

कार्यकारी सारांश

कार्यरत असलेल्या विद्यमान प्लांट चे आधुनिकीकरण आणि विस्तारीकरण (62,700 TPA ते 92,400 TPA DRI, 4MW WHRB ते 5MW WHRB) तसेच 2x4.5 MTPA आयरन ओर ग्राइंडिंग युनिट, 10.0 MTPA थिकनिंग आणि फिल्टरेशन युनिट आणि 2x4.0 MTPA आयरन ओर पेलेट प्लांट सोबत 4.5 MTPA क्षमतेचा अतिरिक्त एकिकृत स्टिल प्लांट (ISP) ज्यामध्ये 483 MW (एकूण 488 MW) कॅप्टिव्ह पॉवर प्लांट व 5.0 फिल्ट्रेशन युनिट स्थापित करण्याच्या प्रस्ताव

(Brown Field Project)

EIA अधिसूचना 2006 च्या सारणीतील धातुकर्म उद्योग (फेरस आणि नॉन फेरस) च्या सारणी 3(a) आणि कोक ओवन च्या सारणी 4(b) अनुसार हा प्रकल्प श्रेणि 'अ' प्रमाणे आहे

स्थळ : प्लाट A-1 MIDC कोन्सारी, सर्वे क्रमांक 174, 198, 214, 217-229, 231-351, 354-402, 404-433, 435, 438-467, 469-471, 474-494, 511-512, 516-517, 551-552, 559-561, 564-610, 612-617, 623, 635-638, 641-657, 664-703, 708-718 गाव कोन्सारी, A1 MIDC कोन्सारी

चामोर्शी औद्योगिक क्षेत्र, तालुका चामोर्शी, जिल्हा गडचिरोली, महाराष्ट्र

TOR चा तपशिल	File No. IA-J-11011/465/2022-IA-II(IND-I) दि 05.10.2024
कार्यशिल पर्यावरण निरीक्षण प्रयोगशाळा	निलावार प्रयोगशाळा (A UNIT OF MNEC CONSULTANTS PVT. LTD.)
	NABL प्रमाणपत्र क्रमांक आणि वैद्यता
	TC-9782 22/08/2025
पयाभूत अभ्यास कालावधी	ग्रीष्म ऋतु (मार्च 2024 ते जुन 2024)
प्रकल्पाची किंमत	रु..24,620 करोड

प्रकल्प प्रस्तावक



मेसर्स लॉर्ड्स मेटल्स अँड एनर्जी लिमिटेड
प्लाट A-1 MIDC कोन्सारी, तालुका चामोर्शी,
जिल्हा गडचिरोली, महाराष्ट्र

पर्यावरणीय सल्लागार



मेसर्स पोल्यूशन एण्ड इकोलॉजी कंट्रोल सर्विसेस, नागपुर,
Accreditation no.: NABET/EIA/2225/RA 0291
valid till 16th October 2025

कार्यकारी सारांश

1. प्रस्तावना

हा अहवाल कार्यरत असलेल्या विद्यमान प्लांट चे आधुनिकीकरण आणि विस्तारीकरण (62,700 TPA ते 92,400 TPA DRI, 4MW WHRB ते 5MW WHRB), तसेच 2x4.5 MTPA आयरन ओर ग्राइंडिंग युनिट, 10.0 MTPA थिकनिंग आणि फिल्टरेशन युनिट आणि 2x4.0 MTPA आयरन ओर पेलेट प्लांट सोबत 4.5 MTPA क्षमतेचा अतिरिक्त एकिकृत स्टिल प्लांट (ISP) ज्यामध्ये 483 MW (एकूण 488 MW) कॅप्टिव पॉवर प्लांट व 5.0 फिल्टरेशन युनिट स्थापित करण्याच्या प्रस्तावासाठी ड्राफ्ट EIA/EMP अहवाल तयार करण्यात आला. 14 सप्टेंबर 2006 रोजी भारत सरकारच्या पर्यावरण, वन व हवामान बदल मंत्रालयाच्या अधिसूचनेत नमूद केलेल्या कार्यपद्धती आणि त्यातील सुधारणांनुसार हा अहवाल तयार करण्यात आला आहे.

