	96*
d)	DM Plant	19*
e)	Lab & Washing	1*
f)	Ash quenching	1 ^Ω
	Industrial Total	548 (547*+1^Ω) (100% Recycle)
3	Gardening	49 ^Ω
	Grand Total	621 (547*+24[#]+50^Ω)
	Fresh Water Consumption (Norm: 100 Lit/MT of Cane Crushed)	19 lit.

Note : # Fresh water from Jayakwadi Dam
Ω Treated water from ETP, STP

* Sugarcane condensate

**Table 7 Details of Water Consumption in Proposed Molasses Distillery Unit
(During Sugarcane Crushing & Non- Crushing Season Days)**

No.	Description	Water Consumption (CMD)	
		Crushing Season (180 Days)	Non-Crushing Season (150 Days)
1	Domestic	5 [#]	5 [#]
2	Industrial		
	a. Process (Fermentation Dilution)	873*	873*
	b. Cooling Make up	180 (37*+85*+58 [#])	180 (37*+143 [#])
	c. Boiler	48*	48*
	d. DM Plant	15 [#]	15 [#]
	e. Lab & Washing	3*	3*
	f. Ash Quenching	2 ^Ω	2 ^Ω
	Ind. Total	1121 (961*+85*+73[#]+2^Ω)	1121 (961*+158[#]+2^Ω)
3	Green Belt	274(58 ^Ω +216 ^{\$})	274(58 ^Ω +216 ^{\$})
4	Grand Total (1+2+3)	1400 (961*+85*+78[#]+60^Ω+216^{\$})	1400 (961*+163[#]+60^Ω+216^{\$})
	Fresh Water Consumption	0.6 KL/KL	1.4 KL/KL
	Norm	10 KL/KL of Alcohol	10 KL/KL of Alcohol
	Recycle (%)	93%	86%

Note : # Fresh water from Jayakwadi Dam
Ω Treated water from ETP, STP
\$ Harvested Rainwater

* Sugarcane condensate
♣ Treated Water from Distillery CPU

Total water requirement for existing sugar factory will be 621 M³/D. Out of total water requirement, 547 M³/Day will be Cane Condensate, 50 M³/Day will be treated water from ETP, STP, harvested rainwater & 24 M³/Day will be fresh water taken from Jayakwadi dam.

Total water required for proposed distillery unit during crushing season will be 1400 M³/Day. Out of total water requirement, 961 M³/Day will be treated water from CPU, 85 M³/Day will be Cane Condensate, 60 M³/Day will be treated water from ETP, STP, 216 M³/Day Harvested rainwater & 78 M³/Day will be the fresh water taken from Jayakwadi dam.

Total water required for proposed distillery unit during non-crushing season will be 1400 M³/Day. Out of total water requirement, 961 M³/Day will be treated water from CPU, 60 M³/Day will be treated water from ETP, STP, 216 M³/Day Harvested rainwater & 163 M³/Day will be the fresh water taken from Jayakwadi dam.

Table 8 Details of Water Consumption in Proposed Cane Juice & Grain Distillery

No.	Description	Water Consumption (CMD)	
		Cane juice based	Grain based
1	Domestic	5 [#]	5 [#]
2	Industrial		
	a. Process	--	588 (77 [#] + 511 [*])
	b. Scrubber Decanter & DM Water	--	230 [#]
	c. Cooling Make up	180 [*]	180 [*]
	d. Boiler	48 [*]	48 [#]
	e. DM Plant	15 [*]	15 [*]
	f. Lab & Washing	3 [*]	3 [*]
	g. Ash Quenching	2 [*]	2 [*]
	Ind. Total	248[*]	1066 (355[#] + 711[*])
3	Green belt	274(58 ^Ω + 216 ^{\$})	274(58 ^Ω + 216 ^{\$})
4	Grand Total (1+2+3)	527 (248[*]+5[#]+58^Ω+216^{\$})	1345 (360[#]+711[*]+58^Ω+216^{\$})
	Fresh Water Consumption	0.0 KL/KL	3.2 KL/KL
	Norm	10 KL/KL of Alcohol	10 KL/KL of Alcohol
	Recycle (%)	100%	67%

Note : # Fresh water from Jayakwadi Dam * Treated Water from Distillery CPU
 Ω Treated water from ETP & STP \$ Harvested Rainwater

b. Effluent Treatment-

i) Domestic Effluent

Domestic effluent from existing sugar factory is 19 M³/D, same is being treated separately in septic tank followed by soak pits. After implementation of distillery unit, total domestic effluent from YSIPL campus will be 23 M³/D (Domestic effluent from sugar factory – 19 M³/D & molasses base distillery 4 M³/D). Same will be treated in proposed Sewage Treatment Plant (STP) of 25 CMD capacity and treated effluent will be reused for flushing and also used for gardening.

ii) Industrial effluent

Total trade effluent generated from existing sugar activities is 90 M³/D. Same is treated in existing Effluent Treatment Plant (ETP) provided in own factory premises having capacity 500 M³/D comprising of primary & secondary unit operations.

From proposed molasses distillery unit, raw spentwash about 880 M³/D will be generated. Here, raw spentwash will be concentrated in Multi Effect Evaporator (MEE). Concentrated spentwash @ 192 M³/D will be incinerated / dried for powder formation (ATFD). Same treatment shall be given for spentwash generated from cane juice as raw material (Raw spentwash-440 CMD & conc. spentwash @ 84 CMD). This spent wash is lesser in quantity & better in quality w.r.t. pollution parameter when compared with molasses distillery spentwash.

Other effluents generated @981 CMD in the form spent lees @ 154 M³/D, condensate @ 781 M³/D (688 MEE+93 ATFD), cooling & boiler blow down @ 28 M³/D and lab-wash & DM backwash @ 18 M³/D will be treated in proposed CPU. Treated water from CPU will be reused for industrial operations, thereby achieving Zero Liquid Discharge (ZLD) for process effluent. Lees generated from grain base distillery operations alongwith other effluent @ 726 CMD will be treated in proposed CPU. Treated water from CPU will be reused for industrial operations, thereby achieving Zero Liquid Discharge (ZLD) for process effluent.

Wet cake i.e. Distillers Wet Grains with Solubles (DWGS-70% moisture) @ 116 MT/D will be generated after decantation of spentwash, sold to farmers as cattle feed. This wet cake further dried in dryers will result in to loss of moisture thereby forming Distillers Dry Grains with Solubles (DDGS- 10% moisture) @97 MT/D. This DDGS has more shelf life & sold as cattle feed.

Table 9 Effluent Generation from Existing Sugar Factory

Description	Effluent (M ³ /Day)	Disposal
1. Domestic	19	Existing - Septic tank followed by soak pit Proposed - Proposed STP
2. Industrial		
a) Process	46	Treated in existing ETP having primary & secondary treatment units; used for green belt & gardening in own premises
b) Cooling Blowdown	5	
c) Boiler Blowdown	19	
d) DM Backwash	19	
e) Lab & Wash Effluent	1	
Industrial Total (a+b+c+d+e)	90	

Table 10 Effluent Generation from Distillery Unit

No.	Description	Effluent (CMD)			Disposal
		Molasses based	Cane Juice/ Syrup based	Grain based	
1	Domestic	4	4	4	To be treated in proposed STP
2	Industrial				
	a. Process	Raw Sp. Wash-880	Raw Sp. Wash-440	Thick Slop – 121 MT/D	Molasses/ Cane Juice Distillery: Raw spentwash shall concentrated in Multi Effect Evaporator (MEE). Conc. Spentwash (1.7 KL/KL) shall be dried for powder formation (ATFD)/ incinerated. Grain Distillery: Thick Slop & Wet Cake shall be forwarded to drier to form powder i.e. DDGS.
		Conc. – 192	Conc. – 84	Wet Cake – 116 MT/D	
		Sp. Lees – 154	Sp. Lees – 97	FOC, PRC, RC Lees - 361	
		Condensate-781 (688 MEE+93 ATFD)	Condensate-449 (356 MEE+93 ATFD)	Condensate-319	
	b. Cooling blowdown	18	18	18	Other Effluents viz. condensate, FOC, PRC, RC lees, spent lees, cooling b/d, boiler b/d, lab & washing effluent shall be forwarded to Distillery CPU. Treated effluent shall be fully recycled to achieve Zero Liquid Discharge (ZLD)
	c. Boiler blowdown	10	10	10	
	c. DM Backwash	15	15	15	
	d. Lab & Wash	3	3	3	
		Sp. Wash- 192 Other Effl.- 981	Sp. Wash- 84 Other Effl.- 592	Other Effl.- 726	

B) Air Emissions

Presently, steam required for existing sugar activities is taken from boiler of 40 TPH capacity. Bagasse to the tune of 480 MT/D is used as fuel. Wet Scrubber is provided as APC.

A 20 TPH incineration boiler will be installed under proposed 110 KLPD distillery unit. Spentwash @259 MT/D blended with Coal @110 MT/D or Bagasse @275 MT/D will be used as fuel. ESP will be provided as APC.

Steam required for the proposed distillery activities will be taken from existing 40 TPH boiler of sugar factory as well as new 20 TPH boiler.

There will be process emissions in the form CO₂ from Fermenters in distillery unit to the tune of 91 MT/D. Same will be collected, purified, compressed and filled in cylinders and sold for production of beverages. Details of Boilers are presented at table 11.

Figure 2 Flow Chart of Proposed Sugar Factory ETP

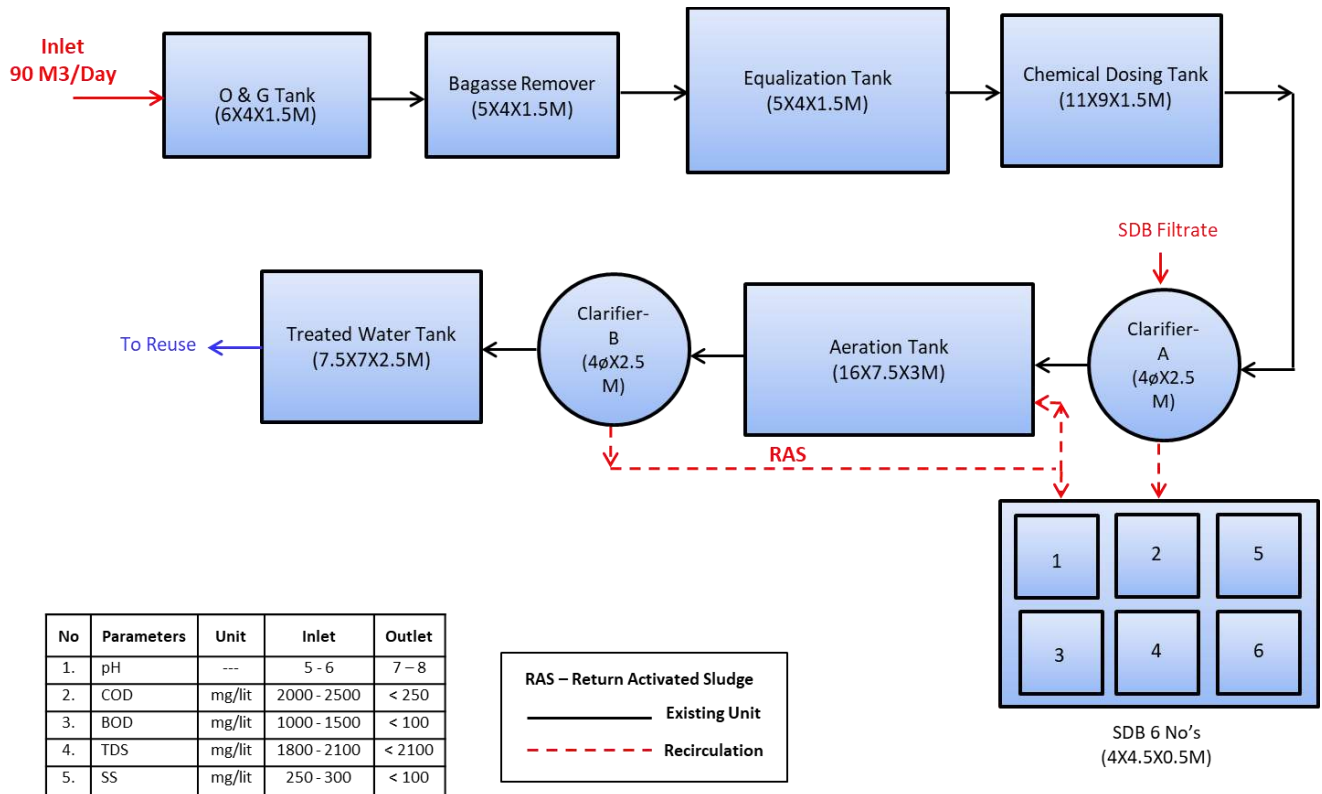


Figure 3 Flow Chart of Sugar Factory CPU (Proposed)

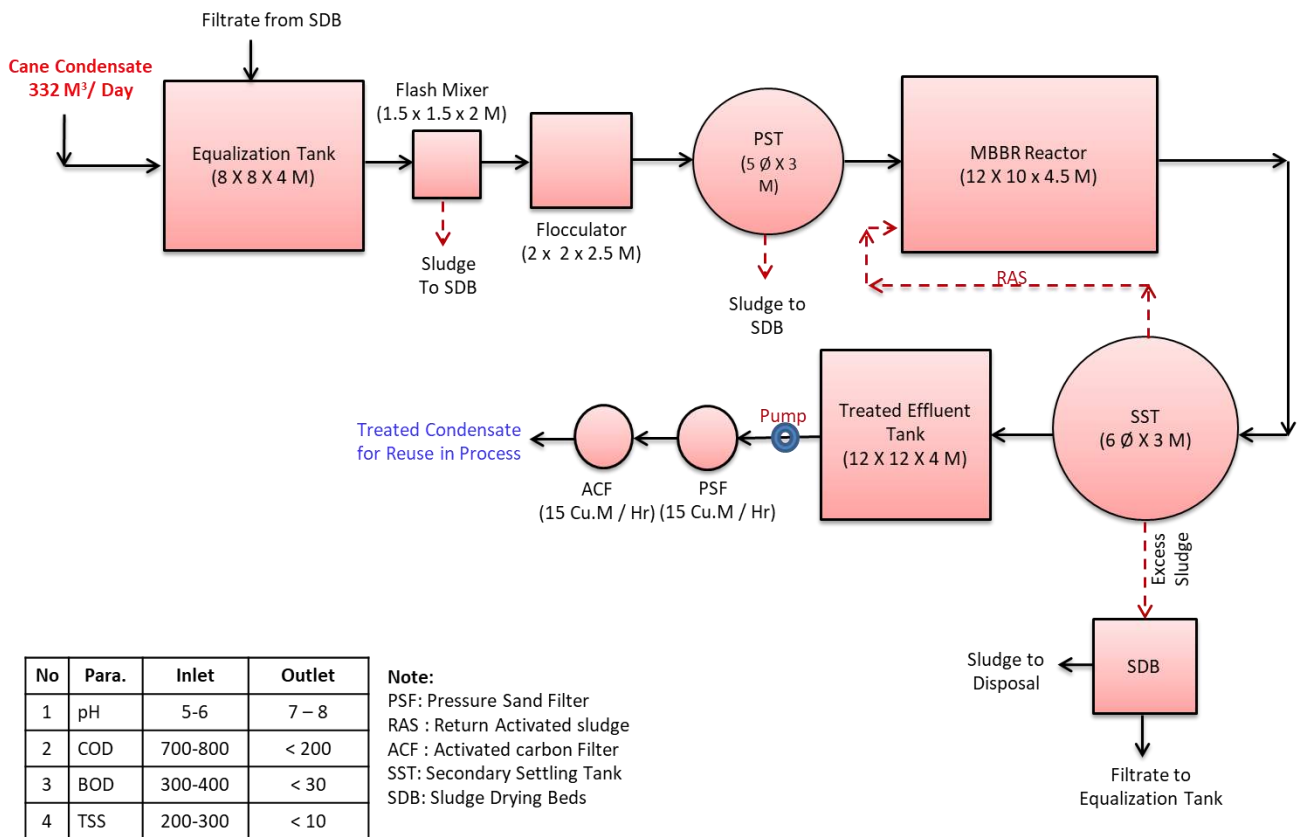


Figure 4 Process Flow Diagram of Proposed CPU for Distillery

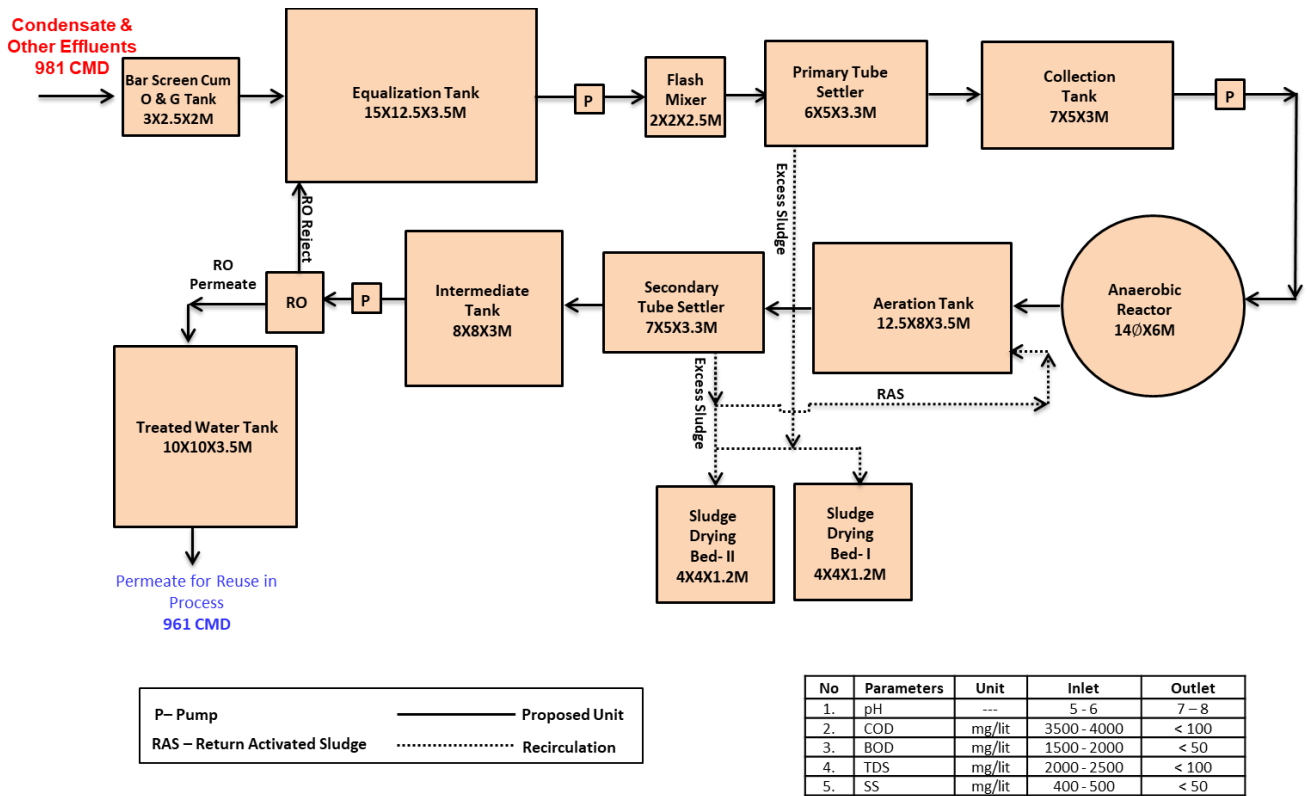
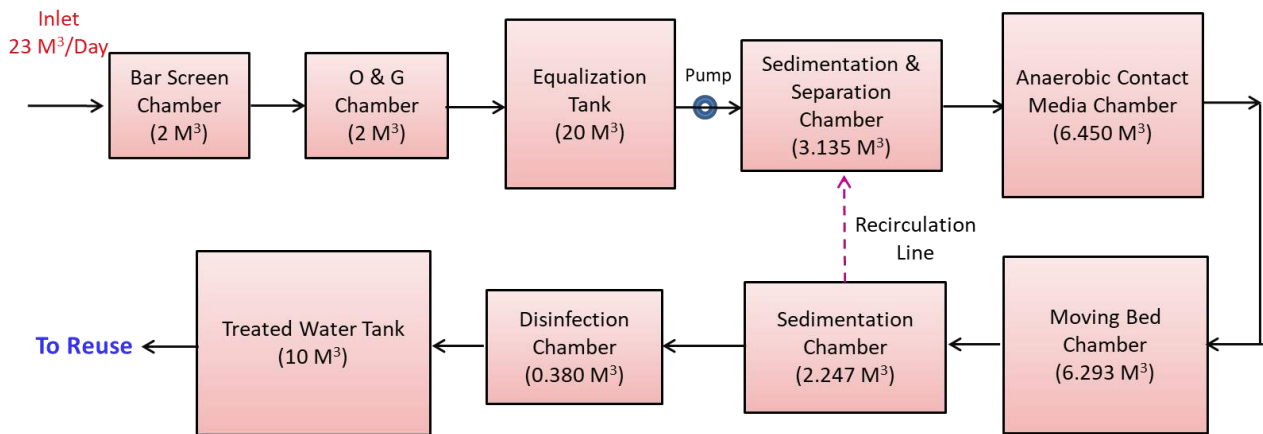


Figure 5 Flow Chart of Proposed STP



No.	Parameter	Unit	Inlet	Outlet
1	pH	---	6.0 - 8.5	6.0 - 8.5
2	COD	mg/lit	400 - 500	< 50
3	BOD	mg/lit	250 - 300	< 20
4	TSS	mg/lit	150 - 250	< 30
5	O & G	mg/lit	20 - 30	< 10