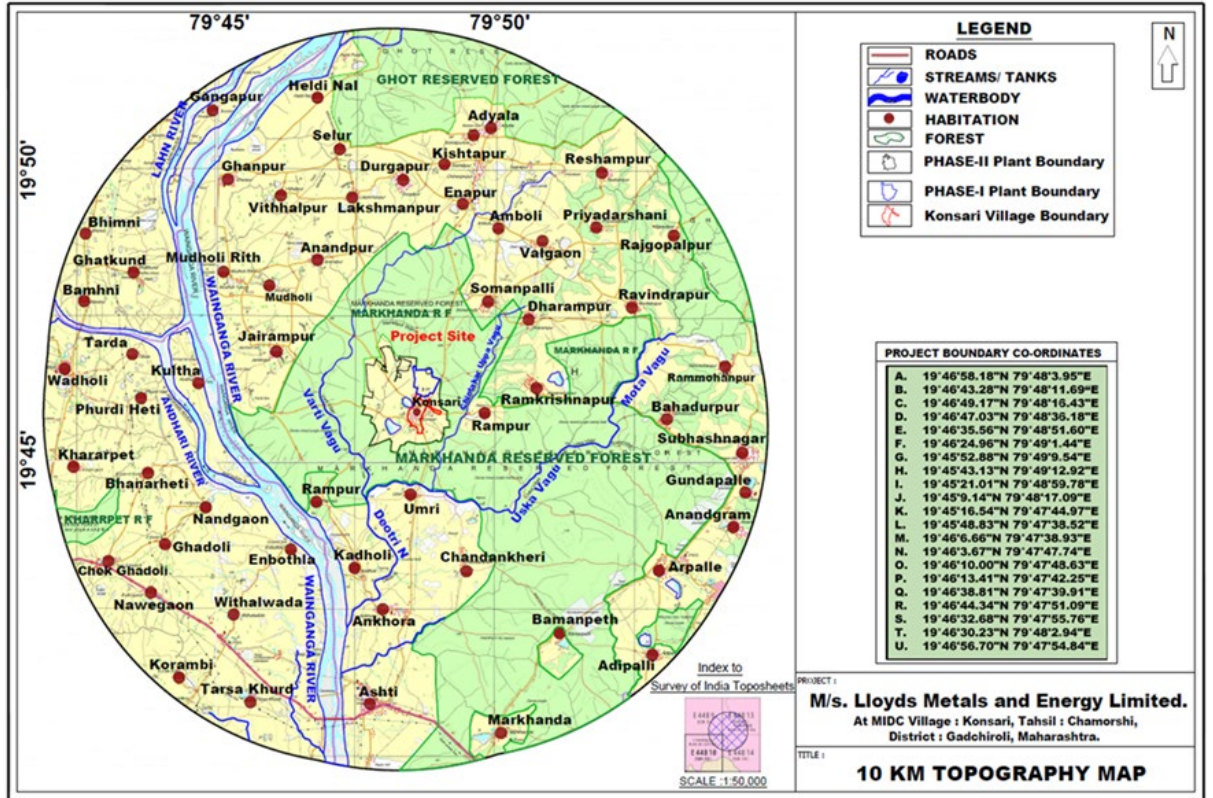
मेसर्स लॉर्ड्स मेटल्स अँड एनर्जी लिमिटेड (LMEL) यांना MoEF&CC ने पत्र क्रं J-11011/465/2022-IA-II(IND-I) द्वारे पर्यावरणीय मंजूरी दिली होती. प्लॉट नं. A-1, चामोर्शी (कोन्सारी) औद्योगिक क्षेत्र, गाव कोन्सारी, ता. चामोर्शी जिल्हा गडचिरोली येथील 2x4.5 MTPA आयरन ओर ग्राइंडिंग युनिट, 10.0 MTPA थिकनिंग आणि फिल्टरेशन युनिट आणि 2x4.0 MTPA आयरन ओर पेलेट प्लांटच्या स्थापनेचा विस्तारिकरणा करिता EC 23A1006MH5717615N दि. 03.11.2023 रोजी प्राप्त झाला आहे.

2. प्रकल्पाची अमलबावणी

मेसर्स लॉर्ड्स मेटल्स अँड एनर्जी लिमिटेड (LMEL) यांनी कार्यरत असलेल्या विद्यमान प्लांट चे आधुनिकीकरण आणि विस्तारीकरण (62,700 TPA ते 92,400 TPA DRI, 4MW WHRB ते 5MW WHRB), तसेच 2x4.5 MTPA आयरन ओर ग्राइंडिंग युनिट, 10.0 MTPA थिकनिंग आणि फिल्टरेशन युनिट आणि 2x4.0 MTPA आयरन ओर पेलेट प्लांट सोबत 4.5 MTPA क्षमतेचा अतिरिक्त एकिकृत स्टिल प्लांट (ISP) ज्यामध्ये 483 MW (एकूण 488 MW) कॅप्टिव्ह पॉवर प्लांट व 5.0 फिल्टरेशन युनिट

स्थापित करण्याच्या प्रस्ताव हा सर्वक्रमांक 174, 198, 214, 217-229, 231-351, 354-402, 404-433, 435, 438-467, 469-471, 474-494, 511-512, 516-517, 551-552, 559-561, 564-610, 612-617, 623, 635-638, 641-657, 664-703, 708-718 गाव कोन्सारी A1 MIDC कोन्सारी चामोर्शी औद्योगिक क्षेत्र, तालुका चामोर्शी, जिल्हा गडचिरोली (जिथे कार्यरत व निर्माणाधीन असे दोन्ही प्रकल्प अस्तित्वात आहेत) त्या जवळील 477.6622 हे. क्षेत्रात विस्तारिकरण करण्याचा प्रस्ताव केला आहे. आधुनिकीकरण व विस्तारानंतर प्रकल्पाचे एकूण क्षेत्रफळ 527,9522 हे. (सध्याची 50.29हे.+ प्रस्तावित 477.6622 हे.) राहिल.

MIDC कोन्सारी (चामोर्शी औद्योगिक क्षेत्र) येथील 50.29 हे. जमीन हा प्लॉट नं. A-1, गाव कोन्सारी, ता. चामोर्शी येथील जमीन लॉर्ड्स मेटल्स अँड एनर्जी लिमिटेड यांना लिजवर दिली आहे. आणि 4.5 MTPA ISP प्रकल्पासाठी प्रस्तावित जमीन कोन्सारी येथे उद्योग, ऊर्जा, कामगार व खाण विभागाने 23 नोव्हेंबर 2023 ला, पत्र क्र. 2023/(C.R.931)/Ind-14 द्वारे औद्योगिक जमीन म्हणून अधिसूचित केली आहे त्यानंतर 11.10.2024 ला या जमिनीला औद्योगिक जमीन म्हणून मान्यता प्राप्त झाली आहे. महाराष्ट्र शासनाच्या उद्योग, ऊर्जा, कामगार व खाण विभागाने 23.1.2023 रोजी कोन्सारी येथील 477.6622 हे. वन नसलेली जमीन LMEL यांना औद्योगिक वापरासाठी दिलेली असून. कोन्सारी गावातील LMEL जमिनीत 473.74 हे. वनजमिनीचा समावेश नाही याबद्दलची NOC दि. 23.02.2023 रोजी प्राप्त झाली आहे त्याचप्रमाणे उर्वरित 3.92 हे. जमीन देखिल वनजमीन नाही आहे.