Figure 6 Process Technology of STP

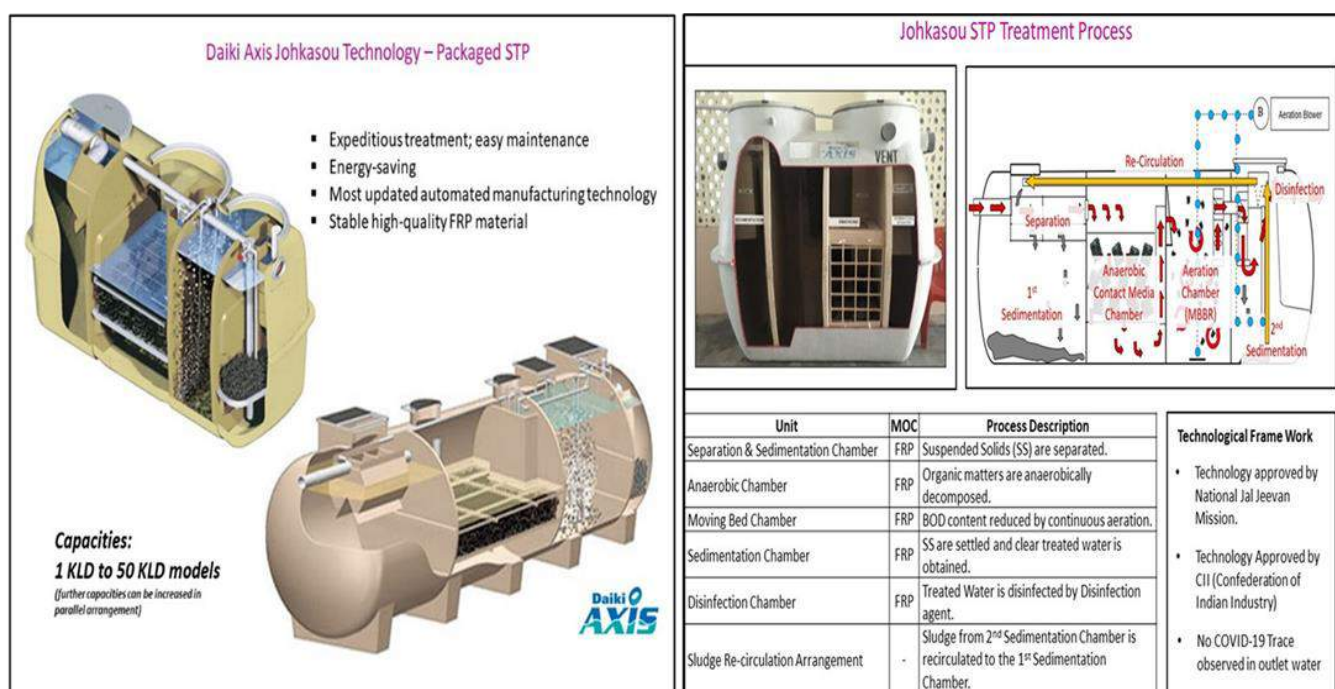


Table 11 Details of Boiler and Stack in YSIPL

No.	Description	Details of Boiler		DG Set
		Boiler 1 (Existing)	Boiler 2 (Proposed)	Existing
1	Capacity	40 TPH	20 TPH	320 KVA (3 Nos.)
2	Fuel type	Bagasse	Spentwash + Coal/ Bagasse	Diesel
3	Fuel Qty. (MT/D)	480	259 + 110/ 275	150 Lit./Hr.
4	MOC	MS	MS	MS
5	Shape	Round	Round	Round
6	Height	60 M	50 M	5 M (ARL)
7	Diameter	3.5 M	2 M	150 mm
8	APC Equipment	Wet Scrubber	ESP	Acoustic Enclosure

A) Noise Pollution Aspect

i. Sources of Noise

- i. In the distillery, very high noise generating sources would not exist. Expected noise levels in the section would be about 70 dB (A) or so. Adequate noise abatement measures like silencer & maintenance of pumps, motors, and compressors would be carried out and enclosures would be provided to abate noise levels at source. Moreover, enclosures to the machinery would be provided wherever possible.
- ii. Fermentation section & distillation section would be the other minor noise generating sources. The expected noise levels in these sections would be in range of 70 to 80 dB(A).
- iii. Existing sugar factory and co-gen; noise-generating sources are the boiler house, turbine rooms, cane crushing section and mill house, etc.
- iv. Adequate green would be developed in phase wise manner in and around the industry. So that it would further attenuate the noise levels.

ii. Control Measures

Isolation, separation and insulation techniques to be followed, PPEs in the form of earmuffs, earplugs etc. would be provided to workers. D.G. Sets are enclosed in a separate canopy to reduce the noise levels.

B) Hazardous Wastes

Different types of hazardous wastes being generated from proposed unit alongwith disposal methods are presented in Table 12.

Table 12 Hazardous Solid Waste Generation & Disposal

No.	Industrial Unit	Category	Quantity	Disposal
1	Sugar Factory & Distillery Unit	Spent Oil – Cat.5.1	0.8 MT/Yr.	Forwarded to authorized re-processor
		Contaminated Cotton Waste- Cat. 33.3	0.2 MT/Yr.	
		Empty Containers- Cat. 33.1	35 Nos. / Yr.	Forwarded to authorized re-seller

C) Solid Wastes

Table 13 Details of Solid Waste

No.	Unit	Type	Quantity (MT/M)	Disposal
1	Sugar Factory (Existing)	ETP Sludge	3	Used as Manure
		Boiler Ash (Bagasse)	420	Supplied to Brick manufacturer/ Cement Industry / as manure
2	Distillery Unit (Proposed)	Boiler Ash (Spentwash + Coal/ Bagasse)	2070	
		Yeast Sludge	600	Used as manure
		CPU Sludge	30	

Agreement with brick manufacturers will be done after commissioning of distillery unit.

C) Odour Pollution

There are number of odour sources such as molasses handling and storage, fermentation and distillation, secondary effluent treatment, and storage of effluents, stale cane, bad mill sanitation, bacterial growth in interconnecting pipes & unattended drains. Measures adopted under existing unit for controlling same are proper housekeeping, sludge management in biological ETP units, steaming of major pipe lines, regular use of bleaching powder in the drains, efficient handling, prompt & proper disposal of press mud. Under proposed project of distillery, spentwash shall be carried through closed pipeline for spentwash storage and handling activity shall be entirely eliminated.

D) Compliance with the Norms

All the relevant acts, rules and guidelines with respect to effluent treatment and disposal, solid & hazardous wastes handling and disposal as well as in respect of emission handling and disposal, wherever applicable, as specified by the Maharashtra Pollution Control Board (MPCB) or any other concerned authority are strictly followed in the existing set up. Same practice shall be continued after proposed establishment.

E) Environmental Management Cell

EMC will be proposed by YSIPL, functioning under its sugar & distillery unit. Members of EMC will be well qualified and experienced in their concerned fields. EMC is as under-

Table 14 Environmental Management Cell of YSIPL

No.	Designation	Number (s)
1.	Managing director	1
2.	Chief Executive Officer	1
3.	Production Manager	1
4.	Environmental Officer	1
5.	Safety Officer	1
6.	Chief Chemist	1
	Total	06

Details of capital as well as O & M costs towards environmental aspects under the existing sugar setup & proposed distillery are as follows –

Table 15 Capital as well as O & M Cost under Existing & Proposed Unit

No.	Description	Cost Component (Rs. Lakhs)	
		Capital	O & M/ Year
A	Existing		
1	APC Equipment – Wet Scrubber, Stack (60 M), Ash collection system & OCMS	120.0	30.0
2	Water Pollution Control - ETP & OCMS	100.0	25.0
3	Noise Pollution Control	20.0	2.0
4	Solid Waste Management	10.0	2.0
5	Occupational Health and Safety	30.0	2.0
6	Green Belt Development	45.0	5.0
7	Environmental Monitoring & Management	25.0	2.0
	Total (2.3% of Capital Cost)	350.0	68.0
B	Proposed		
1	APC Equipment – Incineration Boiler (20 TPH), ESP, Stack (50 M) & OCMS	2500.0	50.0
2	Water Pollution Control – Distillery CPU, Sugar CPU, MEE, STP & ATFD	1335.0	45.0
3	Noise Pollution Control	10.0	2.0
4	Occupational Health & Safety	20.0	2.0
5	Green Belt Augmentation Plan & Rain Water Harvesting implementation	90.0	10.0
6	Environmental Monitoring & Management	10.0	2.0
	Total (71% of Capital Cost)	3950.0	111.0

F) Rainwater Harvesting Aspect

- Total area of Plot – 1,95,500 Sq. M.
- Total Open Space – 56,342.5 Sq. M.
- Average annual rainfall in the area= 910 mm

A Roof Top Harvesting-

$$\begin{aligned} \text{RWH Quantity} &= 1400 \text{ M}^2 \times 0.91 \text{ M} \times 0.8 \\ &= \mathbf{1092 \text{ M}^3} \end{aligned}$$

B Surface Water Harvesting –

$$1. \text{RWH Quantity from Green Belt} = 64,525 \text{ M}^2 \times 0.91 \text{ M} \times 0.3 \\ = 17,615.32 \text{ M}^3$$

$$2. \text{RWH Quantity from Roads} = 6000 \text{ M}^2 \times 0.91 \text{ M} \times 0.5 \\ = 2730 \text{ M}^3$$

$$1. \text{RWH Quantity from Parking Area} = 39,100 \text{ M}^2 \times 0.91 \text{ M} \times 0.5 \\ = 17,790.5 \text{ M}^3$$

$$2. \text{RWH Quantity from Open Space} = 56,342.5 \text{ M}^2 \times 0.91 \text{ M} \times 0.3 \\ = 15,381.5 \text{ M}^3$$

$$\text{Total RWH from Surface Area} = 17,615.32 \text{ M}^3 + 2730 \text{ M}^3 + 17,790.5 \text{ M}^3 + 15,381.5 \text{ M}^3 \\ = \mathbf{53,517.32 \text{ M}^3}$$

Hence, the total water becoming available after rooftop and land harvesting will be

$$\begin{array}{rclcl} \text{Rooftop Harvesting} & + & \text{Surface Harvesting} & = & \text{Total RWH} \\ 1092 \text{ M}^3 & + & 53,517.32 \text{ M}^3 & = & 54,609.32 \text{ M}^3 \\ & & & = & 54.6 \text{ ML} \end{array}$$

J) The Green Belt

Table 16 Area Details

No.	List of area	Existing	Proposed	Total
		(Sq.M.)	(Sq.M.)	(Sq.M.)
1	Total Plot Area			1,95,500
2	Built-up Area			
	i. Sugar Factory	4,439.5	--	4,439.5
	ii. Distillery	--	25,093	25,093
	Total Built-up	4,439.5	25,093	29,532.5
3	Green Belt Area (33% of total Plot Area)	9,775	54,750	64,525
4	Area under road	4,500	1,500	6,000
5	Parking Area (20% of total Plot Area)	5,865	33,235	39,100
6	Total Open Area	1,70,920.5	--	56,342.5

The Criteria for Proposed Greenbelt Development Plan

Emission of SPM, SO₂ is the main criteria for consideration of green belt development. Plantation under green belt is provided to abate effects of the above emissions. Moreover, there would also be control on noise from the industry to surrounding localities, as considerable attenuation would occur due to the barrier of trees provided in the green belt.

K) Socio-Economic Development

Socio economic study was carried out in 19 villages within 10 Km radius of the study area was carried out with the help of a structured close-ended interview schedule, comprising of 30 questions in Marathi. The schedule was administered by using Simple Random Disproportionate Sampling Technique. Refer Socio – economic profile in Chapter 3, Section 3.12 of EIA report for detailed information of socio economic aspect. Observations and conclusions after the socio-economic study are as follows-

- Most of the villages have basic facilities like drinking water, preliminary educational infrastructure, toilets and electricity. Good transportation & satisfactory educational facilities are present.
- A majority of the population within the sample size had a good income which is mostly due to sugarcane cultivation.
- Indirect & direct Job opportunities provided to locals by industry.
- Most villages lacked drainage system, open drainages; scattered solid waste as well as poor sanitation was visible.
- Improper, inadequate and not within close vicinity health facilities is the major problem faced by locals.

8) ENVIRONMENTAL MONITORING PROGRAMME

Reconnaissance survey of the study area was undertaken in the month of December 2020. Field monitoring for measuring meteorological conditions, ambient air quality, water quality, soil quality and noise levels was initiated in January 2021. Report incorporates data monitored during the period from January 2021 to March 2021 and secondary data collected from various sources, which include Government Departments, related to ground water, soil, agriculture, forest etc.

a. Land Use

Land use study requires data regarding topography, zoning, settlement, industry, forest, roads & traffic etc. The collection of this data was done from various secondary sources viz, Census books, Revenue records, State and Central Government Offices, Survey of India Toposheets as well as high resolution satellite image and through primary field surveys.

b. Land Use/ Land Cover Categories of Study Area

Table 17 Land Use/ Land Cover

No.	Class	Area (Ha)	Percentage (%)
1	Built Up Area	792	2.52
2	Crop Land	20668	65.79
3	Fallow Land	7736	24.63
4	Water Bodies/River	984	3.13
5	Barren Land	1235	3.93
	Total	31415	100

c. Meteorology

Methodology adopted for monitoring surface observations is as per the norms laid down by Bureau of Indian Standards (BIS) and the India Meteorology Department (IMD). On-site monitoring was undertaken for various meteorological variables in order to generate the data. Further, certain secondary meteorological data like temperatures, relative humidity, rainfall intensity etc. have been taken from IMD, Parbhani.

Meteorological parameters were monitored during the period January 2021 to March 2021. Details of parameters monitored, equipments used and the frequency of monitoring have been given in Chapter 3 of the Draft EIA report.

d. Air Quality

This section describes selection of sampling locations, includes methodology of sampling and analytical techniques with frequency of sampling. Presentation of results for January 2021 to March 2021 survey is followed by observations. All the requisite monitoring assignments, sampling and analysis was conducted through the laboratory - M/s. Green Envirosafe

Engineers & Consultant Private Limited, Pune. Lab has received NABL accreditation and has been approved by MoEFCC; New Delhi. Further, it has also received ISO 9001:2008, ISO 14001:2004 OHSAS 18001–2007 certifications by DNV. Ambient air monitoring was conducted in the study area to assess the quality of air for PM₁₀, PM_{2.5}, SO₂, NO_x and CO. The various monitoring stations selected are shown in following table.

Table 18 Ambient Air Quality Monitoring (AAQM) Locations

No.	Location	Direction From Site	Distance (Km)	Direction
A1	Industrial Site	--	---	---
A2	Pohner	Upwind	5.78	W
A3	Kasarwadi		6.68	SW
A4	Phularwadi	Downwind	4.79	N
A5	Vita Bk		2.35	S
A6	Mudgal	Crosswind	4.04	E
A7	Lasina		5.89	E
A8	Limba	Nearest Habitat	1.76	W

Table 19 Summary of the AAQ Levels for Monitoring Season [January-February-March 2021]

		Location							
		Industrial Site	Pohner	Kasarwadi	Phularwadi	Vita Bk	Mudgal	Lasina	Limba
PM ₁₀ µg/M ³	Max	63.60	59.40	56.40	54.80	56.70	55.20	56.10	57.40
	Min	56.40	48.50	48.70	48.30	46.20	5.60	45.30	48.20
	Avg	59.77	53.39	52.59	51.98	52.84	50.44	51.95	53.89
	98% Percentile	63.05	57.88	55.62	54.75	56.56	55.15	55.69	57.12
PM _{2.5} µg/M ³	Max	22.40	19.50	18.90	19.70	20.90	18.50	18.30	17.60
	Min	17.40	14.70	14.70	16.40	14.60	14.00	12.10	14.30
	Avg	19.78	16.75	17.01	18.14	17.19	16.38	15.98	16.10
	98% Percentile	21.94	19.04	18.81	19.61	20.53	18.50	18.21	17.51
SO ₂ µg/M ³	Max	21.80	19.40	19.40	19.50	19.20	18.50	18.60	21.20
	Min	18.40	17.40	14.50	16.80	13.40	15.10	13.60	15.60
	Avg	19.96	18.30	17.91	18.01	16.15	17.04	16.39	18.40
	98% Percentile	21.66	19.31	19.17	19.36	19.02	18.50	18.55	20.88
NO _x µg/M ³	Max	29.40	22.40	21.80	21.80	25.90	22.50	23.70	25.40
	Min	25.30	18.20	18.50	18.50	17.20	18.70	19.10	19.40
	Avg	27.58	20.25	19.95	20.55	21.09	20.56	21.03	22.20
	98% Percentile	29.26	22.12	21.34	21.66	25.26	22.45	23.29	24.94
CO mg/M ³	Max	0.030	0.060	0.030	0.030	0.030	0.030	0.030	0.030
	Min	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010
	Avg	0.016	0.019	0.018	0.017	0.016	0.021	0.019	0.018
	98% Percentile	0.030	0.052	0.030	0.030	0.030	0.030	0.030	0.030

Notes: PM₁₀, PM_{2.5}, SO₂ and NO_x are computed based on 24 hourly values, CO is computed on hourly values

Table 20 National Ambient Air Quality Standards (NAAQS) by CPCB

(Notification No. S.O.B-29016/20/90/PCI-L by MOEFCC; New Delhi dated 18.11.2009)

Zone Station	PM ₁₀ µg/M ³		PM _{2.5} µg/M ³		SO ₂ µg/M ³		NO _x µg/M ³		CO mg/M ³	
	24 Hr	A.A.	24 Hr	A.A.	24 Hr	A.A.	24 Hr	A.A.	8 Hr	1 Hr
Industrial, Rural & Residential Area	100	60	60	40	80	50	80	40	2	4
Eco-sensitive Area Notified by Govt.	100	60	60	40	80	20	80	30	2	4

Note: A.A. represents Annual Average

e. Water Quality

Sampling and analysis of water samples for physical, chemical and heavy metals were also undertaken through the laboratory of Green Enviro Safe Engineers & Consultant Pvt. Ltd, Pune. Eight locations for surface water and Eight locations for ground water were selected. Same are listed below

Table 21 Monitoring Locations for Ground Water

Station	Geographical Locations	Distance from Site (Km)	Direction from Site
GW1	19°05'21.87"N, 76°27'42.44"E	0.95	SE
GW2	19°05'37.85"N, 76°26'58.65"E	0.54	W
GW3	19°05'23.76"N, 76°26'35.09"E	1.33	SW
GW4	19°05'58.65"N, 76°26'32.37"E	1.41	WNW
GW5	19°06'27.98"N, 76°26'31.73"E	1.96	NW
GW6	19°05'48.36"N, 76°28'34.91"E	2.30	ENE
GW7	19°07'4.69"N, 76°28'59.12"E	3.95	NE
GW8	19°07'42.65"N, 76°27'44.04"E	3.83	NNE

Table 22 Monitoring Locations for Surface Water

Station	Station Location	Distance (Km)	Direction	Justification
SW1	Tarugavhan	6.41	WNW	Upstream of Godavari River
SW2	Anandnagar (vitatanda)	1.68	SW	Midstream of Godavari River
SW 3	Vita Bk	3.53	SE	Downstream of Godavari River

Results observed after monitoring ground water locations and surface water locations are mentioned in Chapter 3 of the EIA report.

f. Noise Level Survey

Study area of 10 Km radius with reference to the proposed project site has been covered for noise environment. The four zones viz. Residential, Commercial, Industrial and Silence Zones have been considered for noise monitoring. Some of the major arterial roads were covered to assess the noise due to traffic. Noise monitoring was undertaken for 24 hours at each location. The details of noise monitoring stations are given in following table

Table 23 Noise Sampling Locations

Station	Station Location	Distance (Km)	Direction
N1	Project Site	-	-
N2	Limba	1.6	NW
N3	Dakupimpri	4	W
N4	Telsmukh	3	SW
N5	Borkhed	4.2	SW
N6	Vita Budruk	3.4	SE
N7	Mudgal	4	E
N8	Wadi	4.7	N

Table 23 Ambient Noise Levels

No.	Location	Average Noise Level in dB(A)					
		L ₁₀	L ₅₀	L ₉₀	L _{eq(day)}	L _{eq(night)}	L _{dn}
1	Project Site	55.6	60.6	62.8	67.8	55.3	67.0
2	Limba	44.6	46.3	47.8	51.8	41.2	51.6
3	Dakupimpri	44.5	45.6	47.9	51.2	40.4	50.9
4	Telsmukh	44.8	46.5	47.8	52.3	41.0	51.8
5	Borkhed	44.9	46.7	47.9	51.7	42.0	51.8
6	Vita Budruk	43.6	46.5	47.4	51.3	42.2	51.7
7	Mudgal	44.4	46.9	47.8	52.6	41.8	52.3
8	Wadi	44.2	46.7	48.3	52.1	42.0	52.1

g. Socio-Economic Profile

Survey of 19 villages within 10 Km study area of YSIPL, taking the reference of census 2011. Survey was carried out with the help of a Simple Random Disproportionate Sampling and Snowball Technique, comprising of 30 questions in Marathi. Chapter 3 may be referred for details of this aspect.

h. Ecology

Field survey was carried out according to random sampling method for flora, and opportunistic sighting method and standard point count method for fauna were followed. In general, visual observation and estimation method was used for qualitative study of the biota. Birds and fish were studied being good indicators of local environmental change. Flora, mainly major tree species, was focused on identification and species abundance.

9) ADDITIONAL STUDIES & INFORMATION**Risks Assessment**

Risk to human health is inherent. It is safe only when the installation is dismantled at the end of its useful life. The following principles should be used as guidelines for the selection of risk criteria -

1. Increase in risk, caused by the presence of the plant to local community (i.e. neighboring public) should be negligible in comparison to the risk they already have in their daily life.
2. Work force on the plant should be expected to accept a potentially greater risk than the members of the local community since the work force have been trained to protect themselves from the possible hazards and thus reducing the actual risk to themselves.

The risk criteria considered by Green A.G. (1982) are given as below:

1. Risk to Plant: This risk is to be given priority only when it is proved beyond doubt that the risk to life is so low that reducing this risk may not be justified. Under this consideration, the risk to economic damage may be considered.
2. Risk to Public and Employees: Scale used for risk to employee and public is Fatal Accident Rate (F.A.R.) or more commonly Fatal Accident Frequency Rate. (F.A.F.R.). F.A.R. and F.A.F.R. is defined as number of deaths from industrial injury expected in a group of 1000 men during their working period.

For more details, w.r.t. this aspect, Chapter 7 may be referred.

10) ENVIRONMENTAL IMPACT AND MITIGATION MEASURES

A. Impact on Topography

No major topographical changes are envisaged in the acquired area due to YSIPL project. Industrial activity would invite positive benefits in the form of land leveling and tree plantation in the plant vicinity and other premises.

B. Impact on Climate

Impact on the climate conditions due to the establishment activity is not envisaged, as emissions to the atmosphere, of flue gases with very high temperatures are not expected.

C. Impact on Air Quality

A study area of 10 km radius is considered for determination of impacts.

i. Baseline Ambient Air Concentrations

24 hourly 98 percentile concentrations of PM₁₀, PM_{2.5}, SO₂ and NO_x in Ambient Air, recorded during the field study conducted for the season January-February-March 2021 are considered as baseline values. They represent impact due to operations of existing nearby industries on this region. Average concentrations of above mentioned parameters, at this location, are considered to be the 'Baseline Concentrations' to determine the impact of proposed industrial operation on ambient air quality. The existing baseline concentrations are summarized in following table-

Table 24 Baseline Concentrations at site

Parameter	PM ₁₀	PM _{2.5}	SO ₂	NO _x	CO
98 percentile	63.05 µg/m ³	21.94 µg/m ³	21.66 µg/m ³	29.26 µg/m ³	0.03 mg/m ³
NAAQS	100 µg/m ³	60 µg/m ³	80 µg/m ³	80 µg/m ³	4 mg/m ³

ii. Air Polluting Sources

Existing boiler of 40 TPH capacity is provided under sugar factory & proposed 20 TPH incineration boiler will be provided under distillery unit.

DG set of capacity 320 KVA (3 Nos.) is provided under existing project.

D. IMPACT ON WATER RESOURCES

i. Impact on Surface Water Resources & Quality

Surface water along with recycled water will be used to meet water requirement of proposed project. Total trade effluent generated from existing sugar activities is 90 M³/D; treated in existing ETP. Effluent from proposed distillery in the form of spentlees, MEE condensate and other effluents will be treated in proposed CPU & used back in process operations. Hence, there will not be any impact on surface water resource. More details about water budget are presented at Chapter 2 under Section 2.7.1

ii. Impact on Ground Water Resources & Quality

Water required for the industry will be obtained from Jayakwadi Dam. Permissions will be obtained for lifting required amount of water from the Dam. Ground water will not be a source of raw water for the proposed establishment project. Moreover, there will not be any discharge of untreated effluent so there will not be any impact on ground water level and quality.

E. Impact on Soil

Impact on the soil characteristics is usually attributed to air emissions, wastewater discharges and solid waste disposal. Under proposed distillery as well as existing sugar factory, as mentioned above, there will not be discharge of any untreated effluent on land. For proposed boiler ESP will be installed. Boiler ash from proposed distillery boiler is given to cement /brick manufacturers/used as manure whereas ETP sludge is used as manure. CPU sludge and yeast sludge from distillery will be used as filler material for composting/ manure. Domestic effluent will be treated in proposed STP. Hence, there will not be any major increase in chemical constituents of soil through deposition of air pollutants/ discharge of wastewater.

F. Impact on Noise Levels

Workers could get annoyance and can lose concentration during operation. It can cause disturbance during working. People working near the source need risk criteria for hearing damage while the people who stay near the industry need annoyance and psychological damage as the criteria for noise level impact analysis. Major noise emanating sources in YSIPL complex shall be Fermentation section, distillation section plant, boiler house, turbine rooms, cane crushing section and mill house and DG set etc. YSIPL is not a major noise producing industry. There shall be no any prominent effect due to Vibration at the project site.

G. Impact on Land Use

Present use of the project land is Industrial wherein the proposed establishment of distillery unit will be implemented in existing project land premises YSIPL. Hence, no change in the land use pattern is expected. Therefore, the impact on land use is non-significant.

H. Impact on Flora and Fauna

Discharge of the untreated wastewater from the industry in surrounding area can also cause significant environmental impact on the aquatic habitats and affect dependent biodiversity. In case of air pollution, the industry is going to contribute in SPM pollution load in the nearby area. This may have negative impact particularly on avifauna, surrounding crop yields and local population. The details in respect of impacts on ecology and biodiversity are described in Chapter 3.

I. Impact on Historical Places

No historical place is within the study area and the impact is nil.

11) SALIENT FEATURES OF EMP

Following routine monitoring programme as detailed in Table 25 shall be implemented at site. Besides to this monitoring, the compliances to all Environmental Clearance (EC) conditions and regular permissions from CPCB /MoEFCC shall be monitored and reported periodically.

Table 25 Plan For Monitoring of Environmental Attributes within Industrial Premises

No.	Description	Location	Parameters	Frequency	Conducted by	
1.	Air Emissions	Upwind – 1, Downwind - 2 (Near main gate, Fermentation section, Distillation section)	PM ₁₀ , PM _{2.5} , SO ₂ , NO _x , CO	Monthly	MoEFCC & NABL Approved External Lab	
		Study area – (Industrial Site, Pohner, Kasarwadi, Pularwadi, Vita Bk, Mudgal, Lasina, Limba)		Quarterly		
2.	Stack Emissions	Boiler – 2 No., D.G Set – 3 Nos.	SO ₂ , SPM, NO _x	Monthly		
3.	Noise	Workzone 5 Locations - (Near Main Gate, Near Fermentation Section Distillation section, Boiler, DG set, Turbine)	Spot Noise Level recording; Leq(n), Leq(d), Leq (dn)	Monthly		
		Ambient Noise location - 8		Quarterly		
4.	Drinking water	Canteen	Parameters as per drinking water Std IS10500	Monthly		
5.	Soil	8 locations - (Project site, Limba Tanda, Pohner, Jalgavhan, Sonpeth, Waghalgaon, Mudgal, Babhulgaon)	pH, Salinity, Organic Carbon, Nitrogen, Phosphorous and Potash	Quarterly		
6.	Water Quality (Ground Water & Surface Water)	Locations in study area - Ground Water & Surface Water	Parameters as per CPCB guideline for water quality monitoring – MINARS/27/2007-08	Quarterly		
7.	Effluent	Treated, Untreated	pH, SS, TDS, COD, BOD, Cl, Sulphates, Oil & Grease.	Monthly		
8.	Waste management	Implement waste management plan that Identifies and characterizes every waste associated with proposed and existing activities and which identifies the procedures for collection, handling & disposal of each waste arising.	Records of Solid Waste Generation, Treatment and Disposal shall be maintained	Twice in a year		By YSIPL
9.	Emergency Preparedness such as fire fighting	Fire protection & safety measures to take care of fire & explosion hazards, to be assessed & steps taken for their prevention.	On site Emergency Plan, Evacuation Plan, firefighting mock drills	Twice a year		By YSIPL
10.	Health Check up	Employees and migrant Labour health check ups	All relevant health check-up parameters as per factories act.	Twice a Year		By YSIPL
11.	Green Belt	Within Industry premises as well as nearby villages	Survival rate of planted sapling	In consultation with DFO.	By YSIPL	
12.	CER	As per activities	--	Six Monthly	By YSIPL	

**योगेश्वरी शुगर इंडस्ट्रीज प्रायव्हेट लिमिटेड
(यो.शु.इं.प्रा.लि.)**

गट क्र. ६०, ६१, ६२, ६३, ६४, ६५, ६६, लक्ष्मीनगर लिंआ, ता. पाथरी, जि. परभणी,
महाराष्ट्र राज्य
यांच्या

प्रस्तावित ११० के.एल.पी.डी.मोलॅक्स (B व C) / केन ज्युस/ ग्रेन वर आधारित
आशयनी

प्रकल्प संदर्भातील इन्फायरमेंट इंपॅक्ट असेसमेंट अहवालाचा भागशांश

१) प्रकल्पाविषयी थोडक्यात

योगेश्वरी शुगर इंडस्ट्रीज प्रायव्हेट लिमिटेड (यो.शु.इं.प्रा.लि.) यांचा प्रकल्प गट क्र. ६०, ६१, ६२, ६३, ६४, ६५, ६६, लक्ष्मीनगर लिंआ, ता. पाथरी, जि. परभणी, महाराष्ट्र राज्य येथे उभारणेत आलेला आहे. प्रस्तावित ११० कि.लि.प्रतिदिन क्षमतेचा (110 KLPD) मोलॅक्स (B व C) / केन ज्युस/ ग्रेन वर आधारित आशयनी प्रकल्प सध्याच्या १२५० टन प्रतिदिन गाळप क्षमतेचा साखर कारखाना प्रकल्पाच्या आवसात उभारण्यात येणार आहे.

सदर प्रकल्प हा दि. १४.०९.२००६ च्या इन्फायरमेंट इंपॅक्ट असेसमेंट (EIA) नोटीफिकेशन नं. सं. ओ. १५३३ (ई) च्या १३ जून २०१९ च्या नोटीफिकेशन मधील तरतुदीनुसार श्रेणी 'अ' मध्ये येतो. यानुसार, वने, पर्यावरण व हवामान अदल मंत्रालय, नवी दिल्ली यांच्याकडे फॉर्म १ ऑप्लिकेशन जमा केला आहे व सॅटर्ड ToR's मंजूर झाले आहेत. प्रस्तावित प्रकल्प साधिताना सुरक्षिततेचे नियम व पर्यावरणाचे संरक्षण करण्याच्या सर्व गोष्टींची खबरदारी घेतली जाईल.

खालील तक्त्यामध्ये गुंतवणुकीचे तपशील दिलेले आहेत.

तक्ता क्र. १ गुंतवणुक

क्र	विभाग	भांडवली गुंतवणुक (सु. करोडमध्ये)		
		सध्याची	प्रस्तावित	एकुण
१	साखर कारखाना	१५०.१८	--	१५०.१८
२	आशयनी प्रकल्प	--	५५.५०	५५.५०
	एकुण	१५०.१८	५५.५०	२०५.६८

तक्ता क्र. २ कामकाजाचा कार्यकाळ

क्र	विभाग	ऑपरेशनचे दिवस (नं.)		
		हंगाम	संद हंगाम	एकुण
१	साखर कारखाना	१८०	--	१८०
२	आशयनी प्रकल्प	१८०	१५०	३३०

२) प्रकल्पाची जागा

यो.शु.इं.प्रा.लि. द्वारा लक्ष्मीनगर लिंआ, ता. पाथरी, जि. परभणी, महाराष्ट्र राज्य येथे १९.५५ हेक्टर एवढी जागा संपादित करणेत आली आहे. सदर जागेमध्येच आशयनी प्रकल्प उभारण्यात येणार आहे.

जागेचा ले-आऊट प्लॅन **अॅपेन्डीक्स - अ** येथे जोडला आहे. जागेसंदर्भातील माहिती खालीलप्रमाणे आहे.

तक्ता २ विविध विभागांच्या क्षेत्राचा तपशील (वर्ग.मी)

क्र.	तपशील	क्षेत्र (वर्ग.मी)		
		अध्याची	प्रस्तापित	एकूण
१	एकूण क्षेत्र			१,९५,५००
२	अंधकाम क्षेत्र			
	i. आखर कारखाना	४,४३९.५	--	४,४३९.५
	ii. आशयनी प्रकल्प	--	२५,०९३	२५,०९३
	एकूण	४,४३९.५	२५,०९३	२९,५३२.५
३	हरित पट्टा	९,७७५	५४,७५०	६४,५२५
४	रस्ता क्षेत्र	४,५००	१,५००	६,०००
५	पार्किंग क्षेत्र	५,८६५	३३,२३५	३९,१००
६	एकूण खुले क्षेत्र	१,७०,९२०	--	५६,३४२.५

३) प्रकल्प प्रवर्तकांची ओळख

यो.शु.इं.पा.लि. च्या प्रवर्तकांना आखर कारखाना व आशयनी प्रकल्प क्षेत्रामधील चांगला अनुभव आहे. प्रवर्तकांनी प्रकल्प नियोजन तसेच अंमलबजावणी योजनेचा आखोल अभ्यास केला आहे. प्रकल्प प्रवर्तकांचे नाव आणि हुद्दा खालीलप्रमाणे

तक्ता ३ प्रवर्तकांचे नाव व हुद्दा

क्र.	प्रवर्तकांचे नाव	हुद्दा
१	श्री. रोहित रोहीदास देशमुख	उपस्थापकीय अंचालक
२	श्री. रोहीदास तात्यासाहेब देशमुख	अंचालक
३	श्री. राजेंद्र हसनंद नामत	अंचालक
४	श्री. बाहुल रोहीदास देशमुख	अतिरिक्त अंचालक
५	श्री. अभिजीत रोहीदास देशमुख	अतिरिक्त अंचालक

४) उत्पादनांविषयी माहिती

यो.शु.इं.पा.लि. यांच्या अध्याच्या आखर कारखाना तसेच प्रस्तापित आशयनी प्रकल्पामधून तयार होणारी उत्पादने व त्यांचे परिमाण खालीलप्रमाणे आहे.

तक्ता क्र. ४ आखर कारखाना आणि आशयनी प्रकल्पांची उत्पादने

प्रकल्प	उत्पादने व उपउत्पादनांची नावे	क्षमता
*आखर कारखाना (१२५० टन /दिन)	आखर (११-१२%)	१४४ मे. टन/दिन
	उपउत्पादने	
	अर्ष (३२%)	४०० मे. टन/दिन
	प्रेसमड (३.५%)	४४ मे. टन/दिन
	मोलॅसिन्स (४-५%)	६० मे. टन/दिन
आशयनी (११० के.एल.पी.डी.)	बेक्टीफाइड रिपिट (आर.एअ.) / एक्स्ट्रा न्युट्रल अक्लोहोल (इ.एन.ए.) / इथेनॉल	११० कि. लि./दिन
	उपउत्पादने	
	फ्युअेल ऑईल	०.२ मे. टन/दिन
	CO ₂	९१ मे. टन/दिन
	रॅपेटॉश पाण्डर	६८ मे. टन/दिन
	DWGS	२३७ मे. टन/दिन
	DDGS	९७ मे. टन/दिन

NOTE- *: मूल्य घेव CTO लुआर.

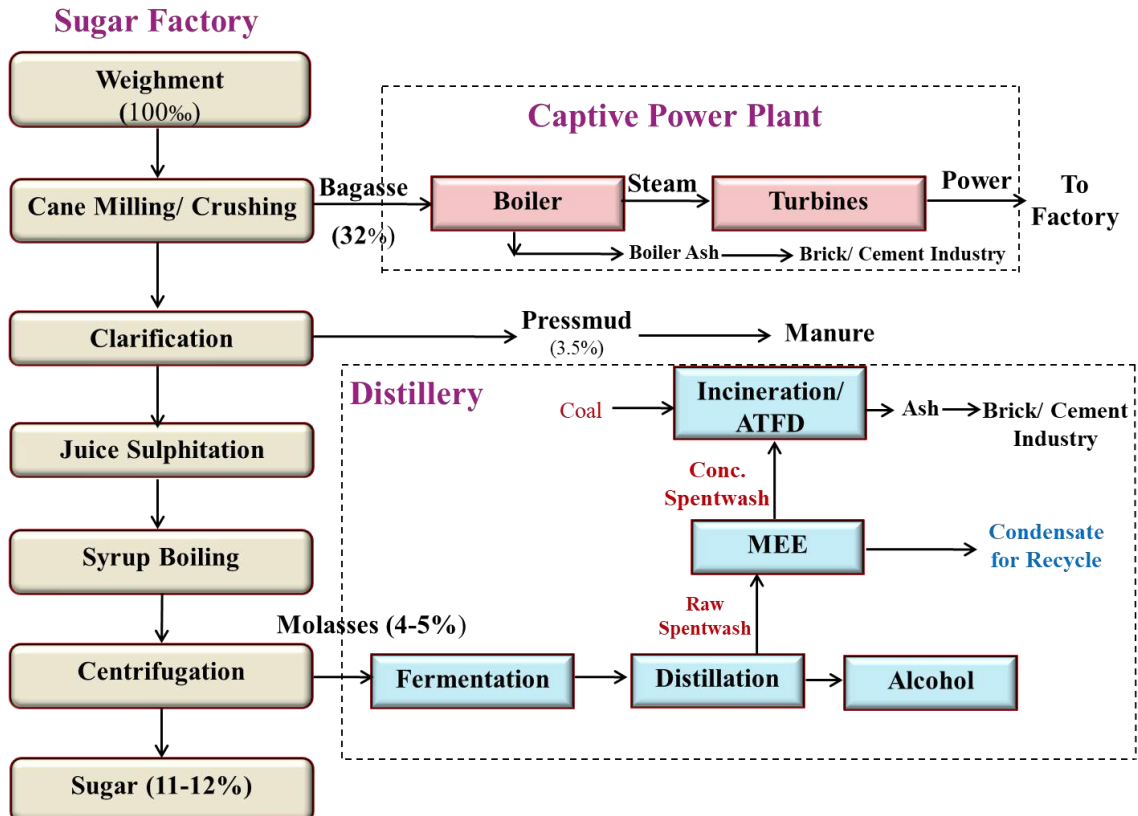
भाखर कारखाना तसेच आशयनी बंधर्तील उत्पादन प्रक्रिया आणि प्रवाह तक्ता (फ्लो चार्ट) आकृती १ मध्ये दिला आहे.

५) प्रकल्पाचे उद्दिष्ट

- भाखर उद्योग हा देशातील दुसरा सर्वात मोठा शेती आधारित उद्योग आहे.
- भाखर उद्योग हा रोजगार निर्मिती, उत्पन्न निर्मिती आणि कार्यक्षेत्रामध्ये पायाभूत घटक तयार करण्यासाठी महत्त्वपूर्ण आहे.
- अल्कोहोलयुक्त पेयांच्या उत्पादनांसाठी ऊर्जा, मोलॅसिस, कडधान्ये व इतर कृषी उत्पादने आशयनी उद्योग आपवतो. जगभर आपवल्या जाणाऱ्या फरमेंटेड व डिस्टीलड पेयांचे उत्पादन स्थानिक उत्पादित व उत्तम पातावणीय परिस्थितीत पाहिलेल्या कच्चा मालावर आधारित आहे. इथिल अल्कोहोल हे फरमेंटींग मोलॅसिस पासून तयार केले जाते. मोलॅसिस हे भाखर कारखान्यामधून मिळते.
- अल्कोहोल उद्योगाची देशाच्या अर्थव्यवस्थेमध्ये महत्त्वाची जागा आहे. अल्कोहोल हे खुप रसायनांमध्ये कच्चा माल म्हणून आपवले जाते. त्याखरोखर या व्यवसायामुळे भरकारला मोठ्या प्रमाणात अर्थकारी कर यशुल होतो.
- पेट्रोलखरोखर अल्कोहोलचे ब्लेंडींग केलेस पॉवर अल्कोहोल यावरूपत अल्कोहोल मध्ये इंधन म्हणून क्षमता आहे.
- तसेच जपान, यु.एस.ए., कॅनडा, श्रीलंका, इ. देशांमध्ये पेट्रोलियम कुड पासूनच्या नॅप्थापासूनचे सिंथेटिक अल्कोहोल शिष्टरेजीससाठी उपयुक्त नसलेने या देशांमध्ये फरमेंटेड अल्कोहोलला खुप मोठ्या प्रमाणांमध्ये मागणी आहे.

६) उत्पादन प्रक्रिया

आकृती १ उत्पादन प्रक्रिया



७) पर्यावरणविषयक दृष्टिकोन

यो.शु.इं.पा.लि. यांनी अत्यंतप्रभावी व परिणामकारक अशी पर्यावरण व्यवस्थापन योजना (EMP) बांधविणेचे नियोजन केले आहे. त्यातील विविध घटक खालीलप्रमाणे आहेत.

अ) पाण्याचा आपव, भांडपाण्याची निर्मिती व त्याची प्रक्रिया

• पाण्याचा आपव

यो.शु.इं.पा.लि. यांच्या सध्याच्या व प्रस्तावित प्रकल्पामध्ये होणा-या पाण्याच्या आपवाविषयी सविस्तर तपशील खालीलप्रमाणे -

तक्ता क्र.५ साखर कारखाना प्रकल्पासाठी पाण्याचा आपव

क्र.	तपशील	पाण्याची गरज (घनमीटर/दिन)
१.	घरगुती	#२४ (११ कॉलनी + १३ इंडस्ट्री)
२.	औद्योगिक	
	i. प्रोसेस	*३८१
	ii. कुलिंग	*५०
	iii. ऑयलर मेकअप	*९६
	iv. डी.एम. प्लांट	*१९
	v. वॉशिंग	*१
	vi. अॅश क्वॅचिंग	Ω _१
	एकूण औद्योगिक आपव	५४८ (*५४७ + Ω _१)
३.	भागकाम	Ω _{४९}
	एकूण	६२१ (*५४७+#२४+Ω _{५०})
	पुनर्आपव (%)	१००%

टीप # एकूण पाणी जे जायक्याडी धरणामधून आपवले जाईल * ऊसामधील कंडेनसेट
Ω एन.टी.पी. व ई.टी.पी. मधून प्रक्रिया केलेले पाणी

तक्ता क्र.६ प्रस्तावित मोलॅक्सिअर आसपनी प्रकल्पासाठी पाण्याचा आपव

क्र.	तपशील	पाण्याची गरज (घनमीटर/दिन)	
		ऊस गळित हंगाम दरम्यान	शिवा ऊस गळित हंगाम
१.	घरगुती	५#	५#
२.	औद्योगिक		
	i. प्रोसेस	८७३*	८७३*
	ii. कुलिंग	१८० (३७* + ८५* + ५८#)	४२०(३७* + १४३#)
	iii. ऑयलर मेकअप	४८*	४८*
	iv. डी.एम. प्लांट	१५#	१५#
	v. लॅश व वॉशिंग	३*	३*
	vi. अॅश क्वॅचिंग	२ Ω	२ Ω
	एकूण औद्योगिक आपव	११२१ (९६१* + ८५* + ७३# + २ Ω)	२९०६ (९६१* + १५८# + २ Ω)
३.	हरितपट्टा	२७४(५८Ω + २१६\$)	२७४(५८Ω + २१६\$)
	एकूण	१४०० (९६१* + ८५* + ७८# + ६०Ω + २१६\$)	१४०० (९६१* + १६३# + ६०Ω + २१६\$)
	पुनर्आपव (%)	९३%	८६%
	ताज्या पाण्याचा आपव (प्रमाण १० कि.लि./ कि.लि. अल्कोहोल)	०.६ कि. लि.	१.४ कि. लि.