Source: Survey of India (SOI) Toposheet

टोपोग्राफिकल नकाशा (10Km radius)

प्रकल्पाचा तपशिल

प्रकल्पाची रूपरेषा

अनु क्र.	विवरण	तपशील
1.	प्रकल्प	कार्यरत असलेल्या विद्यमान प्लांट चे आधुनिकीकरण आणि विस्तारीकरण (62,700 TPA ते 92,400 TPA DRI, 4MW WHRB ते 5MW WHRB), तसेच 2x4.5 MTPA आयरन ओर ग्राइंडिंग युनिट, 10.0 MTPA थिकनिंग आणि फिल्टरेशन युनिट आणि 2x4.0 MTPA आयरन ओर पेलेट प्लांट सोबत 4.5 MTPA क्षमतेचा अतिरिक्त एकिकृत स्टिल प्लांट (ISP) ज्यामध्ये 483 MW (एकूण 488 MW) कॅप्टिव्ह पॉवर प्लांट व 5.0 फिल्ट्रेशन युनिट स्थापित करण्याच्या प्रस्ताव केला आहे

2.	उत्पादन क्षमता	अनु क्र.	प्रस्तावित प्लाट / युनिट	क्षमता/ कॉन्फिगरेशन
		A.	कोक ओव्हन प्लांट	2.0 MTPA (2.04 MTPA)
		B.	सिंटर प्लांट	1 x 624 m ²
		C.	ब्लास्ट फर्नेस	1 x 5600 Cu.m. . (4.63 MTPA GHM)
		D.	लाइम प्लांट	2 x 500 TPD
		E.	डोलो प्लांट	1 x 425 TPD
		F.	ऑक्सिजन प्लांट (VPSA आणि क्रायोजेनिक प्लांट)	2 x 1400 TPD
		G	बेसिक ऑक्सिजन फर्नेस (BOF)	3 x 180 T
		H.	लॅडल रिफायनिंग फर्नेस (LRFs)	3 x 180 T
			RH डिग्रेसर	2 x 180 T
			अखंडीत स्ट्रिप प्लांट आणि रोलिंग मिल (ESP)	31,67,612 TPA
			अखंडीत स्ट्रिप प्लांट (ESP) & रोलिंग मिल HR शीट आणि कॉइल्स CRM काम्प्लेक्स द्वारा 9,00,000 गॅलवॅल्यूम कॉइल्स तयार होतील, कलर कोटेड कॉइल, HR गॅलवॅल्यूम कॉइल कट टू लेंथ कॉइल स्लीटिंग लाइन कॉइल, बारीक करणे व कॉइल मध्ये आयल प्रवाहित करणे.	22,67,612 TPA 9,00,000 TPA
		I.	बीम ब्लॉक कॅस्टअँड सेक्शन मिल समांतर फ्लॅज बीम, स्तंभ, वाहिन्या, अँगल, फ्लॅट BTM रेल .	12,17,141 TPA
			कॅप्टिव वीजनिर्मिती (एकूण)	483 MW
			● SP-WHRB	12 MW
● CDQ-WHRB	15 MW			
	● मिक्स गॅस (अतिरिक्त गॅस)	36 MW		

		<ul style="list-style-type: none"> ● TRT ब्लास्ट फर्नेस ● थर्मल कोळसा-आधारित बॉयलर (FBC) 	20 MW 400 MW
		J. फिल्ट्रेशन युनिट	5.0 MTPA
		K. ग्रॅन शॉट्स / आयरन शॉट्स निर्मिती (ज्या वेळेत गरम धातू अतिरिक्त असतो तेव्हा व BOF वापरापेक्षा गरम धातूचे उत्पादन जास्त असतो तेव्हा)	3,92,931 TPA
		L. रेल्वे साइडिंग	22 MTPA
		प्रस्तावित ब्लास्ट फर्नेससाठी लागणारा कच्चा माल म्हणजेच पॅलेट सुमारे 36,00,000 TPA ते 37,00,000 TPA आहे. सध्या बांधकाम सुरु असलेल्या कोन्सारी येथील 2x4.0 MTPA पॅलेट प्लांटला या पॅलेट्सचा पुरवठा केला जाणार आहे. उर्वरित पॅलेट खुल्या बाजारात विक्रीसाठी राहिल तसेच, प्रस्तावित 5.0 MTPA फिल्ट्रेशन युनिट पासून प्राप्त आयरन ओर कॉन्सन्ट्रेटचा वापर कोन्सारी ISP येथील प्रस्तावित सिंटर प्रकल्पात (5.1 MTPA) केला जाणार आहे.	
3.	प्रकल्प स्थळ	विद्यमान – प्लॉट A-1, MIDC कोन्सारी (चामोर्शी औद्योगिक क्षेत्र), गाव – कोन्सारी, तहसिल- चामोर्शी, जिल्हा – गडचिरोली, महाराष्ट्र प्रस्तावित – सर्वेक्षण क्र.- 174, 198, 214, 217-229, 231-351, 354-402, 404-433, 435, 438-467, 469-471, 474-494, 511-512, 516-517, 551-552, 559-561, 564-610, 612-617, 623, 635-638, 641-657, 664-703, 708-718, गाव: कोन्सारी, तहसील: चामोर्शी, जिल्हा- गडचिरोली, महाराष्ट्र.	
4.	प्रस्तावित प्रकल्पासाठी पाण्याची गरज	94,031 KLD 4.5 MTPA ISP करिता 94.031 KLD पाण्याची आवश्यकता आहे. त्यापैकी 11,487 KLD स्लरी मधून काढलेल्या अतिरिक्त पाण्यामधून (एद्याच्या निर्माणाधीन 10 MTPA थिकनिंग आणि फिल्ट्रेशन युनिट मधून 3912 KLD व प्रस्तावित 5.0 MTPA	