टीप # एकूण पाणी जे जायक्याडी धरणामधून आपवले जाईल * ऊसामधील कंडेनसेट
Ω एन.टी.पी. व ई.टी.पी. मधून प्रक्रिया केलेले पाणी * शी.पी.तु मधील प्रक्रियेत केलेले पाणी
\$ रेनवॉटर हार्वेस्टिंगचे पाणी

तक्ता ७ केन ज्युअर व आक्षयनी प्रकल्पासाठी पाण्याचा वापर

क्र.	तपशील	पाण्याची गरज (घनमीटर/दिन)	
		केन ज्युअर	योग
१.	घरगुती	५ [#]	५ [#]
२.	औद्योगिक		
	i. प्रोबेअर	--	४५० (७७ [#] + ५११ [‡])
	ii. ब्रकअर डिकॉन्टर व डी.एम.पॉटर	--	२३० [#]
	iii. कुलिंग	१८० [‡]	१८० [‡]
	iv. ऑयलर मेकअप	४८ [‡]	४८ [#]
	v. डी.एम. प्लांट	१५ [‡]	१५ [‡]
	vi. लॅण व वॉशिंग	३ [‡]	३ [‡]
	vii. ग्रॅश क्लेंचिंग	२ [‡]	२ [‡]
	एकूण औद्योगिक वापर	२४८[‡]	१०६६ (३५५[#] + ७११[‡])
३.	हरितपट्टा	२७४(५८^Ω + २१६[§])	२७४(५८^Ω + २१६[§])
	एकूण	५२७ (२४८[‡] + ५[#] + ५८^Ω + २१६[§])	१३४५ (३६०[#] + ७११[‡] + ५८^Ω + २१६[§])
	पुनर्वापर (%)	१००%	६७%
	ताज्या पाण्याचा वापर (प्रमाण १०० लि./मे.टन ऊर्जागाळप)	०.० कि. लि.	३.२ कि. लि.

टीप # एकूण पाणी जे जायक्याडी धरणांमधून वापरले जाइल
 Ω एअ.टी.पी. व ई.टी.पी. मधून प्रकिया केलेले पाणी
 § वेनपॉटर हार्वेस्टिंगचे पाणी

* ऊर्जामधील कंडेनसेट
 ‡ बी.पी.यु मधील प्रकियेत केलेले पाणी

ख. झांडपाणी प्रकिया

१. घरगुती झांडपाणी

यो.शु.इं.पा.लि. प्रकल्पामधील झाखर कारखाना आणि झाक्षयनी प्रकल्पामधून २३ घनमीटर प्रतिदिन घरगुती झांडपाणी तयार होते. झाध्या तयार होणारे घरगुती झांडपाणी हे झेप्टीक टँक नंतर झोकपीट मध्ये प्रकिया केले जाते. झाक्षयनी प्रकल्प उझारणी नंतर एकुण घरगुती झांडपाणी; प्रस्तापित घरगुती झांडपाणी प्रकिया प्रकल्पामध्ये (एअ.टी.पी.) प्रकियेत केले जाईल व हरित पट्टया षिकाझासाठी वापरले जाईल.

२. औद्योगिक झांडपाणी

झध्याचा झाखर कारखाना प्रकल्पातून ९० घन. मी. प्रतिदिन इतके झांडपाणी तयार होते जे झांडपाणी प्रकिया प्रकल्पामध्ये प्रकियेत केले जाते. झांडपाणी प्रकिया प्रकल्प हा प्राथमिक, द्वितीय व तृतीय स्तरीय प्रकिया अझलेला आहे.

प्रस्तापित मॉलॅझिअरर आधारित झाक्षयनी प्रकल्पांतर्गत एकुण ८८० घन.मी.प्रतिदिन इतका झॉ स्पॅटवॉश तयार होईल. स्पॅटवॉश एम.ई.ई. मध्ये इव्हॅपोरेट व कॉन्झनट्रेट केला जाईल. कॉन्झनट्रेटेड स्पॅटवॉश १९२ घन.मी.प्रतिदिन ड्राय करून पावडर केला जाईल. ही पावडर खत म्हणून वापरली जाते. केन ज्युअरर आधारित झाक्षयनी प्रकल्पासाठी देखील हीच प्रकिया वापरली जाईल. (झॉ स्पॅटवॉश - ४४० घन.मी.प्रतिदिन व कॉन्झनट्रेटेड स्पॅटवॉश - ८४ घन.मी.प्रतिदिन)

प्रस्तावित आशयनी प्रकल्पांतर्गत तयार होणारे भांडपाणी हे अपेंटलीश, एम.ई.ई. मधील कंडेनसेट, ऑयलर लो डाऊन, कुलिंग लो डाऊन आणि लॅथ, ऑशिंग / एफ.ओ.बी.लीश, पी.आर.बी.लीश, बी.लीश- १८१ घन.मी.प्रतिदिन(मोलॅशियस आधारित), ५९२ घन.मी.प्रतिदिन(केन ज्युशियस आधारित) व ७२६ घन.मी.प्रतिदिन (वेनवर आधारित) मधील भांडपाणी असेल. अर्ध भांडपाणी प्रस्तावित कंडेनसेट पॉलिशिंग युनिटमध्ये प्रक्रियेत केले जाईल. प्रक्रियेत भांडपाणी हे डायल्युशन व कुलिंग टॉवर मेकअपसाठी वापरले जाईल.

अदर आशयनी प्रकल्पामधून अपेंटऑशच्या डिक्टेशन नंतर तयार होणारे २३७ मे. टन प्रति दिन इतके डिस्टिलर्य वेट वेन विथ ओल्युथलस (DWGS) तयार होईल जे शेतक-यांना पशुखाद्य म्हणून देण्यात येईल. या DWGS ला ड्रायर्समध्ये ड्राय केलेनंतर Moisture मध्ये कमी होऊन ९७ मे टन प्रति दिन इतके डिस्टिलर्य ड्राय वेन विथ ओल्युथलस (DDGS) तयार होईल ज्यामध्ये ६-८ % इतके Moisture असेल. अदर DDGS हे जास्त काळ टिकाऊ असेल.

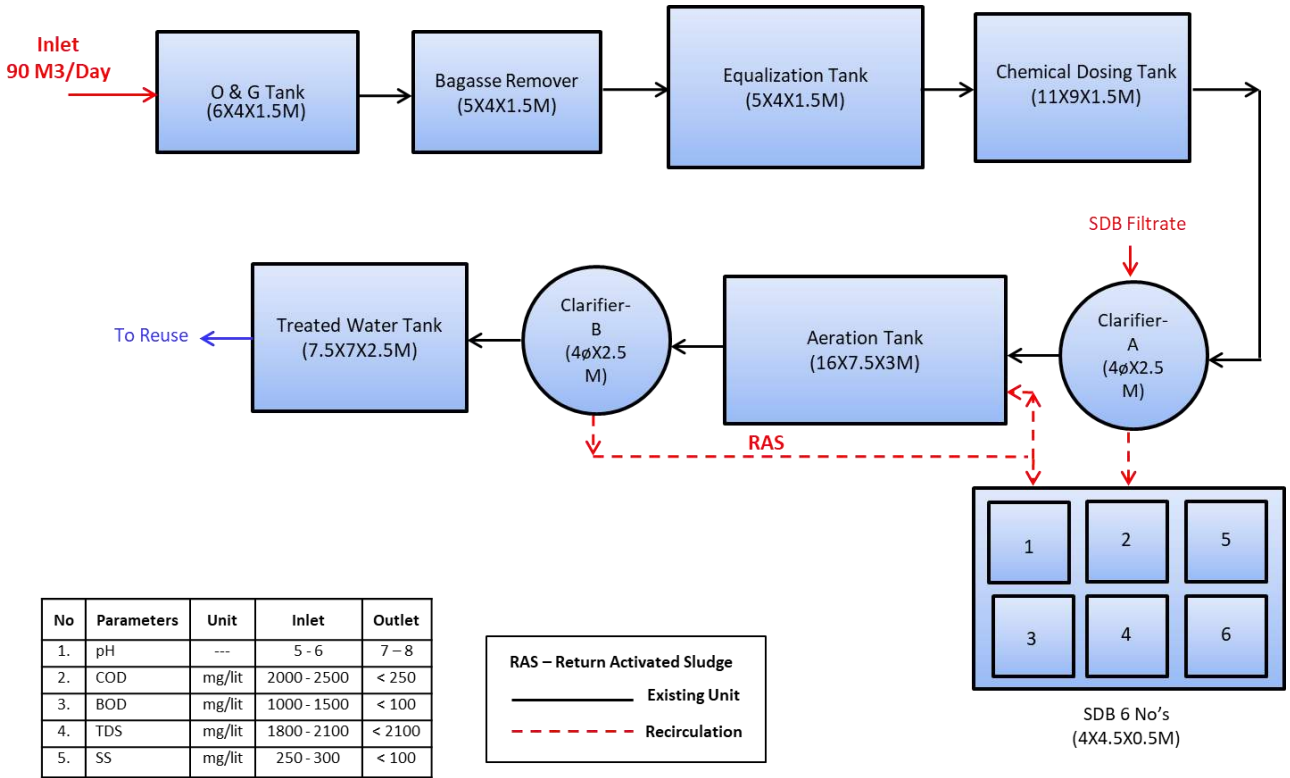
तक्ता क्र.८ भाखर कारखाना प्रकल्पामध्ये तयार होणारे भांडपाणी

क्र.	तपशील	भांडपाणी (घन. मी. / दिन)	प्रक्रिया
१.	घरगुती	१९	प्रस्तावित घरगुती भांडपाणी प्रक्रिया प्रकल्पात प्रक्रिया केले जाईल.
२.	औद्योगिक		
	१. प्रोसेस	४६	भाखर कारखान्याच्या अंध्याच्या औद्योगिक भांडपाणी प्रक्रिया प्रकल्पात प्रक्रिया केली जाईल.
	२. कुलिंग	५	
	३. ऑयलर मेकअप	१९	
	४. डी.एम. ऑकॉश	१९	
	५. लॅथ ऑशिंग	१	
	एकूण औद्योगिक वापर	९०	

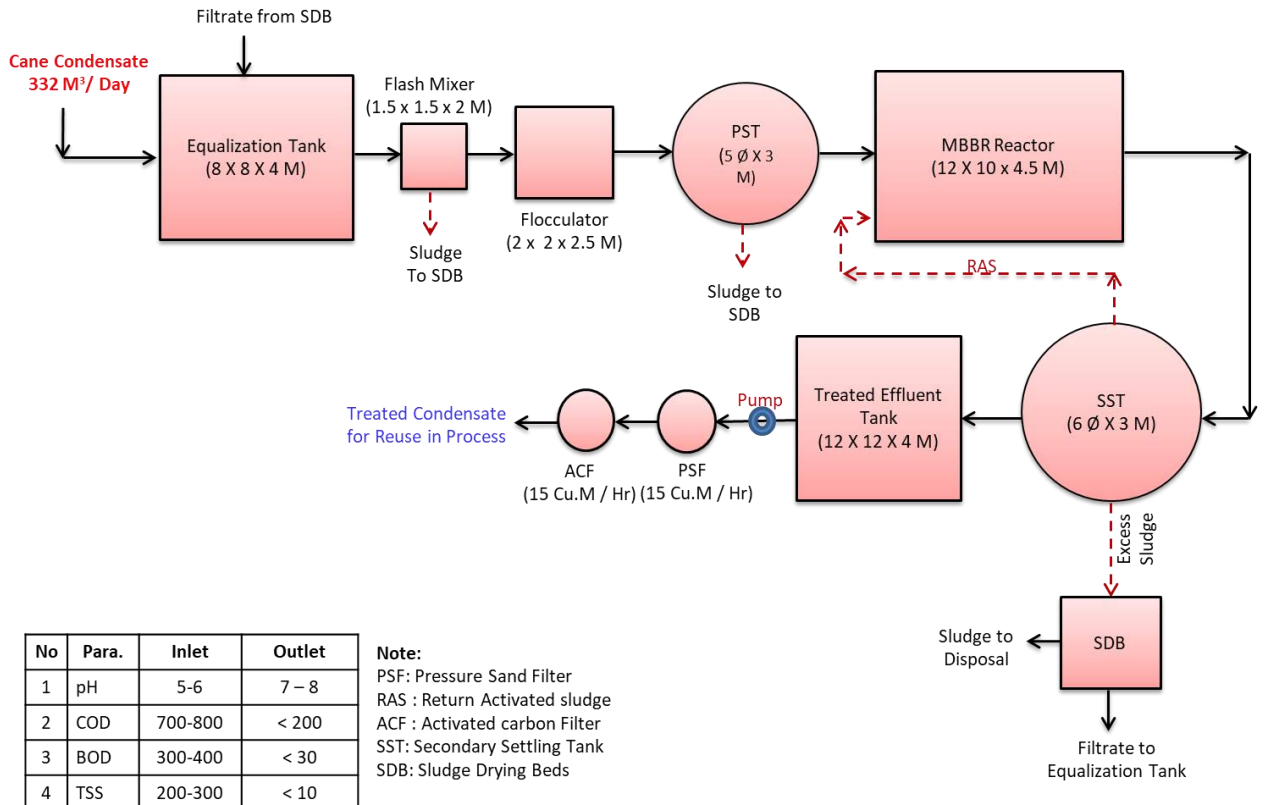
तक्ता ९ आभाषणी प्रकल्पाचे आंडपाणी

क्र.	तपशील	आंडपाणी घन मी. प्रतिदिन			प्रक्रिया
		मोलॅभिन	केन ज्युन	ग्रेन	
१.	घरगुती	४	४	४	प्रस्तावित घरगुती आंडपाणी प्रक्रिया प्रकल्पामध्ये (एम.टी.पी.) प्रक्रियेत केले जाईल
२.	औद्योगिक				
	प्रोबेन	बॉ अपॅटऑश ८८०	बॉ अपॅटऑश ४४०	थिक ब्लॉप १२१	बॉ अपॅटऑश एम.ई.ई. मध्ये इव्हॅपोरेट व कॉन्सनट्रेट केला जाईल. कॉन्सनट्रेट अपॅटऑश ड्राय करून पावडर केली जाईल.
		कॉन्सन. अपॅटऑश १९२	कॉन्सन. अपॅटऑश ८४	थेट केक ११६	
		कंडेनसेट ७८१ (६८८ MEE + ९३ ATFD)	कंडेनसेट ४४९ (३५६ MEE + ९३ ATFD)	कंडेनसेट ३१९	
		अपॅट लीन १५४	अपॅट लीन ९७	FOC, PRC, RC Lees - ३६१	
	कुलिंग थलोडाऊन	१८	१८	१८	अर्थ आंडपाणी प्रस्तावित कंडेनसेट पॉलिशिंग युनिटमध्ये प्रक्रियेत केले जाईल.
	ऑयल थलोडाऊन	१०	१०	१०	
	डि.एम. थॅकऑश	१५	१५	१५	
	लॅथ ऑशिंग	३	३	३	
	एकुण	कॉन्सन. अपॅटऑश - १९२ इतर आंडपाणी ९८१	कॉन्सन. अपॅटऑश - ८४ इतर आंडपाणी ५९२	इतर आंडपाणी ७२६	

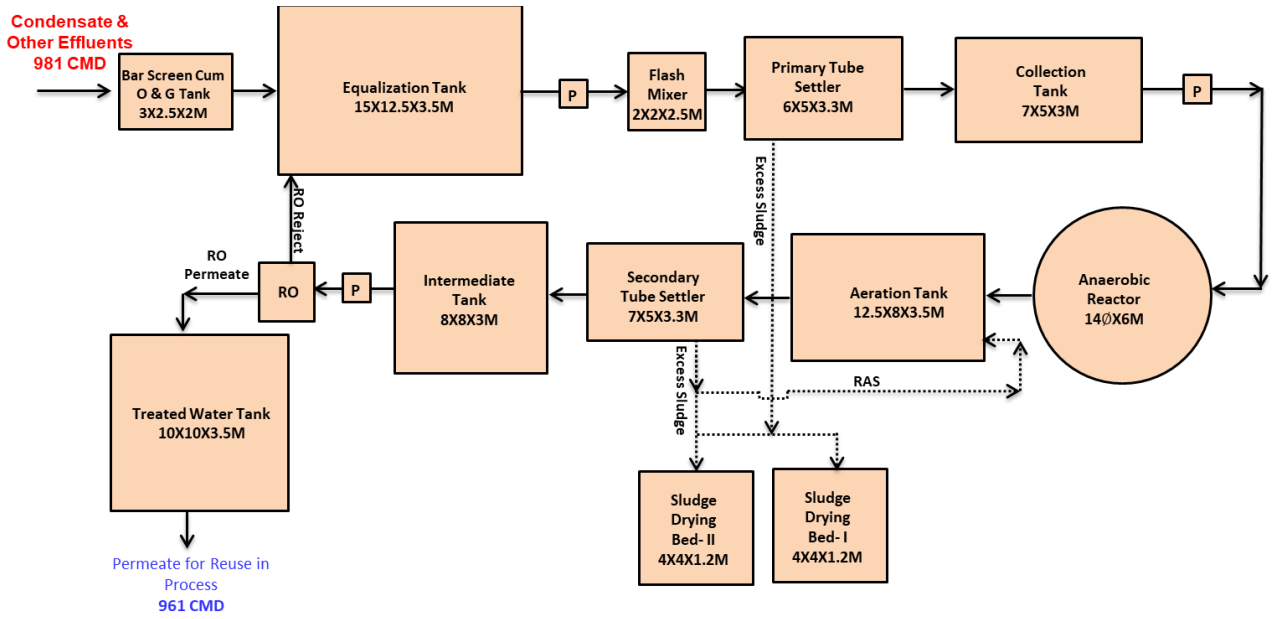
आकृती २ भाबखर कारखान्यातील भध्याचा ई.टी.पी. चा फलो चार्ट



आकृती ३ भाबखर कारखान्यातील बी. पी. यु. चा फलो चार्ट



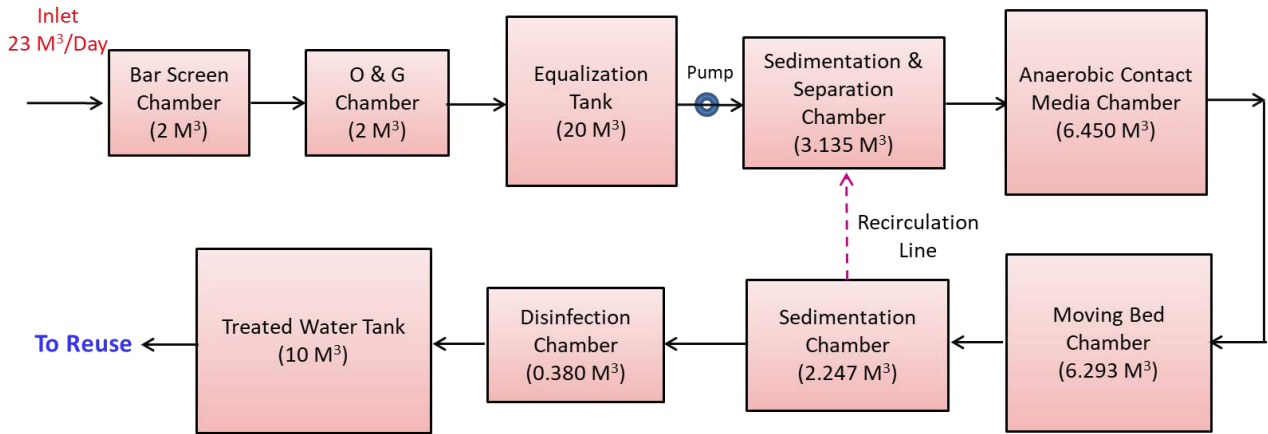
आकृती ४ आसपनी मधील प्रस्तावित बी. पी. यु. चा फ्लो चार्ट



P- Pump
 RAS - Return Activated Sludge
 Proposed Unit
 Recirculation

No	Parameters	Unit	Inlet	Outlet
1.	pH	---	5 - 6	7 - 8
2.	COD	mg/lit	3500 - 4000	< 100
3.	BOD	mg/lit	1500 - 2000	< 50
4.	TDS	mg/lit	2000 - 2500	< 100
5.	SS	mg/lit	400 - 500	< 50

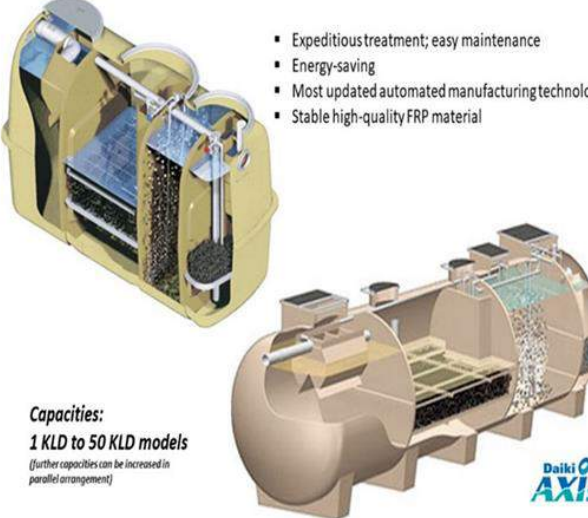
आकृती ५ प्रस्तावित एम्. टी. पी. चा फ्लो चार्ट



No.	Parameter	Unit	Inlet	Outlet
1	pH	---	6.0 - 8.5	6.0 - 8.5
2	COD	mg/lit	400 - 500	< 50
3	BOD	mg/lit	250 - 300	< 20
4	TSS	mg/lit	150 - 250	< 30
5	O & G	mg/lit	20 - 30	< 10

आकृती ६ एम्.टी.पी. प्रक्रिया

Daiki Axis Johkasou Technology – Packaged STP

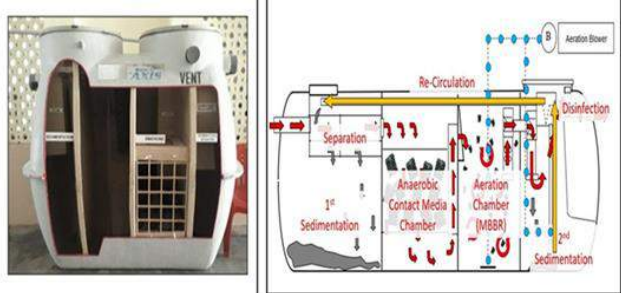


- Expeditious treatment; easy maintenance
- Energy-saving
- Most updated automated manufacturing technology
- Stable high-quality FRP material

Capacities:
1 KLD to 50 KLD models
(further capacities can be increased in parallel arrangement)

Daiki
AXIS

Johkasou STP Treatment Process



Unit	MOC	Process Description	Technological Frame Work
Separation & Sedimentation Chamber	FRP	Suspended Solids (SS) are separated.	
Anaerobic Chamber	FRP	Organic matters are anaerobically decomposed.	
Moving Bed Chamber	FRP	BOD content reduced by continuous aeration.	
Sedimentation Chamber	FRP	SS are settled and clear treated water is obtained.	
Disinfection Chamber	FRP	Treated Water is disinfected by Disinfection agent.	
Sludge Re-circulation Arrangement	-	Sludge from 2 nd Sedimentation Chamber is recirculated to the 1 st Sedimentation Chamber.	