		फिल्ट्रेशन युनिट प्लांट मधून 7575 KLD) प्राप्त होणार. उर्वरित 82544 KLD म्हणजेच 30.13 MCM पाणी वैनगंगा नदीतून घेण्यात येईल.
5.	विजेची आवश्यकता आणि स्रोत	आवश्यकता : 572 MW स्रोत : कप्टिव पॉवर प्लांट आणि MSDCL
6.	जमीन	विद्यमान जमीन – प्लॉट A-1, MIDC कोन्सारी (चामोर्शी औद्योगिक क्षेत्र), गाव – कोन्सारी, ता. चामोर्शी येथील 50.29 हेक्टर जमीन असलेले MIDC ने लॉयड्स मेटल्स अँड एनर्जी लिमिटेड ला लिजवर दिले आहे. प्रस्तावित जमीन – 477.6622 हे. जमिन, उद्योग, ऊर्जा, कामगार व खाण विभागाने दिनांक 23 नोव्हेंबर 2023 रोजी क्रमांक IDC 2023/(C.R.931)/Ind-14 द्वारे औद्योगिक जमीन म्हणून अधिसूचित केली आहे. त्यानंतर 11.10.2024 ला या जमिनीला औद्योगिक जमीन म्हणून मान्यता प्राप्त झाली आहे.
7.	मनुष्यबळ	विद्यमान रोजगार : 2900 Nos. प्रस्तावित रोजगार : 5730 Nos. एकूण रोजगार : 8630 Nos.
8.	प्रकल्पाचा एकूण खर्च	विद्यमान प्रकल्प खर्च : रू. 2,050 करोड प्रस्तावित प्रकल्प खर्च : रू. 24,620 करोड एकूण प्रकल्प खर्च : रू. 26,670 करोड

3. प्रकल्पाचे वर्णन

मेसर्स लॉयड्स मेटल्स अँड एनर्जी लिमिटेड (LMEL) ने गाव कोन्सारी येथे एकिकृत स्टील प्लांट गाव – कोन्सारी, तहसिल– चामोर्शी, जिल्हा – गडचिरोली, महाराष्ट्र येथे स्थापित करण्याचे प्रस्तावित केले आहे.

संपूर्ण प्रकल्पावरील एक दृष्टिक्षेप

अनु क्र.	संयंत्र सुविधा	विद्यमान	प्रस्तावित सुधारणा / विस्तार	एकूण विस्तार नंतर	सध्याची स्थिती
1.	स्पान्ज आयरन प्लांट	62,700 TPA	29,700 TPA (प्रक्रिया संशोधनाद्वारे)	92,400 TPA	62,700 TPA in कार्यरत
2.	कॅप्टीव पावर प्लांट	4MW (WHRB)	1 MW (प्रक्रिया सुधारनाद्वारे)	5 MW (WHRB)	4 MW in कार्यरत
3	आयरन ओर ग्राइंडिंग	2 x 4.5 MTPA	-	2 x 4.5 MTPA	निर्माणाधिन
4	थिकनिंग आणि फिल्ट्रेशन युनिट	10.0 MTPA	-		
5	आयरन ओर पॅलेट प्लांट	2 x 4.0 MTPA	-	2 x 4.0 MTPA	
6.	कोक ओव्हन प्लांट (गॅस क्लीनिंग आणि CDQ सह उत्पादन रिकव्हरी प्रकारानुसार)	-	1 x 2.0 MTPA	20,40,165 T PA	विस्तार अंतर्गत TOR प्राप्त झाला आहे
7.	सिंटर प्लांट (1 x 624 m ²)	-	51,19,995 TPA	51,19,995 TPA	
8.	लाइम आणि डोलो प्लांट	-	2 x 500 TPD 1 x 425 TPD	2 x 500 TPD 1 x 425 TPD	
9.	ब्लास्ट फर्नेस (1x5600 m ³)	-	4.63 MTPA	4.63 MTPA	
10.	ऑक्सिजन प्लांट – 2 x 1400 TPD (VPSA आणि क्रायोजेनिक ऑक्सिजन प्लांट)	-	1 x 1400 TPD क्रायोजेनिक आणि 1 x 1400 TPD VPSA ऑक्सिजन प्लांट	1 x 1400 TPD क्रायोजेनिक आणि 1 x 1400 TPD VPSA ऑक्सिजन प्लांट	
11.	स्टील मेल्टिंग शॉप	-	3 x 180T बेसिक	3 x 180T बेसिक	

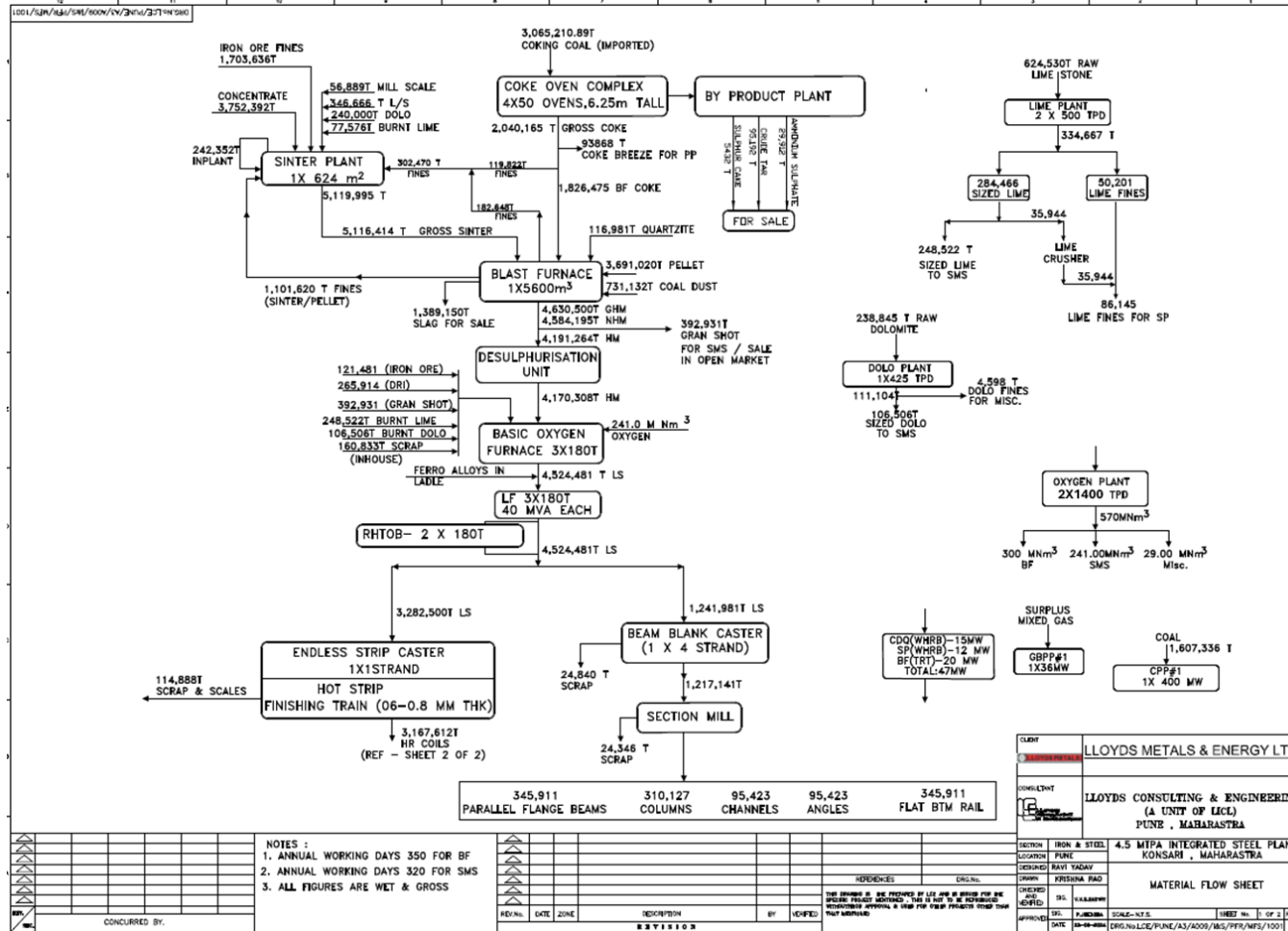
	(4.5 MTPA)		ऑक्सिजन फर्नेस (BOF)	ऑक्सिजन फर्नेस (BOF)
			3 x 180T लॅडल रिफायनिंग फर्नेस (LRF)	3 x 180T लॅडल रिफायनिंग फर्नेस (LRF)
			2x180 T RH डिगॅसर	2x180 T RH डिगॅसर
12.	अखंडित स्ट्रिप प्लांट (ESP) [1 x 3.28 MTPA द्रावण स्लैब कास्टिंग आणि रोलिंग मिल]	-	1.273 MTPA HR शीट	1.273 MTPA HR शीट
			0.969 MTPA HR कॉईल्स	0.969 MTPA HR कॉईल्स
13	एसिडलेस पिकलिंग (2 x 0.45 MTPA); कोल्ड रोलिंग मिल (CRM) Complex [1 x 0.3 MTPA]; कन्टीन्यूअज गॅल्वनाइझिंग लाइन (1 x 0.45 MTPA); कलर कोटींग (0.25 MTPA)	-	0.9 MTPA - गॅल्वहलूम कॉइल, कलर कोटेड कॉइल, , HR गॅल्वहलूम, कॉइल कट टू लेंथ, स्टिलिंग लाइन कॉइल, कॉइल मध्ये पिकल्ड आणि आयल पास, कोल्ड रोल्ड बंद पडलेला आणि त्यासारखे प्रोसेस्ड कोल्ड रोल, कलर कोडेड, शिट् आणि कॉइल	0.9 MTPA - गॅल्वहलूम कॉइल, कलर कोटेड कॉइल, , HR गॅल्वहलूम, कॉइल कट टू लेंथ, स्टिलिंग लाइन कॉइल, कॉइल मध्ये पिकल्ड आणि आयल पास, कोल्ड रोल्ड बंद पडलेला आणि त्यासारखे प्रोसेस्ड कोल्ड रोल, कलर कोडेड, शिट् आणि कॉइल
14.	बीम ब्लॉक कॅस्टर (1.242 MTPA)	-	1.217 MTPA सेक्शन मिल	1.217 MTPA सेक्शन मिल
15.	सेक्शन मिल [1.217 MTPA]		1.193 MTPA - समांतर फ्लॅज बीम, कॉलम चॅनल, एंग्लस, सपाट BTM रेल,	1.193 MTPA - समांतर फ्लॅज बीम, कॉलम चॅनल, एंग्लस, सपाट BTM रेल,