क. आयु उत्सर्जन

अध्याय कारखाना प्रकल्पासाठी लागणारी वाफ ४० टन प्रति तास क्षमतेच्या ऑयलर मधून घेतली जाते. ज्यासाठी ४८० मे. टन. प्रतिदिन इतका अर्गॅस इंधन म्हणून वापरला जातो. पेट रकथर हे वायु प्रदूषण नियंत्रक उपकरण म्हणून वापरले आहे. तसेच ऑयलरसाठी ६० मी. उंचीची चिमणी वापरली आहे.

२० टन प्रति तास क्षमतेचा ऑयलर प्रस्तावित आक्षयनी प्रकल्पांतर्गत अक्षयला जाईल. ज्यासाठी ११० मे.टन.प्रतिदिन कोळशाबरोबर २५९ मे.टन.प्रतिदिन इतका स्पॅटॉशा/ २७५ मे. टन. प्रतिदिन इतका अर्गॅस इंधन म्हणून वापरला जाईल व त्यासाठी ७५ मी. उंचीच्या चिमणी सहित ई.एम्.पी. हे वायु प्रदूषण नियंत्रक उपकरण म्हणून वापरले जाईल.

प्रस्तावित आक्षयनी प्रकल्पासाठी लागणारी वाफ अध्याच्या ४० टन प्रति तास व तसेच प्रस्तावित २० टन प्रति तास क्षमतेच्या ऑयलर मधून घेतली जाईल.

हवा प्रदूषण व त्यासंबंधीच्या इतर आधीची माहिती खालील तक्त्यात दिली आहे.

तक्ता १० ऑयलरचा व चिमणीचा तपशील

क्र.	तपशील	ऑयलर - भाखर	ऑयलर -	डी. जी. शेट
		कारखाना	आभयनी प्रकल्प	
		बाध्याचा	प्रस्तावित	बाध्याचा
१	शामता	४० टन/तास	२० टन/तास	३२० के. व्ही. ए. (3 Nos.)
२	इंधनाचा प्रकार	अग्न	रपेंटऑश + कोळसा/ अग्न	डीझेल
३	इंधन (मे. टन/दिन)	४८०	२५९ + ११०/ २७५	१५० लि./तास
४	आंधणीसाठी वापरलेले मटेरीयल	एम. एन.	एम. एन.	एम. एन
५	आकार (गोल/चौरस)	गोल	गोल	गोल
६	उंची, मी (जमीनीच्या वर)	६० मी	५० मी	५ मी
७	चिमणीला अडलेले प्रदूषण नियंत्रणाचे उपकरण	पेट बकअर	ई. एन. पी.	अकॉस्टिक इनक्लोजर

ड. धवनी प्रदूषण

१. धवनी निर्माण करणारे स्रोत

- फर्मन्टेशन शेक्शन व डिस्टिलेशन शेक्शन हे इतर थोड्या प्रमाणात आवाज निर्माण करणारे स्रोत असतील येथील धवनीची पातळी ७० ते ८० डी सी (ए) दरम्यान अपेक्षित आहे. या विभागात जरूरी धवनी नियंत्रण बाधने अक्षयिण्यात येतील.
- बाध्याच्या प्रकल्पांमध्ये ऑयलर हाऊस, टर्बाईन, ऊस गाळप विभाग इत्यादी धवनी प्रदूषणाचे स्रोत आहेत.
- कारखान्या बाभयती टप्प्याटप्प्याने हरित पट्टा विकसित केला जाईल जेणेकरून धवनी प्रदूषण नियंत्रणास मदत होईल.

२. नियंत्रण उपाय

धवनी नियंत्रणासाठी आयसोलेशन, शेषेशन आणि इन्स्युलेशन तंत्रे वापरली जातील. इअरमफस, ई. अरूपात कामगारांना पैयक्तीक सुरक्षा बाधने (PPE) पुरविण्यात येतील. तसेच धवनीची पातळी कमी करण्यासाठी डी. जी. शेट अंतर कॅनॉपी मध्ये अंढीरत करण्यात येईल.

इ. घातक अरूपाचा कचरा

अ. भाखर कारखाना:

तक्ता क्र. ११ घातक अरूपाचा कचरा तपशील

औद्योगिक विभाग	कच-याचा प्रकार	परिमाण (मे. टन /वर्ष)	थिलहेवट पद्धत
भाखर कारखाना व आभयनी प्रकल्प	५.१ रपेंट ऑईल	०.८	आधिकृत पुर्नधिकेता
	३३.३ कंटामिनेटेड कॉटन वेस्ट	०.२	आधिकृत पुर्नधिकेता
	३३.१ एम्टी कंटेनर	३५ नं./वर्ष	आधिकृत पुर्नधिकेता

फ. घन रचरूपाचा कचरा

अध्याच्या प्रकल्पांमधील वेगवेगळ्या विभागातून तसेच प्रस्तावित विस्तारीकरण प्रकल्पांमधून निर्माण होणाऱ्या घन रचरूपाच्या कर्च यामध्ये खालील आधीचा अमापेशा असेल.

तक्ता क्र.१२ घन रचरूपाच्या कर्च याचा तपशील

क्र.	प्रकल्प	कच-याचा प्रकार	परिमाण मे.टन / महिना	विल्हेवाटपद्धत
१.	आखर कारखाना	ई.टी.पी. बलज	३	खत म्हणून आपले जाईल.
		बाख (अगॅस)	४२०	पीट निर्मितीसाठी भाठी दिले जाईल / सिमेंट इंडस्ट्रीज / खत म्हणून आपले जाईल.
२.	प्रस्तावित आखवनी	बाख (स्पॅटवॉश + कोळसा/ अगॅस)	२७०	खत म्हणून आपले जाईल.
		टीबट बलज	६००	खत म्हणून आपले जाईल.
		सी.पी.यु. बलज	३०	

पीट उत्पादकांसोबतचा करार आखवनी स्थापनेनंतर केला जाईल.

ख. आखाचा उपद्रव

अदर प्रकल्पांतर्गत मोलंबिअ हाताळणी व साठवणुक, फर्मन्टेशन व डिस्टिलेशन, सांडपाणी प्रक्रिया यंत्रणा, खराख मील सॅनिटेशन आणि दुर्लक्षित ड्रेन्स इ. आखाच्या उपद्रवाचे स्रोत असेल. अध्या आखाच्या नियंत्रणासाठी नीटनेटके हाऊसकिपींग, ई.टी.पी. युनिट मधील मैला व्यवस्थापन, ड्रेन्ससाठी विलचींग पावडरचा आपर इ. आधी व्यवस्थित हाताळल्या जातील. प्रस्तावित प्रकल्पांतर्गत स्पॅटवॉश खंद नलिकेतून हाताळणी, साठवणुकीसाठी व विल्हेवाटीसाठी नेले जाईल यामुळे होणाऱ्या आखाचा उपद्रव कमी होईल.

भ. नियम व अटीचे पालन

अध्याच्या प्रकल्पांतर्गत महाराष्ट्र प्रदुषण नियंत्रण मंडळ (MPCB) किंवा तत्वम अंशेमाफत सांडपाणी प्रक्रिया व विल्हेवाट, घातक रचरूपाचा कचरा व घन कचरा हाताळणी व विल्हेवाट तसेच आयु क्लर्जने इ. अंधंधित घालुन देण्यात आलेल्या अर्थ कायदांचे व नियमांचे काटेकोरपणे पालन केले जाते. अदर कार्यपद्धती प्रस्तावित आखवनी प्रकल्पांतर्गत ही पाळली जाईल.

म. पर्यावरण व्यवस्थापन विभाग

यो.शु.इं.प्रा.लि.मध्ये पर्यावरण व्यवस्थापन विभाग कार्यरत आहे. या विभागातील अर्थ अदर उच्च शिक्षित आणि अंधंधीत क्षेत्रातील योग्य तो अनुभव असेलेले आहेत. अध्याच्या व प्रस्तावित पर्यावरण व्यवस्थापन विभागामधील अदर खालीलप्रमाणे-

तक्ता क्र.१३ पर्यावरण व्यवस्थापन विभाग

अनु.क्र.	पदाचे नाव	अंख्या
१	अंचालक	१
२	मुख्य कार्यकारी अधिकारी	१
३	उत्पादन व्यवस्थापक	१
४	पर्यावरणीय अधिकारी	१
५	सुरक्षा अधिकारी	१
६	मुख्य सहायक	१
एकुण		०६

अध्याच्या ँ प्रस्तापित ढरुतारीकरण प्रकल्पांमधील पर्यावरण घटकांसाठी ँ त्यांच्या ढेखभालीसाठी लागणा-या खर्चाचा तपशील खालील प्रमाणे:-

तक्ता क्र.१ॡ अध्याच्या ँ प्रस्तापित प्रकल्पाच्या ढेखभालीसाठीच्या खर्चाचा तपशील

क्र.	तपशील	खर्च (रु. लाखामध्ये)	
		भांडवली गूंतवणूक	ठार्षिक ढेखभाल ँ ढुकरुती
अ	अध्याच्या आखर कारखाना		
१.	ऑयलरुला हवा प्रदुषण नियंत्रणासाठी ँट रुकखर ँ चिमणी, आखर आठवने प्रणालि	१२०.०	३०.०
२.	जल प्रदुषण नियंत्रण ई.टी.पी. ँ OCMS	१००.०	२५.०
३.	धवनी प्रदुषण नियंत्रण	२०.०	२.०
ॡ.	घनकचरा ढॅनेजढॅट	१०.०	२.०
५.	पर्यावरणविषयक आरुवेग्य ँ आरुक्षीतता	३०.०	२.०
६.	हरित पड्डा ढिकारु	ॡ५.०	५.०
७.	एन्वहायरढॅटल ढॉनिटरिंग ँ ढॅनेजढॅट	२५.०	२.०
	एकुण	३५०.०	६ॢ.०
अ	प्रस्तापित आरुवनी प्रकल्प		
१.	इन्डरुनरुेशन ऑयलरु, हवा प्रदुषण नियंत्रक उपकरणे ई.एअ.पी ँ चिमणी ँ OCMS	२५००.०	५०.०
२.	जल प्रदुषण नियंत्रण MEE, Distillery CPU, Sugar CPU, STP, ATFD	१३३५.०	ॡ५.०
३.	धवनी प्रदुषण नियंत्रण	१०.०	२.०
ॡ.	पर्यावरणविषयक आरुवेग्य ँ आरुक्षीतता	२०.०	२.०
५.	हरित पड्डा ढिकारु ँ वेन ँटवरु हारुवेरुटिंग	१०.०	१०.०
६.	एन्वहायरढॅटल ढॉनिटरिंग ँ ढॅनेजढॅट	१०.०	२.०
	एकुण	३९५०.०	१११.०

य) वेनँटवरु हारुवेरुटिंग अंकल्पना

- प्रकल्पाचे एकुण क्षेत्र १,९५,५०० वर्ग मी.
- एकुण रिकामे क्षेत्र ५६,३ॡ२.५ वर्ग मी.
- आरुआरुशी ठार्षिक पाऊरु ९१० मिमी.

➤ कफटॉप हारुवेरुटिंग

- कफटॉप हारुवेरुटिंग क्षेत्र १,ॡ०० वर्ग मी.
- कफटॉप हारुवेरुटिंग मधून मिळणारे पाणी १,०९२.० घन मी.

➤ आरुफेअ हारुवेरुटिंग

- आरुफेअ हारुवेरुटिंग क्षेत्र १,६५,९६७.५ वर्ग मी.
- आरुफेअ हारुवेरुटिंग मधून मिळणारे पाणी ५३,५१७.३२ घन मी.

कफटॉप हारुवेरुटिंग आणि आरुफेअ हारुवेरुटिंग मधून उपलब्ध होणारे पाणी

१,०९२.० + ५३,५१७.३२ = ५ॡ,६०९.३२ घन मी. म्हणजेच ५ॡ.६ ढशलरुख लिटरु (ML)

ब) हरित पट्टा माहिती

तक्ता क्र. १५ क्षेत्रफळाची माहिती

क्र.	तपशील	क्षेत्र (वर्ग. मी)		
		अध्याची	प्रस्तावित	एकूण
१	एकूण क्षेत्र			१,९५,५००
२	अंधकाम क्षेत्र			
	i. भाखर कारखाना	४,४३९.५	--	४,४३९.५
	ii. आभयनी प्रकल्प	--	२५,०९३	२५,०९३
	एकूण	४,४३९.५	२५,०९३	२९,५३२.५
३	हरित पट्टा	९,७७५	५४,७५०	६४,५२५
४	रस्ता क्षेत्र	४,५००	१,५००	६,०००
५	पार्किंग क्षेत्र	५,८६५	३३,२३५	३९,१००
६	एकूण खुले क्षेत्र	१,७०,९२०	--	५६,३४२.५

हरित पट्टा विकसित करण्यासाठी SPM, SO₂ चे उत्सर्जन या आधी प्रामुख्याने विचारात घेतल्या जातील. SPM, SO₂ यांच्या उत्सर्जनांमुळे होणारे परिणाम कमी करण्यास उपयुक्त अशा हरित पट्टा विकास कार्यक्रम राबविला जाईल. तसेच नियोजित हरित पट्ट्यातील झाडांमुळे इंडस्ट्रीमध्ये तयार होणा-या धवणीची तीव्रता कमी होऊन परिणाम होणारे धवणी प्रदूषण कमी होणेस मदत होईल. यानुसार SO₂ आणि धवणी प्रदूषण नियंत्रण इ. आधी लक्षात घेऊन प्रस्तावित हरित पट्टा विकास कार्यक्रमांतर्गत विविध जातीच्या झाडांची लागवड केली जाईल.

ल) सामाजिक व आर्थिक विकास

सामाजिक व आर्थिक विकास अंतर्गत प्रकल्पास केंद्रस्थानीमानुन १० कि. मी. परीघ क्षेत्रामधील १९ गावांचे अर्थेक्षण केले गेले. या अंतर्गत पैयक्तिकरित्या लोकांच्या मुलाखती मराठी प्रश्नावलीद्वारे (३० प्रश्न) घेण्यात आल्या. अधिक माहितीसाठी EIA रिपोर्ट मधील प्रकरण - ३ सामाजिक व आर्थिक विकास मुद्दा पहा. सामाजिक व आर्थिक विकास अभ्यासामधील निरीक्षण आणि निष्कर्ष पुढील प्रमाणे

- अभ्यास क्षेत्रातील अहुतांश गावांमध्ये मुलभूत सुविधा जसे की; पिण्याचे पाणी, प्राथमिक शिक्षण सुविधा, शौचालये, पीज, चांगली वाहतुक सुविधा व समाधानकारक शैक्षणिक सुविधा उपलब्ध आहेत.
- अभ्यास क्षेत्रातील अहुतांश लोकसंख्या चांगली कमाई असलेली आहे याचे मुख्य कारण ऋष शेती आहे.
- कारखान्याद्वारे स्थानिक लोकांना प्रत्यक्ष आणि अप्रत्यक्षपणे रोजगार पुरविला जातो.
- अहुतांश गावांमध्ये जलनिःसारण सुविधेचा अभाव, खुली गटारे तसेच विखुरलेला घन कचरा व आरोग्य सुविधा यांचा अभाव आहे.
- अपुरी व दुर अंतरावर अक्षर्णा या आरोग्यसुविधा ही स्थानिकांपुढील अर्थात मोठी समस्या आहे.

७) पर्यावरणविषयक तपासणी कार्यक्रम

अभ्यासासाठी निवडलेल्या भागाची पूर्ण पाहणी डिसेंबर २०२० मध्ये करण्यात आली होती. प्रस्तावित प्रकल्पाच्या अभोवतालच्या हवामान परिस्थितीच्या माहितीसाठी हवा, पाणी व मातीवरूप इ. गोष्टींचा अभ्यास जानेवारी २०२१ मध्ये सुरू केला गेला

होता. या प्रस्तावामध्ये जानेवारी २०२१ ते मार्च २०२१ या दरम्यानच्या कालावधीमध्ये गोळा केलेली माहिती नमूद केली आहे. याअंर्धीची दुय्यम स्तरावरील माहिती ही अरकाशी विभागांकडून घेण्यात आली आहे यामध्ये भुर्गभीय पाणी, माती, शेती आणि वने इ. समावेश आहे.

अ. जमीनीचा वापर

जमीन वापराच्या अभ्यासामध्ये भागाची रचना, कारखाने, जंगल, रस्ते आणि बहदारी इ. गोष्टींचा विचार केला जातो. अंर्धीत माहितीही विविध दुय्यम स्तरावरून जसे की जनगणना पुस्तिका, अरकाशी कार्यालये, अर्थ ऑफ इंडिया टोपोशीट्स, याचक्षेत्र अटेलार्ईट इमेजीस व जागेवरील प्राथमिक अर्थे इ. मधून घेण्यात आली आहे.

ख. अभ्यासासाठी निवडलेल्या जमीनीचा वापर / व्यापलेली जमीन

तक्ता क्र.१६ जमीनीचा वापर / व्यापलेली जमीन

अ.क्र.	जमीनीचा वापर / व्यापलेलीजमीन	क्षेत्र (हेक्टर)	टक्केवारी(%)
१.	आंधकामाखालील जमीन	७९२.००	२.५२
२.	लागवडीखालील जमीन	२०६६८.००	६५.७९
३.	पडीक जमीन	७७३६.००	२४.६३
४.	नापीक जमीन	९८४.००	३.१३
५.	जलस्रोत / नदी	१२३५.००	३.९३
एकूण		३१४१५.५०	१००.००

क. हवामान माहिती

अदर पाहणीसाठी ब्युरो ऑफ इंडियन स्टॅण्डर्ड (BIS) आणि इंडियन मेट्रोलॉजी डिपार्टमेंट (IMD) यांनी नमूद केलेली मानके वापरली आहेत. हवामान परिस्थितीच्या माहितीसाठी वेगवेगळ्या हवामान घटकांचा अभ्यास प्रत्यक्ष जागेवरील केला गेला आहे. याअंर्धीची द्वितीय स्तरावरील अधिक माहितीही हवामान विभाग, आतासा येथून घेण्यात आली आहे. त्यामध्ये तापमान, आर्द्रता, पर्जन्यमान इ. आणीचा समावेश आहे.

वेगवेगळ्या हवामान घटकांचा अभ्यास हा जानेवारी २०२१ ते मार्च २०२१ यादरम्यान केला गेला होता. या अभ्यासातील परिमाणे, उपकरणे व वांरवारता यांचा तपशील ई .आय.ए. रिपोर्टच्या प्रकरण ३ मध्ये देणेत आला आहे.

ड) हवेचा दर्जा

या विभागामधून नमुने घेतलेल्या ठिकाणांची निवड, नमुना घेण्याची पद्धत, पृथक्करणाची तंत्रे आणि नमुना घेण्याची वांरवारता इ. गोष्टीची माहिती दिली आहे. जानेवारी २०२१ ते मार्च २०२१ या कालावधी मधील निरीक्षणानंतरचे निकाल अदर केले आहेत. अर्थ मॉनिटरींग असाइनमेंटस, नमुने घेणे व त्यांचे पृथक्करण NABL व MoEFCC, New Delhi मान्यता प्राप्त तसेच ISO ९००१ -२०१५ व OHSAS १८००१ - २००७ मानांकित मे. वीन एन्वायरोन्मेंट इंजिनीअर्स अंड कन्सल्टंटस प्रा. लि., पुणे या प्रयोग शाळेमार्फत केले आहे. अभ्यास क्षेत्रातील हवेच्या गुणवत्तेचे मूल्यमापन करण्यासाठी PM₁₀, PM_{2.5}, SO₂, NO_x व CO. या घटकांचे वेगवेगळ्या स्थानाकांवर मॉनिटरींग केले गेले.मॉनिटरींगची वेगवेगळी स्थानके खाली दिलेल्या तक्त्यामध्ये दाखवली आहेत.

इ) पाण्याची गुणवत्ता

पाण्याच्या भौतिक, रासायनिक गुणधर्मांची आणि त्यातील जडधातूंची तपासणी करण्यासाठी MoEFCC, New Delhi मानांकित मे. ग्रीन एनवायरोन्मेण्ट इंजिनीअर्स आणि अल्लागार प्रा.लि., पुणे यांच्या मार्फत नमुने घेऊन त्यांचे पृथक्करण केले. भूर्गु भातील पाण्याच्या नमुना चाचणीसाठी ८ ठिकाणे व भूपृष्ठीय पाण्याच्या नमुना चाचणीसाठी ८ ठिकाणे घेतली होती.