			इतर सेक्शन	इतर सेक्शन	
	कोल्ड रोलिंग कॉम्प्लेक्समधून स्क्रॅप अँड वेस्टेज (एज ट्रिमिंग)		0.026 MTPA	0.026 MTPA	
	मिलमधून स्क्रॅप (एंड कट)		0.049 MTPA	0.049 MTPA	
13.	ग्रॅन शॉटस /आयरन शॉटस		0.392 MTPA (ज्या वेळेत गरम धातू अतिरिक्त असतो तेव्हा व BOF वापरापेक्षा गरम धातूचे उत्पादन जास्त असतो तेव्हा पिग आयरनच्या ऐवजी. द्रव हॉट मेटल ग्रॅनशॉटमध्ये रूपांतरित केले जाईल आणि आयरन उत्पादन म्हणून विकल्या जाईल	0.392 MTPA (ज्या वेळेत गरम धातू अतिरिक्त असतो तेव्हा व BOF वापरापेक्षा गरम धातूचे उत्पादन जास्त असतो तेव्हा पिग आयरनच्या ऐवजी. द्रव हॉट मेटल ग्रॅनशॉटमध्ये रूपांतरित केले जाईल आणि आयरन उत्पादन म्हणून विकल्या जाईल	
14.	फिल्टरेशन युनिट (आयरन ओर स्लरी)		5.0 MTPA	5.0 MTPA	
15.	कॅप्टिव पावर प्लांट (483 MW)	-	12 MW SP कडून WHRB	12 MW	
			15 MW CDQ WHRB कडून	15 MW	
			36 MW मिक्स गॅसपासून (अतिरिक्त गॅस)	36 MW	
			20 MW TRT ब्लास्ट मधून	20 MW	

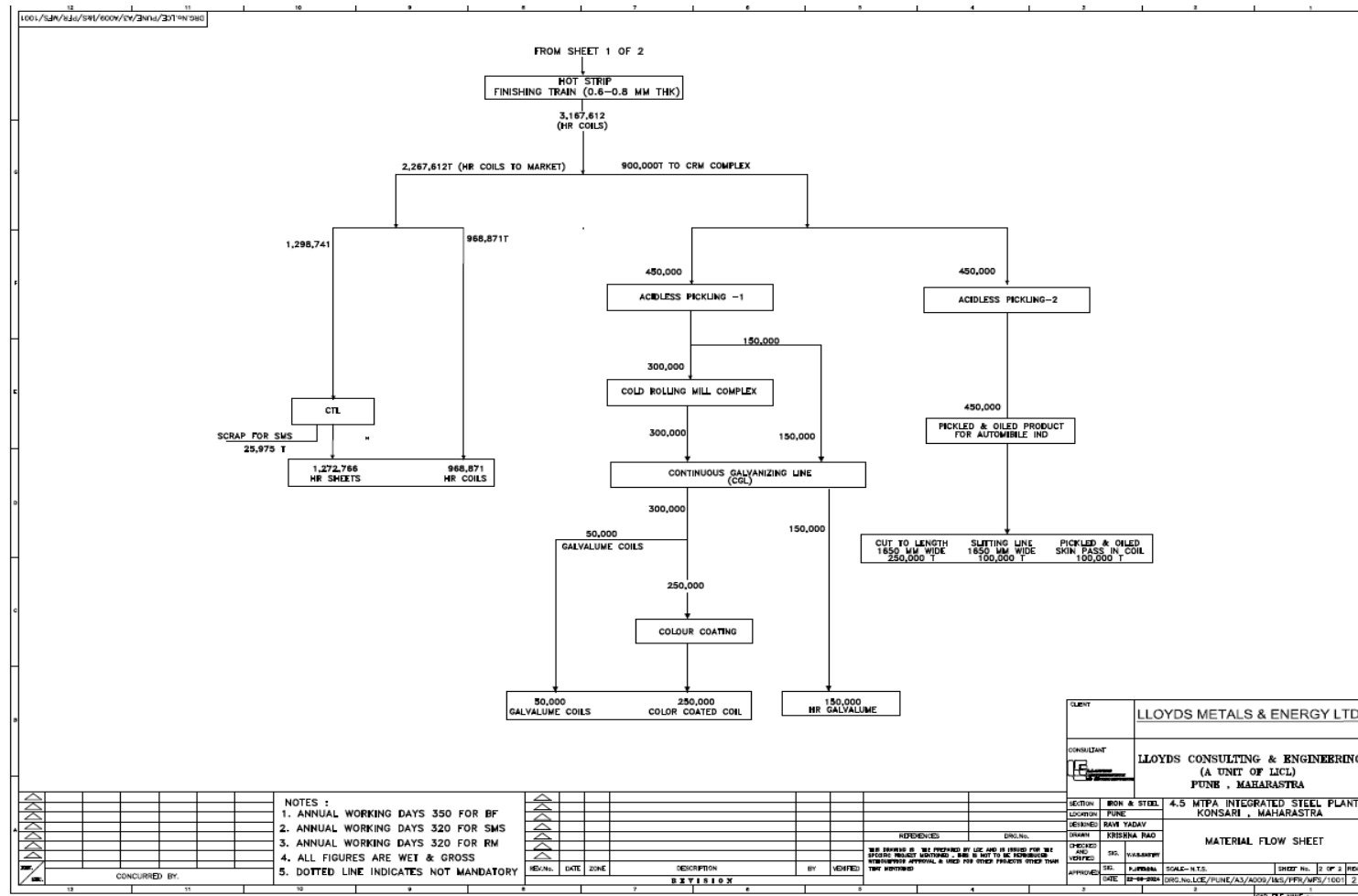
			2 x200 MW कोळशावर आधारित बॉयलर (FBC) मधून	400 MW	
16.	रेल्वे साइडिंग		22 MTPA	22 MTPA	

प्रस्तावित आणि सद्याच्या प्लांटचा प्रक्रिया प्रवाह तक्ता खालील आकृती मध्ये दिलेला आहे.:

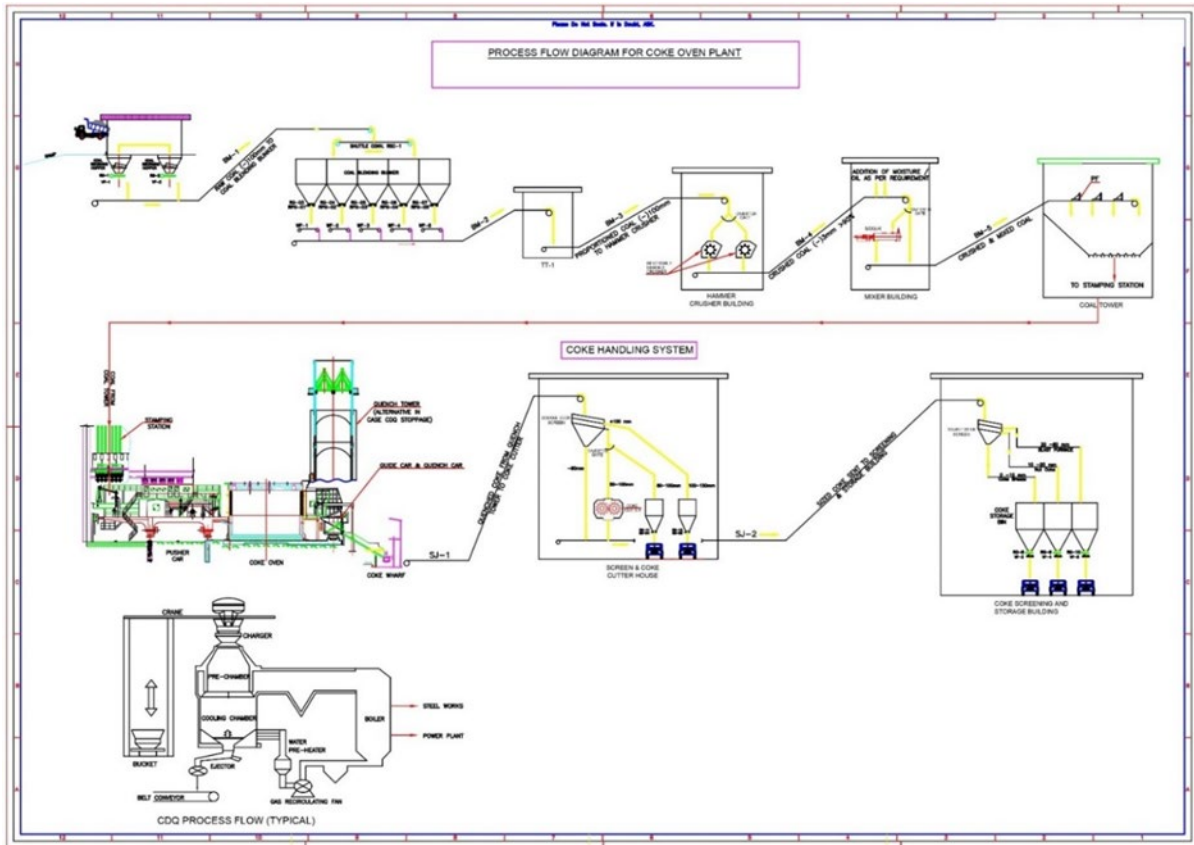
ब्लास्ट फर्नेस पासून हॉट मेटल तयार करणे → हॉट मेटल चे डी-सल्फराजेशन → 82 % हॉट मेटल व 18% स्क्रप सह स्टिल तयार करण्याकरिता बेसिक आक्सिजन फर्नेस व DRI → सेकंडरी रिफायनिंग करिता लॅडल रिफायनिंग फर्नेस → स्टिल मधून हायड्रोजन काढण्याकरिता RH डिगॅसर → हॉट रोल्ड स्लॅब व अखंडित कास्टिंग करणे.