तक्ता २० भूर्गुभातील पाण्यासाठी निवडलेली ठिकाणे

स्थानक भांकेतांक	को-ऑर्डिनेट्स अक्षांश व रेखांश	भाईट पाझुनचे अंतर (कि.मी.)	भाईट पाझुनची दिशा
GW1	१९°०५'२१.८७"N ७६°२७'४२.४४"E	०.९५	आग्नेय
GW2	१९°०५'३७.८५"N ७६°२६'५८.६५"E	०.५४	पश्चिम
GW3	१९°०५'२३.७६"N ७६°२६'३५.०९"E	१.३३	नैऋत्य
GW4	१९°०५'५८.६५"N ७६°२६'३२.३७"E	१.४१	प्रायव्य
GW5	१९°०६'२७.९८"N ७६°२६'३१.७३"E	१.९६	प्रायव्य
GW6	१९°०५'४८.३६"N ७६°२८'३४.९१"E	२.३०	ईशान्य
GW7	१९°०७'०४.६९"N ७६°२८'५९.१२"E	३.९५	ईशान्य
GW8	१९°०७'४२.६५"N ७६°२७'४४.०४"E	३.८३	ईशान्य

तक्ता २१ पृष्ठभागावरील पाण्यासाठी निवडलेली ठिकाणे

स्थानक भांकेतांक	स्थानकाचे नाव	भाईट पाझुनचे अंतर (कि.मी.)	भाईट पाझुनची दिशा
SW1	तारुगव्हाण	६.४१	प्रायव्य
SW2	आनंदनगर	१.६८	नैऋत्य
SW3	पिटा	३.५३	आग्नेय

फ) ध्वनी पातळीचे अर्थेक्षण

ध्वनी पातळीचे अर्थेक्षणसाठी कारखाना परिवारास केंद्र मानून त्यापासून १० कि.मी. अंतराच्या परिघामध्ये येणारा भाग हा अभ्यासक्षेत्र म्हणून विचारात घेण्यात आला होता. ध्वनीपातळीचे मॉनिटरींगसाठी रहिवासी, व्यावसायिक, औद्योगिक, शांतता विभाग असे चार विभाग विचारात घेण्यात आले होते. या अभ्यासामध्ये काही महत्वाच्या बरेत्यांवर पाहतुकीमुळे होणारा आवाजसुद्धा समाविष्ट केला होता. प्रत्येक ठिकाणी २४ तासा साठी ध्वनी पातळीचे मॉनिटरींग करण्यात आले. ध्वनी पातळीचे मॉनिटरींगची वेगवेगळी स्थानके खाली दिलेल्या तक्त्या मध्ये दाखवली आहेत.

तक्ता २२ ध्वनी नमुना ठिकाणे

स्थानक भांकेतांक	स्थानकाचे नाव	भाईट पाझुनचे अंतर (कि.मी.)	भाईट पाझुनची दिशा
N1	भाईट	-	-
N2	लिंछा	१.६	प्रायव्य
N3	डाकुपिंपरी	४.०	पश्चिम
N4	तेल्हामुख	३.०	नैऋत्य
N5	ओरखेड	४.२	नैऋत्य
N6	पिटा	३.४	आग्नेय
N7	मुदगल	४.०	पूर्व
N8	पाडी	४.७	उत्तर

तक्ता २३ ध्वनी पातळी

ठिकाणे	आवाजाची ध्वनी पातळी (डेसिबल)					
	L ₁₀	L ₅₀	L ₉₀	L _{eq(day)}	L _{eq(night)}	L _{dn}
N1	५५.६	६०.६	६२.८	६७.८	५५.३	६७.०
N2	४४.६	४६.३	४७.८	५१.८	४१.२	५१.६
N3	४४.५	४५.६	४७.९	५१.२	४०.४	५०.९
N4	४४.८	४६.५	४७.८	५२.३	४१.०	५१.८
N5	४४.९	४६.७	४७.९	५१.७	४२.०	५१.८
N6	४३.६	४६.५	४७.४	५१.३	४२.२	५१.७
N7	४४.४	४६.९	४७.८	५२.६	४१.८	५२.३
N8	४४.२	४६.७	४८.३	५२.१	४२.०	५२.१

ग) सामाजिक आर्थिक रचना

सामाजिक व आर्थिक वितरण त्याभागातील प्रगती दर्शनास येते. कोणत्याही प्रकारच्या विकास प्रकल्पामुळे कार्यक्षेत्रात राहणा-या लोकांच्या राहणी मानावर, सामाजिक व आर्थिक वितरण प्रभाव पडतो. याखद्दलची अधिकृत माहिती ई. आय. ए. रिपोर्ट मधील प्रकरण ३ मध्ये आहे.

घ) पर्यावरण

Random Sampling व Opportunistic Method या पध्दतीचा वापर करून त्या भागातील जैवविविधतेचा अभ्यास करणेत आला. दृष्टिक नमुना पध्दतीने जनसंख्येसाठी आणि संबंधीय ठिकाण पाहणी पध्दती व मानक ठिकाण गणती पध्दतीप्रमाणे प्राण्यांसाठी कार्यक्षेत्र अर्थेक्षण करण्यात आले. आयुष्याच्या गुणात्मक अभ्यासासाठी दोषळ निरीक्षण पाहणी आणि अंदाज पध्दतीचा अवलंब करण्यात आला. स्थानिक पर्यावरण बदलाचे मासे व पक्षी हे चांगले निदर्शक असल्यामुळे त्यांचा अभ्यास करणेत आला. जनसंख्ये मुख्यतः मोठ्या वर्गातील झाडांची ओळख व त्यांचे प्रमाण यांच्याकडे अभ्यास केंद्रित होता.

९) इतर अभ्यास

आपत्ती व्यवस्थापन

आपत्ती व्यवस्थापन करताना, खालीलवर्गीय विचार केला जातो

१. प्रकल्पाच्या शेजारी राहणा-या लोकांना प्रकल्पामुळे कमीतकमी धोका असूवा.
२. प्रकल्पामध्ये काम करणा-या कामगारांना शेजारी राहणा-या लोकांपेक्षा जास्त धोका अपेक्षित आहे, यामुळे प्रकल्पामध्ये काम करणा-या कामगारांना संभाव्य धोक्यापासून रक्षणाचे ट्रेनिंग दिले गेले पाहिजे जेणेकरून संभाव्य धोके कमी होतील.

बीन ए. जी. (१९८२) यांनी आपत्ती व्यवस्थापन करताना विचारात घेतलेल्या गोष्टी -

१. प्रकल्पास धोका: जेव्हा जिथीतास कमीतकमी धोका असतो व तो धोका पुढे कमी करणे शक्य होत नाही यावेळी ह्या धोक्यास प्राथमिकता दिली गेली पाहिजे. सांघर्तगत संभावित वित्तीय नुकसानीच्या धोक्याचा विचार केला जातो.
२. कामगार व जनतेस धोका: फेटल ऑक्सिडीट बेट (एफ. ऐ. आर) किंवा फेटल ऑक्सिडीट फिक्सेड बेट (एफ.ऐ.एफ.आर) याचा वापर कामगार व जनतेस धोके यांचा अभ्यास करताना वापर केला जातो. एफ.ऐ. आर व

एफ.ऐ.एफ.आर म्हणजेच औद्योगिक अपघातांमध्ये १००० लोकांमागे होणा-या अपेक्षित मृतांची संख्या होय.

यासंबंधीची अधिक माहिती ई.आय.ए. रिपोर्ट मधीलप्रकरण ७ येथे जोडली आहे.

१०) पर्यावरणावर होणाऱे परिणाम आणि त्यासाठीच्या उपाययोजना

अ. भौगोलिक रचनेवर परिणाम

प्रस्तावित प्रकल्पाच्या उभारणीमुळे संपादित जागेच्या भौगोलिक रचनेवर जास्त परिणाम अपेक्षित नाही. संपादित जागेमध्ये खदल जसे की, आसवणी प्रकल्प उभारणी अपेक्षित आहे. सडक औद्योगिक प्रकल्पामुळे काही सकारात्मक फायदे जसे की जमिन विकसिकरण, व झाडे लावणे अपेक्षित आहे.

ब. वातावरणावरील परिणाम

प्रस्तावित प्रकल्पामुळे हवामानावर परिणाम अपेक्षित नाही कारण जास्त तापमान अक्षर्णा या वायुंचे उत्सर्जन अपेक्षित नाही.

क. हवेच्या दर्जावरील परिणाम

प्रकल्पामुळे होणा या परिणामांची छाननी करण्यासाठी कारखाना परिक्षण केंद्र मानून त्यापासून १० कि.मी. अंतराच्या परिघामध्ये येणारा भाग विचारात घेतला गेला आहे.

१. मुलभूत ऑम्बिएंट वायूप्रमाणके

जानेवारी २०२१ ते मार्च २०२१ मध्ये करण्यात आलेल्या कार्यक्षेत्र सर्वेक्षणादरम्यान नोंद करण्यात आलेली २४ तासामधील ९८ पॅरिऑड्स प्रमाणके आणि PM₁₀, PM_{2.5}, SO₂ व NO_x यांची सभोवतालच्या हवेमधील सरासरी यानुसार मिळालेल्या प्रमाणांना मुलभूतप्रमाणके मानण्यात आली आहेत. सडक प्रमाणके परिक्षणमध्ये होणार परिणाम दर्शवतात. सध्याची मुलभूत प्रमाणके ई.आय.ए. रिपोर्ट मधील प्रकरण ४ तसेच पुढील तक्त्यामध्ये मांडण्यात आली आहेत.

तक्ता २४ मुलभूत प्रमाणके

तपशील	PM ₁₀	PM _{2.5}	SO ₂	NO _x	CO
98 Percentiles	६३.०५ µg/m ³	२१.९४ µg/m ³	२१.६६ µg/m ³	२९.२६ µg/m ³	०.०३ mg/m ³
NAAQS	१०० µg/m ³	६० µg/m ³	८० µg/m ³	८० µg/m ³	४ mg/m ³

२. हवाप्रदुषण स्रोत

सध्या सारखर कारखाना प्रकल्पासाठी लागणारी वाफ ४० टन प्रति तास क्षमतेच्या ऑयलर मधुन घेतली जाते. प्रस्तावित आसवणी प्रकल्पासाठी लागणारी वाफ सध्याच्या ४० टन प्रति तास व तसेच प्रस्तावित २० टन प्रति तास क्षमतेच्या ऑयलर मधुन घेतली जाईल. सध्या ३२० के.एच.ए. क्षमतेचे ३ डी.जी. स्रेट प्रकल्पामध्ये ससविला आहे.

ड. जलस्रोतावरील परिणाम

१. भूपृष्ठीय जलस्रोतावरील परिणाम

प्रस्तावित प्रकल्पासाठी लागणारे पाणी हे भूपृष्ठीय जलस्रोतांमधुन घेण्यात येईल. इतर सांडपाणी जसे की कंडेनसेट, सपेंटलीस, इतर सांडपाणी हे आसवणी प्रकल्पाच्या CPU ला प्रकिया करण्यासाठी पाठवले जाईल. प्रकिया केलेले सांडपाणी

हे मोलॅक्झिम डायल्युशन व कुलिंग टॉवर मेकअपसाठी वापरले जाईल. भास्वर कारखाना प्रकल्पामधून तयार होणारे एकूण १० घन मी. प्रतिदिन एवढे झांडपाणी प्रकिया केंद्रात प्रकियात केले जाते. अध्याच्या भास्वर कारखाना प्रकल्पामधून तयार होणारे घरगुती झांडपाण्यावर घरगुती झांडपाणी प्रकिया प्रकल्पामध्ये (एअ.टी.पी.) प्रकिया केली जाईल. प्रकिया केलेले झांडपाणी हे हरितपट्टा विकसित करण्यासाठी वापरले जाईल.

२. भूगर्भिय पाण्याच्या गुणवत्तेवर होणारा परिणाम

प्रकल्पांसाठी लागणारे ताजे पाणी हे जायकवाडी धरणामधून घेण्यात येईल. प्रस्तावित प्रकल्पांमार्फत भूजलाचा वापर होणार नाही. याअधिक, कारखान्यामधून कोणत्याही प्रकारचे अप्रकियात झांडपाणी विकर्जित होणार नाही त्यामुळे भूजल पाणी पातळीवर व गुणवत्तेवर कोणताही परिणाम होणार नाही.

इ. माती वर होणारे परिणाम

मातीच्या गुणधर्मावर होणारे परिणाम हे आधारावरणे वायू उत्कर्जन, झांडपाण्याचे आण घनकचरा विनियोगामुळे होत असतात. वायु प्रदूषण नियंत्रण उपकरणाच्या अभावामुळे होणा-या वायु उत्कर्जनातील धुलीकणांमुळे मातीच्या गुणधर्मांमध्ये बदल होऊ शकतो. प्रस्तावित आशवनी प्रकल्पाच्या आंयलरला पेट रकषर हे प्रदूषण नियंत्रक उपकरण अशवले जाईल. अध्याच्या भास्वर कारखाना प्रकल्पातून वर उल्लेख केलेले घटक उत्कर्जित होणार नाहीत. आंयलरना पेट रकषर हे प्रदूषण नियंत्रक उपकरण अशविले आहे. आंयलरची राख पीटनिर्मिती/ रिमेंट निर्मितीसाठी/ खत म्हणून वापरले जाईल व ई.टी.पी., बी.पी.यु., यीस्ट रलज खत म्हणून वापरली जाईल. घरगुती झांडपाण्यावर प्रस्तावित झांडपाणी प्रकिया केंद्रात प्रकिया केली जाईल. त्यामुळे वायु प्रदूषके अथवा झांडपाण्यामुळे जमिनीच्या राशायनिक घटकांमध्ये कोणताही मोडा बदल होणार नाही.

फ. धवनी मर्यादेवर होणारा परिणाम

अतिधवनी निर्माण करणा या यंत्रावर काम करीत अशवणा-या कामगारांचे अंतुलन शिघ्रतून कामावर परिणाम होण्याची शक्यता असते. धवनीनिर्माण होणाच्या रत्रोताजवळ अशवणाच्या लोकांची ऐकण्याची क्षमता कमी होऊ शकते. अदर प्रकल्पामध्ये मुख्यतः फर्मन्टेशन र्क्शन, डिस्टिलेशन र्क्शन, आंयलर हाऊस, टर्बाईन, ऊस गाळप व डि.जी.सेट हे धवनी प्रदूषणाचे मुख्य रत्रोत ठरतील. अदरप्रकल्प हा धवनीप्रदूषण करणारा नाही.

ग. जमीन वापरावर होणारा परिणाम

यो.शु.ई.प्रा.लि.यांच्या प्रस्तावित प्रकल्प उभारणीमुळे जमीन वापरामध्ये बदल अपेक्षित नाही.

घ. झाडांवर व प्राण्यांवर होणारा परिणाम

प्रकिया न केलेले झांडपाणी कारखान्याच्या अशवताली विकर्जित केल्यास पाणीअंशथा व त्यावर अवलंबून असलेली जैवविविधतेवर परिणाम अंशवतो. SPM च्या अवरूपत वायु प्रदूषण होऊ शकते. याचा विकरीत परिणाम अंशतः पक्षी, अशवतालची पीके आणि रथानिक लोकांवर होऊ शकतो. झाडांवर व प्राण्यांवर होणा-या परिणामांची माहिती ई. आय. ए. रिपोर्ट मधील प्रकरण ३ मध्ये देण्यात आलेली आहे.

द. ऐतिहासिक ठिकाणावर होणाऱा परिणाम

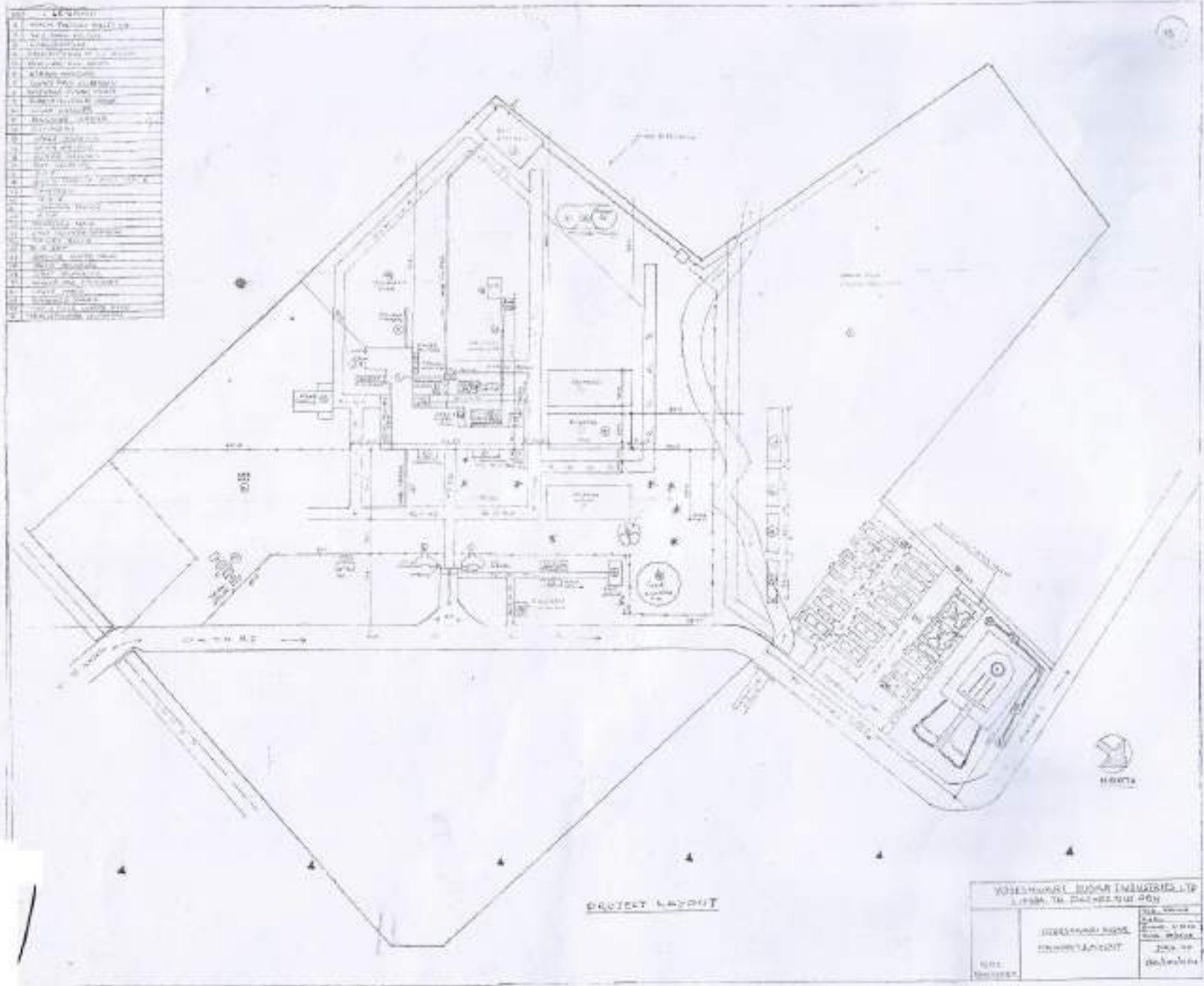
प्रकल्पाच्या १० कि.मी क्षेत्रात कोणतेही राखीव ऐतिहासिक ठिकाण येत नसलेले ऐतिहासिक ठिकाणावर कोणताही परिणाम अपेक्षित नाही.

११) पर्यावरणीय व्यवस्थापन आराखड्याची ठळक वैशिष्ट्ये

पर्यावरणीय व्यवस्थापन आराखड्याची ठळक वैशिष्ट्ये खालील तक्त्यामध्ये दिलेली आहेत

तक्ता २५ पर्यावरणीय व्यवस्थापन आराखडा

क्र.	तपशील	ठिकाण	परिमाणे	वारंवारता	तपासणी	
१.	हवेची गुणवत्ता	अपॉइंड - १, डाऊनपॉइंड - १ (मेनगेट जवळ, केनयार्ड विभाग, आराखणी प्रकल्पाजवळ)	PM ₁₀ , PM _{2.5} , SO ₂ , NO _x , CO	मासिक	MoEFCC & NABL approved Laboratory मधुन	
		अभ्यासक्षेत्र (साईट, पोहनेर, काभरवाडी, फुलावाडी, पिटा, मुद्गल, लक्षिणा, लिंछा)		त्रैमासिक		
२.	चिमणीतुन होणारे उत्सर्जन	ऑयलर २ डी. जी. सेट ३	SO ₂ , SPM, NO _x	मासिक		
३.	ध्वनिगुणवत्ता	मेनगेट जवळ, केनयार्ड विभाग, आखर गोदाम, ऑयलर, डी. जी. सेट, टर्झाइन विभाग	Spot Noise Level, recording; Leq(n), Leq(d), Leq(dn)	मासिक		
		ध्वनि गुणवत्ता अभ्यास क्षेत्रामधील ठिकाणे - ८		त्रैमासिक		
४.	पिण्याचे पाणी	कारखान्याचे उपहारगृह/ वसाहत	Parameters as drinking water standards IS10500	मासिक		
५.	जमीन	८ ठिकाणे - (साईट, लिंछा, पोहनेर, जलगवहाण, भोनपेट, आघालगाव, मुद्गल, आभुळगाव)	PH, Salinity, Organic Carbon, N.P.K.	त्रैमासिक		
६.	पाण्याची गुणवत्ता	अभ्यास क्षेत्रामधील ठिकाणे - भुगर्भीय पाणी व पृष्ठभागावरील पाणी	Parameters as per CPCB guideline for water quality monitoring - MINARS/27/2007-08	त्रैमासिक		
७.	सांडपाणी	प्रक्रिया न केलेले, प्रक्रिया केलेले	pH, SS, TDS, COD, BOD, Chlorides, Sulphates, Oil & Grease.	मासिक		
८.	कचरा व्यवस्थापन	प्रस्थापित कृतीतून तयार होणाऱा या कचरा याचे वैशिष्ट्ये व रूपानुसार व्यवस्थापन केले जाईल	कचरा याचे निर्मिती, प्रक्रिया आणि विल्हेवाट यांची नोंद	वर्षातून दोनदा		यो. शु. इं. प्रा. लि. यांचेकडून
९.	आपातकालीन तयारी जसे की आग व्यवस्थापन	प्रतिबंधात्मक उपाय म्हणून आगीच्या व स्फोट होणाऱ्या ठिकाणी आगीपासून संरक्षण आणि सुरक्षिततेची काळजी घेतली जाईल.	ऑनसाईट ईमरजन्सी व संकटकालीन आह्वार पडण्याचा आराखडा	वर्षातून दोनदा		यो. शु. इं. प्रा. लि. यांचेकडून
१०.	आरोग्य	कारखान्याचे कामगार आणि स्थलांतरीत कामगारांसाठी आरोग्य शिबीराचे आयोजन	सर्व आरोग्यविषयक चाचण्या	वर्षातून दोनदा		
११.	हरीतपट्टा	कारखान्याच्या परिसरामध्ये आणि शेजारील गावांमध्ये	झाडे जगण्याचा दर	तज्ञानुसार		
१२.	बी. ई. आर.	निर्देशाप्रमाणे	--			



MAHARASHTRA POLLUTION CONTROL BOARD

Tel: 24010706/24010437
Fax: 24044532/4024068/4023516
Website: <http://mpcb.gov.in>
Email: jdwater@mpcb.gov.in



Kalpataru Point, 2nd and 4th
floor, Opp. Cine Planet Cinema,
Near Sion Circle, Sion (E),
Mumbai-400022

No:- Format1.0/CC/UAN No.MPCB- 2112001660
CONSENT-0000095068 /CR

Date: 28/12/21

To,
M/s. Yogeshwari Sugar Ind. Pvt.Ltd.,
Laxminagar, Limba,
Tal- Pathari, Dist-Parbhani.



Your Service is Our Duty

Sub: Renewal of Consent for Sugar unit under RED Category.

- Ref:**
1. Earlier consent having no-BO/JD(WPC)/UAN No.79102/CR/CC-2001000054, dtd-02.01.2020.
 2. Minutes of 11th Consent Committee Meeting held on 23.11.2020.
 3. Minutes of 15th Consent Committee Meeting held on 17.03.2021.
 4. Minutes of 7th Consent Committee Meeting held on 03.09.2021 & 11.09.2021.

Your application No.MPCB-CONSENT-0000095068 Dated 01.09.2020

For: grant of Consent to Renewal under Section 26 of the Water (Prevention & Control of Pollution) Act, 1974 & under Section 21 of the Air (Prevention & Control of Pollution) Act, 1981 and Authorization under Rule 6 of the Hazardous & Other Wastes (Management & Transboundary Movement) Rules 2016 is considered and the consent is hereby granted subject to the following terms and conditions and as detailed in the schedule I, II, III & IV annexed to this order:

1. **The Consent to Renewal is granted upto: 31.07.2022**
2. **The capital investment of the industry is Rs.49.1434 Crs. (As per C.A Certificate submitted by industry).**
3. **Consent is valid for the manufacture of:**

Sr No	Product	Maximum Quantity	UOM
1	Sugar	4320	MT/M
2	Bagasse	12000	MT/M
3	Pressmud	1320	MT/M
4	Molasses	1800	MT/M

(The Cane Crushing Capacity of Sugar Industry shall not exceed 1250 TCD)

4. **Conditions under Water (P&CP) Act, 1974 for discharge of effluent:**

Sr No	Description	Permitted in CMD	Standards to	Disposal
1.	Trade effluent	125	As per Schedule -I	On land for irrigation
2.	Domestic effluent	8	As per Schedule - I	on land for irrigation

5. Conditions under the Air (P& CP) Act, 1981 for air emissions:

Stack No.	Description of stack / source	Number of Stack	Standards to be achieved
S-1	Boiler (40 TPH)	1	As per Schedule -II
S-2	D.G.set-320 KVA	1	As per Schedule -II
S-3	D.G.set-320 KVA	1	As per Schedule -II
S-4	D.G.set-125 KVA	1	As per Schedule -II

(As per previous consent of existing unit)

6. Conditions about Non Hazardous Wastes:

Sr No	Type of Waste	Quantity	UoM	Treatment	Disposal
1	ETP Sludge	2.5	MT/A	COMPOST	Use as manure
2	Boiler Ash	4	MT/Day	COLLECTED	Sale to Bricks manufacturers or compost filler material

7. Conditions under Hazardous & Other Wastes (M & T M) Rules 2008 for treatment and disposal of hazardous waste:

Sr No	Type of Waste	HW Category.	Quantity & UoM	Treatment	Disposal
1	5.1 Used or spent oil	5.1	1.0 MT/M	REUSED IN BOILER AS FUEL	REUSED IN BOILER AS FUEL

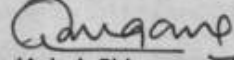
The applicant shall ensure disposal to the Actual user having permissions under Rule 9 of Hazardous and other Waste (M & TM) Rules, 2016.

a. The applicant shall properly collect, transport & regularly dispose of the hazardous waste to CHWTSDf, in compliance of the Hazardous & Other Wastes (Management & Transboundry Movement) Rules, 2016 and keep proper manifest thereof.

8. The Board reserves the right to review, amend, suspend, revoke etc. this consent and the same shall be binding on the industry.
9. This consent should not be construed as exemption from obtaining necessary NOC/permission from any other Government authorities.
10. Industry shall connect online CMS data as per CPCB guidelines to CPCB & MPCB Servers.

11. Industry shall submit time bound proposal for up gradation of ETP.

For and on behalf of the
Maharashtra Pollution Control Board.


(Ashok Shingare IAS),
Member Secretary

Received Consent fee of -

Sr.No	Amount(Rs.)	Transaction/DR.No.	Date	Transaction Type
1	75000.00	MPCB-DR-1599	01/09/2020	RTGS
2	75000.00	MPCB-DR-7410	25/08/2021	RTGS
3	80000.00	MPCB-DR-8277	08/10/2021	RTGS

Balance fees of Rs.75000/- which will be consider during next renewal.

Copy to:

1. Regional Officer, MPCB, Aurangabad and Sub-Regional Officer, MPCB, Parbhani
- They are directed to ensure the compliance of the consent conditions.
- They are directed to forfeit the bank guarantee of Rs.5.0 Lakhs from existing B.G & obtain top up BG of Rs. 7.5 to make total B.G. of Rs.10.0 Lakhs from the industry.
2. Chief Accounts Officer, MPCB,Sion, Mumbai





SCHEDULE-I

Terms & conditions for compliance of Water Pollution Control:

- 1) A] As per your application, you have Provided Effluent Treatment Plant (ETP) of designed capacity of 125.00 CMD consisting of Primary, Secondary for the treatment of 125.00 CMD industrial effluent.
- B] Industry shall provide CPU for recycle/reuse of treated effluent.
- C] The Applicant shall operate the effluent treatment plant (ETP) to treat the trade effluent so as to achieve the following standards prescribed by the Board or under EP Act, 1986 and Rules made there under from time to time, whichever is stringent.

Sr. No.	Parameters	Limiting concentration not to exceed in mg/l, except for pH
(1)	pH	5.5-9.0
(2)	Oil & Grease	10
(3)	BOD (3 days 27 ^o)	100
(4)	Sulphate	1000
(5)	Suspended Solids	100
(6)	COD	250
(7)	Chloride	600
(8)	Total Dissolved Solids	2100

- D] The treated effluent 125.00 CMD shall be disposed on land for irrigation on 3.23 hectares of own land /as per the bilateral agreement with farmers. In no any case treated/untreated effluent shall find its way outside the factory premises directly or indirectly.
- E] Industry shall operate Online Continuous Emission Monitoring System (OCEMS) and shall transmit Online Continuous Emission Monitoring System (OCEMS) data to Board's server directly through the data logger without any intermediate server.
- F] Trade effluent of 0.00 CMD generated from Co-gen shall be 100% recycle in process.
- G] CREP conditions for Sugar Factory
- i. Operation of ETP shall be started at least one month before starting of cane crushing to achieve desired MLSS. So as to meet prescribed standards from day one the operation of mill.
 - ii. Waste water generation shall be reduced to 100 liters per tone of cane crushed.
 - iii. Industry shall achieve zero discharge into in land surface water bodies.
 - iv. 15 days' storage capacity tank shall be provided for treated effluent to take care during no demand for irrigation.
- H] Industry to make necessary arrangement to cover the effluent collection system and to avoid the ingress of Bagasse and other material.

- I] The unit shall operate ETP even after completion of the crushing season so that any effluent generated during washing & maintenance activity is to be discharged after proper treatment.
- J] The unit shall optimize water use in industrial process & maintain records.
- 2) A] As per your application you have provided 125 CMD capacity ETP consisting of primary and secondary treatment facility.
- B] The applicant shall operate sewage treatment system to treat sewage so as to achieve the following standards/ prescribed under EP Act 1986 and rules made under time to time, whichever is stringent.

1	Suspended Solids	Not to exceed	100 mg/l
2	BOD 3 days (27°C)	Not to exceed	100 mg/l

- C] The treated sewage shall be 100% reused/recycled for gardening purpose within premise. In no any case, sewage shall find its way outside Company's premises.
- 3) The industry shall have bilateral agreement with the farmers on whose land the treated effluent is used for irrigation purposes and a copy of the agreements with validity shall be submitted to the Regional/Sub- Regional Office of the Board.
- 4) The industry shall create Environmental Cell by appointing an Environmental Engineer, Chemist and Agriculture expert for looking after day to day activities related to Environment and irrigation field where treated effluent is used for irrigation.
- 5) CONDITIONS FOR MOLASSES STORAGE:
- (i) The molasses shall be properly collected and stored in steel tanks which shall be leak proof. At no stage of handling of molasses, there shall be leakage or spillage.
- (ii) The capacity of tanks for storage of molasses shall be such that it will take care of bumper production of sugar, non-lifting of molasses etc.
- (iii) All the area on which molasses are stored and handled should be provided with drain for diverting the spills to the treatment plant/ molasses tank. Suitable arrangements for accidental discharges of molasses from the tanks shall be provided to contain the same within factory premises.
- (iv) Destruction of molasses and its disposal shall not be done without specific permission in writing from the authorized officer of the Board. Intimation of intention to destroy or dispose of the molasses shall be given to the Board at least 15 (fifteen) days in advance by registered post under intimation to the Sub-Regional officer and Regional officer of the Board under whose jurisdiction the factory is situated.
- (v) The storage tanks shall be kept in good conditions all the year round with adequate maintenance. The tanks size and capacity per cm, height, total capacity in tonnes shall be displayed prominently near /on the tank.
- (vi) The above conditions shall be in addition to and not in derogation of the provisions contained in the "Bombay Molasses Rules, 1955" and "Maharashtra Molasses Storage and Supply Regulation, 1965".
- 6) The Applicant shall provide Specific Water Pollution control system as per the conditions of EP Act, 1986 and rule made there under from time to time/ Environmental Clearance / CREP guidelines if applicable.

- 7) The Board reserves its rights to review plans, specifications or other data relating to plant setup for the treatment of waterworks for the purification there of & the system for the disposal of sewage or trade effluent or in connection with the grant of any consent conditions. The Applicant shall obtain prior consent of the Board to take steps to establish the unit or establish any treatment and disposal system or an extension or addition thereto.
- 8) The industry shall ensure replacement of pollution control system or its parts after expiry of its expected life as defined by manufacturer so as to ensure the compliance of standards and safety of the operation thereof.
- 9) The Applicant shall comply with the provisions of the Water (Prevention & Control of Pollution) Act, 1974 and as amended, by installing water meters, and other provisions as contained in the said act:

Sr. No.	Purpose for water consumed	Water consumption quantity (CMD)
1.	Industrial Cooling, spraying in mine pits or boiler feed	150.00
2.	Domestic purpose	25.00
3.	Processing whereby water gets polluted & pollutants are easily biodegradable	150.00
4.	Processing whereby water gets polluted & pollutants are not easily biodegradable and are toxic	0.00
5.	Grandening	000

- 10) The Applicant shall provide Specific Water Pollution control system as per the conditions of EP Act, 1986 and rule made there under from time to time/ Environmental Clearance/ CREP guidelines.

SCHEDULE-II

Terms & conditions for compliance of Air Pollution Control:

- 1) As per your application, you have provided the Air pollution control (APC) system and erected following stack(s) and observe the following fuel pattern-

Stack No.	Stack Attached To	APC System	Height in Mtrs.	Type of Fuel	Quantity & UoM	S%	SO ₂
S-1	Boiler (40 TPH)	Wet Scrubber	60	Bagasse	350 Kg/Hr	0.20	1400.00
S-2	D.G.Set-320 KVA	Acoustic Enclosure	5	HSD	50 Lit/Day	1.00	16.80
S-3	D.G.Set-320 KVA	Acoustic enclosure	5	HSD	50 Lit/Day	1.00	16.80
S-4	D.G.Set-320 KVA	Acoustic Enclosure	5	HSD	50 Lit/Day	1.00	16.80

(As per previous consent of existing unit)

- 2) The Applicant shall provide Specific Air Pollution control equipments as per the conditions of EP Act, 1986 and rule made there under from time to time/ Environmental Clearance / CREP guidelines.

1 The Applicant shall provide ESP/ Bag filter/ Wet scrubber to the Bagasse fired boiler and Dust Collector to Sugar bagging section as an Air Pollution control equipments OR as per the conditions of EP Act, 1986 and rule made there under from time to time / Environmental Clearance / CREP guidelines.

2 The applicant shall operate and maintain above mentioned air pollution control system, so as to achieve the level of pollutants to the following standards:

Total Particulate matter	Not to exceed	150 mg/Nm ³
--------------------------	---------------	------------------------

3 The Applicant shall obtain necessary prior permission for providing additional control equipment with necessary specifications and operation thereof or alteration or replacement/alteration well before its life come to an end or erection of new pollution control equipment.

4 The Board reserves its rights to vary all or any of the condition in the consent, if due to any technological improvement or otherwise such variation (including the change of any control equipment, other in whole or in part is necessary).

5 Industry should not use auxiliary fuel more than 15 % (as per amendment in EIA Notification 2009, power plant upto 15 MW based on Bio-mass and using auxiliary fuel as coal upto 15% are exempt.) as co-gen capacity is below 15 MW.

3) The Applicant shall obtain necessary prior permission for providing additional control equipment with necessary specifications and operation thereof or alteration or replacement/alteration well before its life come to an end or erection of new pollution control equipment.

4) The Board reserves its rights to vary all or any of the condition in the consent, if due to any technological improvement or otherwise such variation (including the change of any control equipment, other in whole or in part is necessary).

SCHEDULE-III

Details of Bank Guarantees:

Sr. No.	Consent(C2E/C2O/C2R)	Amt of BG Imposed	Submission Period	Purpose of BG	Compliance Period	Validity Date
1	Consent to Operate	10.0 Lakhs	Within 15 Days	Towards O&M of PCS and compliance of Consent condition (Balance amount of Rs.2.5 Lakhs after forfeiture and top-up-7.5 Lakhs to make total B.G. of Rs.10.0 Lakhs.	31.07.2022	31.12.2022



BG Forfeiture History

Srno.	Consent (C2E/C2O/C2R)	Amount of BG imposed	Submission Period	Purpose of BG	Amount of BG Forfeiture	Reason of BG Forfeiture
1	Renewal of consent	7.5 Lakhs	Submit within 15 days	O & M for achieving consented standards of Effluent and stack emission	5.0 lakhs (out of Submitted B.G. 7.5 Lakhs, Rs.5.0 lakhs to be forfeited.	Forfeited towards exceeding the JVS results.

SCHEDULE-IV

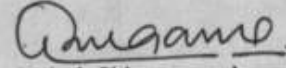
General Conditions:

- 1 The applicant shall provide facility for collection of environmental samples and samples of trade and sewage effluents, air emissions and hazardous waste to the Board staff at the terminal or designated points and shall pay to the Board for the services rendered in this behalf.
- 2 The applicant shall provide ports in the chimney/(s) and facilities such as ladder, platform etc. for monitoring the air emissions and the same shall be open for inspection to/and for use of the Board's Staff. The chimney(s) vents attached to various sources of emission shall be designated by numbers such as S-1, S-2, etc. and these shall be painted/ displayed to facilitate identification.
- 3 Whenever due to any accident or other unforeseen act or even, such emissions occur or is apprehended to occur in excess of standards laid down, such information shall be forthwith Reported to Board, concerned Police Station, office of Directorate of Health Services, Department of Explosives, Inspectorate of Factories and Local Body. In case of failure of pollution control equipment, the production process connected to it shall be stopped.
- 4 The applicant shall provide an alternate electric power source sufficient to operate all pollution control facilities installed to maintain compliance with the terms and conditions of the consent. In the absence, the applicant shall stop, reduce or otherwise, control production to abide by terms and conditions of this consent.
- 5 The firm shall submit to this office, the 30th day of September every year, the Environmental Statement Report for the financial year ending 31st March in the prescribed Form-V as per the provisions of rule 14 of the Environment (Protection) (Second Amendment) Rules, 1992.
- 6 The industry should comply with the Hazardous & Other Wastes (M & TM) Rules, 2016 and submit the Annual Returns as per Rule 6(5) & 20(2) of Hazardous & Other Wastes (M & TM) Rules, 2016 for the preceding year April to March in Form-IV by 30th June of every year.
- 7 An inspection book shall be opened and made available to the Board's officers during their visit to the applicant.
- 8 The industry shall constitute an Environmental cell with qualified staff/personnel/agency to see the day to day compliance of consent condition towards Environment Protection.
- 9 The applicant shall install a separate meter showing the consumption of energy for operation of domestic and industrial effluent treatment plants and air pollution control system. A register showing consumption of chemicals used for treatment shall be maintained.

- 10 The applicant shall bring minimum 33% of the available open land under green coverage/ plantation. The applicant shall submit a yearly statement by 30th September every year on available open plot area, number of trees surviving as on 31st March of the year and number of trees planted by September end.
- 11 The industry shall submit official e-mail address and any change will be duly informed to the MPCB.
- 12 If the MIDC pipeline is broken/ overflowing chamber, in such cases industry shall not discharge their treated effluent into MIDC drain, it shall be sent to CETP by tanker.
- 13 Industry should monitor effluent quality, stack emissions and ambient air quality monthly/quarterly.
- 14 The industry shall recycle/reprocess/reuse/recover Hazardous Waste as per the provision contain in the H&OW(M&TM) Rules 2016, which can be recycled/processed/ reused/ recovered and only waste which has to be incinerated shall go to incineration and waste which can be used for land filling and cannot be recycled/ reprocessed etc. should go for that purpose, in order to reduce load on incineration and landfill site/environment.
- 15 Industry shall strictly comply with the Water (P&CP) Act, 1974, Air (P&CP) Act,1981 and Environmental Protection Act,1986 and industry specific standard under EP Rules 1986 which are available on MPCB website(www.mpcb.gov.in).
- 16 Separate drainage system shall be provided for collection of trade and sewage effluents. Terminal manholes shall be provided at the end of the collection system with arrangement for measuring the flow. No effluent shall be admitted in the pipes/sewers downstream of the terminal manholes. No effluent shall find its way other than in designed and provided collection system.
- 17 Neither storm water nor discharge from other premises shall be allowed to mix with the effluents from the factory.
18. Conditions for D.G. Set
 - a) Noise from the D.G. Set should be controlled by providing an acoustic enclosure or by treating the room acoustically.
 - b) Industry should provide acoustic enclosure for control of noise. The acoustic enclosure/ acoustic treatment of the room should be designed for minimum 25 dB (A) insertion loss or for meeting the ambient noise standards, whichever is on higher side. A suitable exhaust muffler with insertion loss of 25 dB (A) shall also be provided. The measurement of insertion loss will be done at different points at 0.5 meters from acoustic enclosure/room and then average.
 - c) Industry should make efforts to bring down noise level due to DG set, outside industrial premises, within ambient noise requirements by proper siting and control measures.
 - d) Installation of DG Set must be strictly in compliance with recommendations of DG Set manufacturer.
 - e) A proper routine and preventive maintenance procedure for DG set should be set and followed in consultation with the DG manufacturer which would help to prevent noise levels of DG set from deteriorating with use.
 - f) D.G. Set shall be operated only in case of power failure.
 - g) The applicant should not cause any nuisance in the surrounding area due to operation of D.G. Set.
 - h) The applicant shall comply with the notification of MoEFCC, India on Environment (Protection) second Amendment Rules vide GSR 371(E) dated 17.05.2002 and its amendments regarding noise limit for generator sets run with diesel.
- 19 The industry should not cause any nuisance in surrounding area.
- 20 The industry shall take adequate measures for control of noise levels from its own sources within the premises so as to maintain ambient air quality standard in respect of noise to less than 75 dB (A) during day time and 70 dB (A) during night time. Day time is reckoned in between 6 a.m. and 10 p.m. and night time is reckoned between 10 p.m. and 6 a.m.

- 21 The applicant shall maintain good housekeeping.
- 22 The non-hazardous solid waste arising in the factory premises, sweepings, etc. be disposed of scientifically so as not to cause any nuisance / pollution. The applicant shall take necessary permissions from civic authorities for disposal of solid waste.
- 23 The applicant shall not change or alter the quantity, quality, the rate of discharge, temperature or the mode of the effluent/emissions or hazardous wastes or control equipment provided for without previous written permission of the Board. The industry will not carry out any activity, for which this consent has not been granted/without prior consent of the Board.
- 24 The industry shall ensure that fugitive emissions from the activity are controlled so as to maintain clean and safe environment in and around the factory premises.
- 25 The industry shall achieve the National Ambient Air Quality standards prescribed vide Government of India, Notification dtd. 16.11.2009 as amended.

For and on behalf of the
Maharashtra Pollution Control Board.


(Ashok Shingare IAS),
Member Secretary





सत्यमेव जयते
महाराष्ट्र
शासन

कार्यालय
कार्यकारी अभियंता, जायकवाडी पाटबंधारे विभाग क्र.२,
जायकवाडी वसाहत, परभणी

फोननं. (०२४५२) २२०७१५

फॅक्सनंबर: (०२४५२) २२५०८६

Email = jidn2parbhani@gmail.com

जा.क्र./जापावो- २ /तांशा-1/ 1557

दिनांक 22/6/२०२१

प्रति,
मॅनेजिंग डायरेक्टर,
(व्यवस्थापकीय संचालक)
योगेश्वरी शुगर इंडस्ट्रिज प्रा. लि.
लिंबा ता. पाथरी

विषय:- योगेश्वरी शुगर इंडस्ट्रिज प्रा.लि. लिंबा ता.पाथरी जि. परभणी यांना इथेनॉल प्रकल्पासाठी पाणी पुरवठ्यास परवानगी मिळणे बाबत .

संदर्भ:- 1) आपले पत्र क्रं.नांही दि.5/04/2021 उप विभागीय अधिकारी, जा.पा.उप.वि.क्रं.6, पाथरी यांना उद्देशून
2) उपविभागीय अधिकारी जा.पा.उप.वि.क्रं.6 पाथरी यांचे कार्यालयीन पत्र क्रं.जापाउपवि.क्रं.6, पाथरी तांशा-124 दि06/04/2021.

---000---

उपरोक्त विषयांकित प्रकरणी उपविभागीय अधिकारी जा.पा.उप.वि.क्रं.6 पाथरी यांनी आपले पत्र क्रं. दि.05/04/2021 रोजीचे अनुषंगाने मागणी केल्यानुसार कारखान्यास इथेनॉल प्रकल्पासाठी पाणी पुरवठ्यास परवानगी बाबत पुर्वीच्या मंजुर करारनाम्याच्या अधिन राहून परवानगीबाबत शिफारसपत्र विभागास सादर केले आहे. शिफारशीनुसार खालील अटीच्या अधिन राहून कारखान्यास इथेनॉल प्रकल्पासाठी पाणी वापरास परवानगी देण्यात येत आहे.

अटी - 1) पुर्वीच्या करारनाम्याच्या मंजुर पाणी आरक्षणाच्या मर्यादेतच इथेनॉल प्रकल्पासाठी पाणी वापर करणे कारखान्यास बंधनकारक राहिल मंजुर आरक्षणापेक्षा पाणी वापर अधिक होत आहे. असे निदर्शनास आल्यास या विभागासोबत सुधारित करारनामा करावा लागेल. त्याबाबत संबंधित क्षेत्रीय अधिकारी यांचा अहवाल घेणे क्रमप्राप्त राहिल .

2) महाराष्ट्र प्रदुषण नियंत्रण मंडळ(MPCB) , औद्योगिक विकास महामंडळ (MIDC) इत्यादी यंत्रणांनी ठरवून दिलेल्या नियम व अटीचे पालन करणे कारखान्यास बंधनकारक राहिल.

3) बिगर सिंचन पाणीपट्टी नियमितपणे संबंधित क्षेत्रीय अधिका-याकडे भरणा करावी लागेल.

या व इतर अटीचे अधिन राहून मंजुर पाणी आरक्षणाच्या मर्यादेत इथेनॉल प्रकल्पासाठी संबंधित क्षेत्रीय अधिकारी यांनी शिफारस केल्यानुसार पाणी वापरास परवानगी देण्यात येत आहे.

करिता कार्यवाहीस्तव अग्रेषित .

कार्यकारी अभियंता

जायकवाडी पाटबंधारे विभाग क्रं.2,
परभणी

प्रस्ताव

विषय :- पाटबंधारे प्रकल्पातून विद्यवासाठी/औद्योगिक वापरसाठी पाणी पुरवठा

जीवनांधवा मंजूरीचा प्रस्ताव पाठवितांना स्वर करारवानी खनवी बाबी

१. पाणी पुरवठा वीलनेचे नांव :- **मोगेश्वरी झुगर पुंडास्टिन लि. लिंबा**
(विद्यवा/वायुका/विद्यवा) **ला. पाथरी जि. परभणी**

अ) वीलनेचे लघुकाल सुरु होण्याचे वर्ष :- **२००७**

ब) वीलना कार्यावित होण्याचे वर्ष :- **२००७**

२. अ) उद्योगाचे विद्यवा व जलसावाचे विद्यवा वीलनेचे नांव :- **मोदावरी नदी मोगेश्वरी लिंबा लु.**

ब) स्वर उद्योग पाणी टंचाई स्वी-जातील आहे काय :- **ला. पाथरी जि. परभणी**

क) जलसाव कोणत्या स्वी-जातील

३. पाणीपुरवठ्याचा लागू ठिकाणे कायस्थाने, गावे व त्यांची लोकसंख्या

वर्ष २०११ -

वर्ष २०२१ -

वर्ष २०३१ - अज्ञेय

४. पाणीपुरवठ्याचा उद्देश

जलसावातून पाणी तयतून घेत नळाव्हारे पुरविले जाईल असे काय

मोदावरी नदीच्या डोहातून मोगेश्वरी लिंबा जि. परभणी

वैद्यवाच्या विद्यवातून जमीन तयतून आहे काय

अ) पाटबंधारे प्रकल्पाचे नांव व संकल्पित जलविद्यवातील टक्केवारी

२०० मि. मि. ० गावाच्या पाणीप

ब) वीलनेचे विद्यवा -

ठारे पाणी उचक्याची तयतून आहे.

१. जलसावातून

—

२. जलसावातून

—

३. जलसावाच्या वरील बंदीपात्रातून

—

४. उद्योग ते उद्योगी वंधारा वा स्थान बंदीपात्रातून

—

५. उद्योगी वंधा-जातील जलसाव बंदीपात्रातून

—

५. प्रकल्पस्थळी जलसाव जलविद्यवा (जलधनी) ५० टक्के १५ टक्के १५ टक्के

७.०० द. ल. घ. मि.

६. पाण्याची उपलब्धता

अ) प्रकल्पस्थळी तयतून पाणीसाठा (जलधनी)

७.०० द. ल. घ. मि.

ब) सिंचनासाठीची प्रकल्पस्थळी जलसावातील तयतून (जलधनी)

क) विद्यवा सिंचनासाठी प्रकल्प जलसावातील तयतून (जलधनी)

द) या प्रस्तावापूर्वी विद्यवा सिंचनासाठीचा एकूण मंजूर पाणीसाठा

(प्रकल्पस्थळी तयतून स्थानिक शासकिय मंजूरीनुसार)

१) विद्यवासाठी (निव्वळ वापर + तुट) (जलधनी)

२) औद्योगिक वापरसाठी (निव्वळ वापर + तुट) (जलधनी)

३) तयतून प्रस्तावाची जाणणी

(विद्युत वापर + टूट) (खलधारी) वर्ष २०११ पर्यंत वर्ष २०२१ पर्यंत वर्ष २०३१ पर्यंत
 ०.३६५ ट.डि.डि.मि. प्रति वर्ग प्रमाणे

- ई) एकूण सिंचनासाठी वर्ष होणारा पाणी साठा (विद्युत वापर + टूट) (खलधारी)
- व त्याची प्रकल्पित उपयुक्त साठवणी टक्केवारी.
- क) सिंचनासाठी आता उपलब्ध होणारा पाणीसाठा (खलधारी) (६ अ - ६ ई)
- ग) पाणी साठवणीवेक्षा, प्रसवपरसाठी ९५ टक्के विद्युतासहर्ष उपलब्ध पाणी वगैरे असल्यास पर्याय उच्चतर कोणता व या उच्चतरास मठाराष्ट्र जिवन प्राधिकरणाची (जोडोविक) ठिकाण कोणती सहमती आहे काय
- द) प्रस्ताव संजुरी व वापर

	संजुरी (खलधारी)	वापर/टक्के
अ) पिण्यासाठी	_____	_____
ब) औद्योगिक वापर	०.३६५ ट.डि.डि.मि.	_____
क) सिंचनासाठी वापर	_____	_____

एकूण ०.३६५ ट.डि.डि.मि.

१) प्रस्तावित संजुरीसाठी उपलब्धता (खलधारी)
 (टिप :- सर्व विद्युतसाठी नोकरीची पाणी पुरवठ्याची मालणी दाखविणारा स्वतंत्र वकल जोडावा)

- १०) सिंचन क्षेत्रातील कपात
 - अ. प्रकल्पीय सिंचन क्षमता हेक्टर
 - ब. आठ पायेती विवर सिंचन पाणी वापर संजुरीवर कपात हेक्टर
 - क. प्रस्तावित साठवणीमुळे वर्ष २०११ पर्यंतच्या साठवणीमुळे होणारी कपात (६ इ पोटी) हेक्टर
 - ड. सिंचन क्षमतेत होणारी एकूण कपात (वरील ६ ई पोटी) हेक्टर
 - इ. आता उपलब्ध होणारी सर्वरीत सिंचन क्षमता (१० अ - १० ड) हेक्टर

- ११) वरील सिंचन कपात सिंचन क्षेत्राच्या १० टक्के पेक्षा जास्त होत आहे काय
 अशाच्या किती टक्के
- १२) सिंचन क्षेत्रात १० टक्केपेक्षा जास्त कपात करणे आवश्यक असल्यास इतर (कार्यान्वित अशा प्रस्तापीत प्रकल्प) पर्यायी उच्चतर साधन आहे का
- १३) वरील सिंचन कपात प्रकल्पाच्या सुतरीकरणाने पूनस्थापीत करण्यासाठी रु. ५०,००० प्रति हेक्टर प्रमाणे येणारा खर्च किती रुपये
- १४) सुतरीकरणाने काम विहित कालावधीत पूर्ण करण्यासाठी पर्यान्वित साधनाचा किती लक्ष रुपये

२७) बालमहावैदिकी कालवा उद्योग धरतका कालवा हा उद्योग रक्षक टाकटा संबंधीत नाही
वेणार नाही का वांचे संरक्षित करण

२८) कालवा उद्योग अपरिहार्य असल्यास ३० दिवस पूर्वेत पुढका पाणीसाठा करणवासाठी वापराठी संबंधीत नाही
कालवावर व ५ महिनांच्या शासक करणवासाठी आठमाही कालवावर संशोधने त्यांच्या निधीतनात होय

(पुरक दलाय) उपाययोजना अंतर्भूत केलेली आहे काय

२९) बरी उद्योग असल्यास जलसायतूक नदीपात्रात पाणी सोडले
वाणार नाही ही जाणीव संरक्षितांना लेखी दिली आहे काय

३०) पिण्यासाठी आंबू औद्योगिक वापरासाठी सोडका प्रमाणात

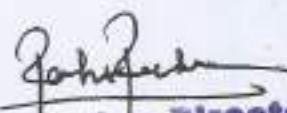
(६५ टक्क्यांपेक्षा जास्त) पाणी वापर होणार असल्यास प्रकल्पीसु पाणी शांतवाच्या
पाणीवापराची प्रमाणात धरणाचा खर्च वेळवेळे टरतकास संशोधने दिली रचमूक देणे जरूर आहे.

३१) बरीच वाढीतील उल्लेख असलेली परंतु विशिष्ट योजनेच्या संदर्भात आवश्यक असलेली
माहीती

३२) योजना अंतर्भूतवायत व्यवहार्य वायु व प योजना कार्यालय करताना वेण-वा सुनाव
अंतर्भूत लक्षात घेऊन मुख्य अक्षिपंता वाचे सूस्पष्ट अक्षिप्राय असावेत.

३३) प्रस्तावासाठी संपूर्ण माहीती वेणारा वरिष्ठ बळगत जोडला आहे काय

(वोवनेचे ठिकाण पाटबंधारे प्रकल्प व जोवनेचे उद्योग स्थान वरीर)


Managing Director
Yogeshwari Sugar Ind. Pvt. Ltd.

२६ स्थिति तालिका (पान क्र. ०२)

पुनर्गठित मूल अर्थशास्त्र व्यवसायकी मर्यादा वित्त प्रविष्टि-संगणका मूल मूल्य प्रस्तावना निम्नानुसार

विवरण	मूल्य	मूल्य	मूल्य	मूल्य	मूल्य	मूल्य	मूल्य	मूल्य	मूल्य	मूल्य
प्रस्तावित मूल्य १५ वित्त प्रविष्टि-संगणका मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹
प्रस्तावित मूल्य १५ वित्त प्रविष्टि-संगणका मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹	प्रस्तावित मूल्य मूल्य १५.५५ ५०० करोड़ ₹

नका शीट - १, संकलन १३, मशीन प्रविष्टि-संगणका व वित्त प्रविष्टि-संगणका मूल्य मूल्य १५.५५, ५०० करोड़ ₹


 Mahaling Director
 Yogeshwar Sugar Ind. Pvt. Ltd.

Certificate of Incorporation Consequent upon Conversion to
Private Limited Company



GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF CORPORATE AFFAIRS
Mumbai

Everest , 100 , Marine Drive Mumbai - 400002, Maharashtra, INDIA

Corporate Identity Number : U15422MH2000PTC127184.

Fresh Certificate of Incorporation Consequent upon Conversion from Public Company to Private Company .
IN THE MATTER OF YOGESHWARI SUGAR INDUSTRIES LIMITED

I hereby certify that YOGESHWARI SUGAR INDUSTRIES LIMITED which was originally incorporated on Fourteenth day of June Two Thousand under any previous company law as Yogeshwari Sugar Industries Limited and upon an intimation made for conversion into Private limited by shares Company under Section 18 of the Companies Act, 2013; and approval of Central Government signified in writing having been accorded thereto by the Maharashtra, Mumbai vide SRN C72584683 dated 04/01/2016 the name of the said company is this day changed to YOGESHWARI SUGAR INDUSTRIES Private Limited.

Given under my hand at Mumbai this Fourth day of January Two Thousand Sixteen.

RAJENDER SINGH MEENA
Deputy Registrar of Companies
Registrar of Companies
Mumbai

Mailing Address as per record available in Registrar of Companies office:

YOGESHWARI SUGAR INDUSTRIES Private Limited
VIVEKANAND NAGAR, PARALI VAIJANATH , PARALI,,
BEED,
Maharashtra, INDIA

Contact Address in State
Shri S.P Mahajan
Superintending Industries
Officer (Licensing)
Directorate of Industries
New Administrative Bldg.
Opposite Mantralaya
Mumbai - 400 032
Telephone : 2023912
Fax : 2026826

व्यापारिक और उद्योग मंत्रालय

Ministry of Commerce & Industry

औद्योगिक सहायता सचिवालय

Secretariat for Industrial Assistance

जन सम्पर्क एवम् शिकायत अनुभाग

Public Relation & Complaints Section

प्राप्ति सूचना

नई दिल्ली, दिनांक

New Delhi, Date

05/02/2009

संख्या..... 306/SIA/IMO/2009

No.

ACKNOWLEDGEMENT

एतद्वारा निम्नलिखित का विनिर्माण करने संबंधी आपका ड्राफ्ट प्राप्त होने की सूचना दी जाती है:-
The receipt of your memorandum for the manufacture of following is hereby acknowledged-

Item Code

Proposed Item: WHITE CRYSTAL SUGAR
of Manufacture

2060

falling under NIC - broad description
MANUFACTURE AND REFINING OF SUGAR (VACUUM PAN SUGAR FACTORIES)
Proposed Capacity : 80000.00 MT
Existing Capacity : 150000.00 MT
Total Capacity : 240000.00 MT
After Expansion

Proposed Item: BAGASSE
of Manufacture

2079

falling under NIC - broad description
MANUFACTURE OF OTHER INDIGENOUS SUGAR-CANE/SUGARBEET/PALM JUICE
PRODUCTS N.E.C.
Proposed Capacity : 65000.00 MT
Existing Capacity : 6400.00 MT
Total Capacity : 72000.00 MT
After Expansion

Proposed Item: MOLASSES
of Manufacture

2079

falling under NIC - broad description
MANUFACTURE OF OTHER INDIGENOUS SUGAR-CANE/SUGARBEET/PALM JUICE
PRODUCTS N.E.C.
Proposed Capacity : 4800.00 MT
Existing Capacity : 6400.00 MT
Total Capacity : 11200.00 MT
After Expansion

[Handwritten signature]

स्थल

दिनांक

दिनांक

संख्या

भारत सरकार

Government of India

Page No : 2

वाणिज्य और उद्योग मंत्रालय

Ministry of Commerce & Industry

औद्योगिक सहायता सचिवालय

Secretariat for Industrial Assistance

जन सम्पर्क एवम् शिकायत अनुभाग

Public Relation & Complaints Section

प्राप्ति सूचना

नई दिल्ली, दिनांक

संख्या.....306/SIA/IMO/2009

No.

ACKNOWLEDGEMENT

New Delhi, Date

एतद्वारा निम्नलिखित का विनिर्माण करने संबंधी आपका ज्ञापन प्राप्त होने की सूचना दी जाती है:-
The receipt of your memorandum for the manufacture of following is hereby acknowledged:-

05/02/2009

Item Code

Proposed Item: FILTER CAKE
of Manufacture

79 falling under NIC - broad description
MANUFACTURE OF OTHER INDIGENOUS SUGAR-CANE/SUGARBET/PALM JUICE
PRODUCTS N.E.C.
Proposed Capacity : 3040.00 MT
Existing Capacity : 6080.00 MT
Total Capacity : 9120.00 MT
After Expansion

***** No More Items *****

This acknowledgement is subject to the provisions of Press Note No 6 dated 29th July 1993, Press Note No 17 dated 28th November 1997 and Press Note No 12 dated 31st August 1998 regarding the significance, implications and legal status of filing of Industrial Entrepreneur Memorandum. The acknowledgement is further subject to the outcome in the matter of SLP (Civil) No 18580/2005 pending before Hon'ble Supreme Court of India

This acknowledgement is in lieu of RG No. NO.1977/SIA/IMO/1998 DT. 06.10.1998

M/S YOGESHWARI SUGAR INDUSTRIES LT
D.,

AT LIMBA
PATHRI,
PARBHANI
MAHARASHTRA 431 500

स्थापना-स्थल

Located at

स्थान/कस्बा

Place/Town

तहसील/तालुका

Tehsil/Taluk

Alok
ALOK MUKHOPADHYAY
Under Secretary
Min. of Commerce & Industry
Department of I.P. & D.

AT LIMBA
PATHRI

PARBHANI



Quality Council of India

National Accreditation Board for Education & Training



CERTIFICATE OF ACCREDITATION

Equinox Environments (India) Pvt. Ltd.

F-11, Namdev Nest, 1160-B, 'E' Ward, Sykes Extension,
Opp. Kamala College, Kolhapur - 416001, Maharashtra

Accredited as **Category - A** organization under the QCI-NABET Scheme for Accreditation of EIA
Consultant Organizations: Version 3 for preparing EIA-EMP reports in the following Sectors:

Sl. No.	Sector Description	Sector (as per)		Cat.
		NABET	MoEFCC	
1	Mining of minerals including opencast / underground mining	1	1 (a) (i)	A
2	Offshore and onshore oil and gas exploration, development & production	2	1 (b)	A
3	Thermal power plants	4	1 (d)	B
4	Metallurgical Industries (ferrous & non ferrous) - secondary only	8	3 (a)	B
5	Asbestos milling and asbestos based products	12	4 (c)	A
6	Pesticides industry and pesticide specific intermediates (excluding formulations)	17	5 (b)	A
7	Petro-chemical complexes (industries based on processing of petroleum fractions & natural gas and/or reforming to aromatics)	18	5 (c)	A
8	Petrochemical based processing (processes other than cracking & reformulation and not covered under the complexes)	20	5 (e)	A
9	Synthetic organic chemicals industry (dyes & dye intermediates, bulk drugs and intermediates excluding drug formulations; synthetic rubbers; basic organic chemicals, other synthetic organic chemicals and chemical intermediates)	21	5 (f)	A
10	Distilleries	22	5 (g)	A
11	Sugar Industry	25	5 (j)	B
12	Common hazardous waste treatment, storage and disposal facilities (TSDFs)	32	7 (d)	A
13	Bio-medical waste treatment facilities	32 A	7 (da)	B
14	Common municipal solid waste management facility (CMSWMF)	37	7 (f)	B
15	Towns and Area development projects	39	8 (b)	B

Note: Names of approved EIA Coordinators and Functional Area Experts are mentioned in RA AC minutes dated May 31, 2019 posted on QCI-NABET website.

The Accreditation shall remain in force subject to continued compliance to the terms and conditions mentioned in QCI-NABET's letter of accreditation bearing no. QCI/NABET/ENV/ACO/19/1021 dated August 02, 2019. The accreditation needs to be renewed before the expiry date by Equinox Environments (India) Pvt. Ltd., Kolhapur, following due process of assessment.

Sr. Director, NABET
Dated: August 02, 2019

Certificate No.
NABET/ EIA/1821/ RA 0135

Valid till
21.10.2021

For the updated list of Accredited EIA Consultant Organizations with approved Sectors please refer to QCI-NABET website.



QCI/NABET/ENV/ACO/21/2111

October 16, 2021

To

Equinox Environments (India) Pvt. Ltd.

F-11, Namdev Nest, 1160-B, 'E' Ward,
Sykes Extension, Opp. Kamala College,
Kolhapur - 416001

Sub.: Extension of Validity of Accreditation till January 15, 2022– regarding

Ref.: Certificate no. NABET/EIA/1821/RA 0135

Dear Sir/Madam,

This has reference to the accreditation of your organization under QCI-NABET EIA Scheme, the validity of **Equinox Environments (India) Pvt. Ltd.** is hereby extended till January 15, 2022 or completion of assessment process, whichever is earlier.

The above extension is subject to the submitted documents/required information with respect to your application and timely submission and closure of NC/Obs. during the process of assessment.

You are requested not to use this letter after expiry of the above stated date.

With best regards.

(A K Jha)

Sr. Director, NABET



QCI/NABET/ENV/ACO/22/2208

January 11, 2022

To

Equinox Environments (India) Pvt. Ltd.

F-11, Namdev Nest, 1160-B, 'E' Ward,
Sykes Extension, Opp. Kamala College,
Kolhapur - 416001

Sub.: Extension of Validity of Accreditation till April 10, 2022– regarding

Ref.: Certificate no. NABET/EIA/1821/RA 0135

Dear Sir/Madam,

This has reference to the accreditation of your organization under QCI-NABET EIA Scheme, the validity of **Equinox Environments (India) Pvt. Ltd.** is hereby extended till April 10, 2022 or completion of assessment process, whichever is earlier.

The above extension is subject to the submitted documents/required information with respect to your application and timely submission and closure of NC/Obs. during the process of assessment.

You are requested not to use this letter after expiry of the above stated date.

With best regards.

(A K Jha)

Sr. Director, NABET