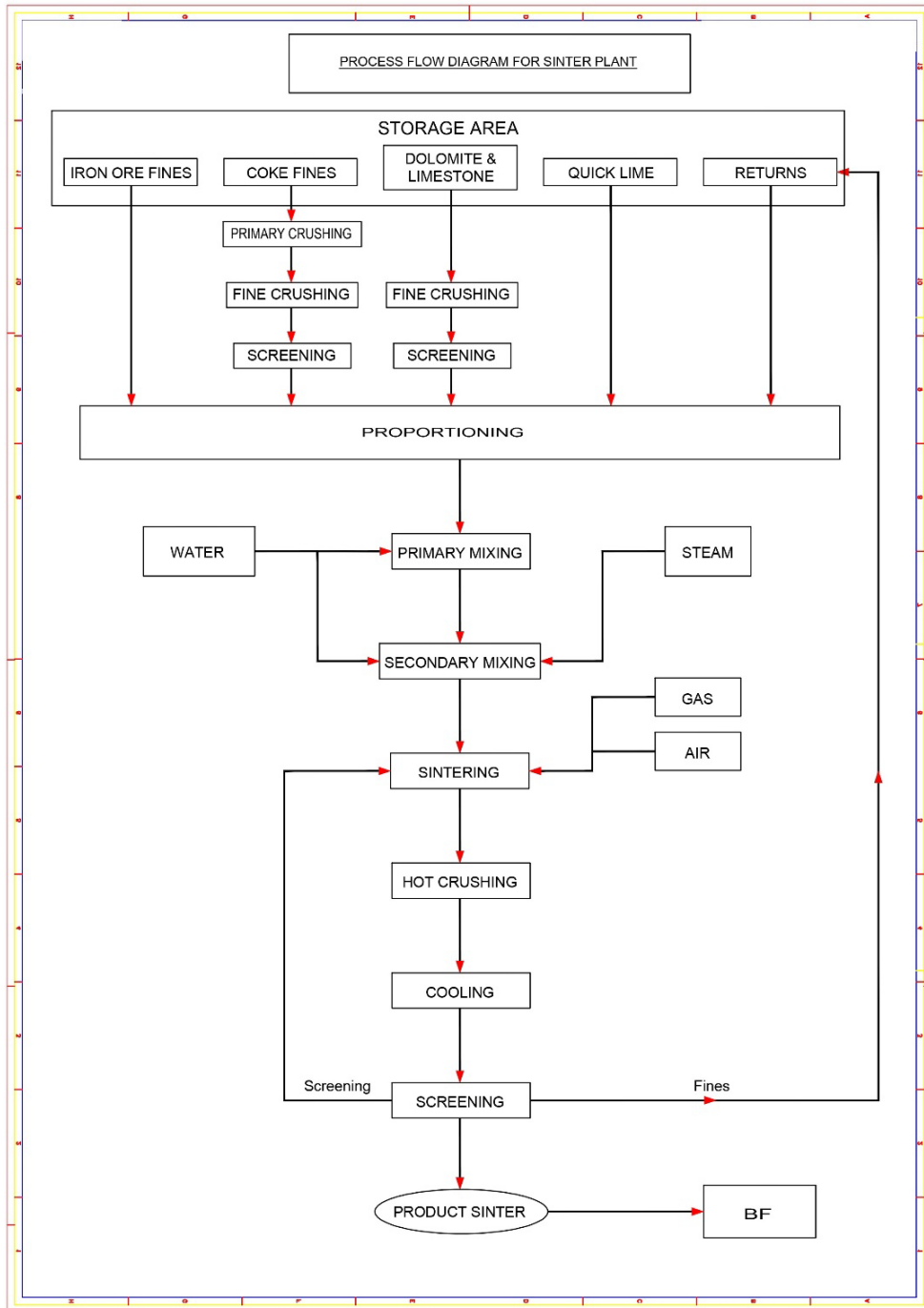
इंटीग्रेटेड स्टील प्लांटची प्रक्रिया प्रवाह तक्ता (1/2)



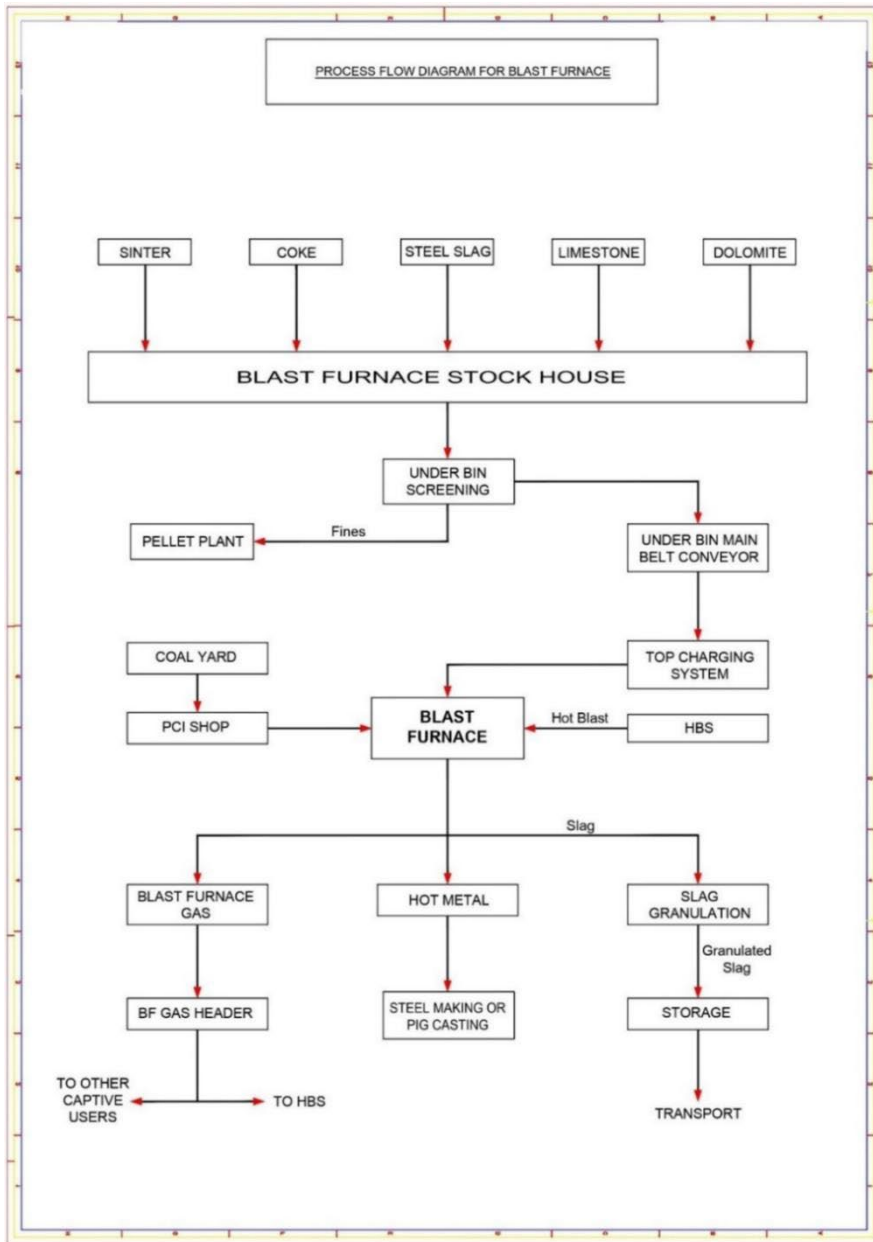
इंटिग्रेटेड स्टील प्लांटची प्रक्रिया प्रवाह तक्ता (2/2)



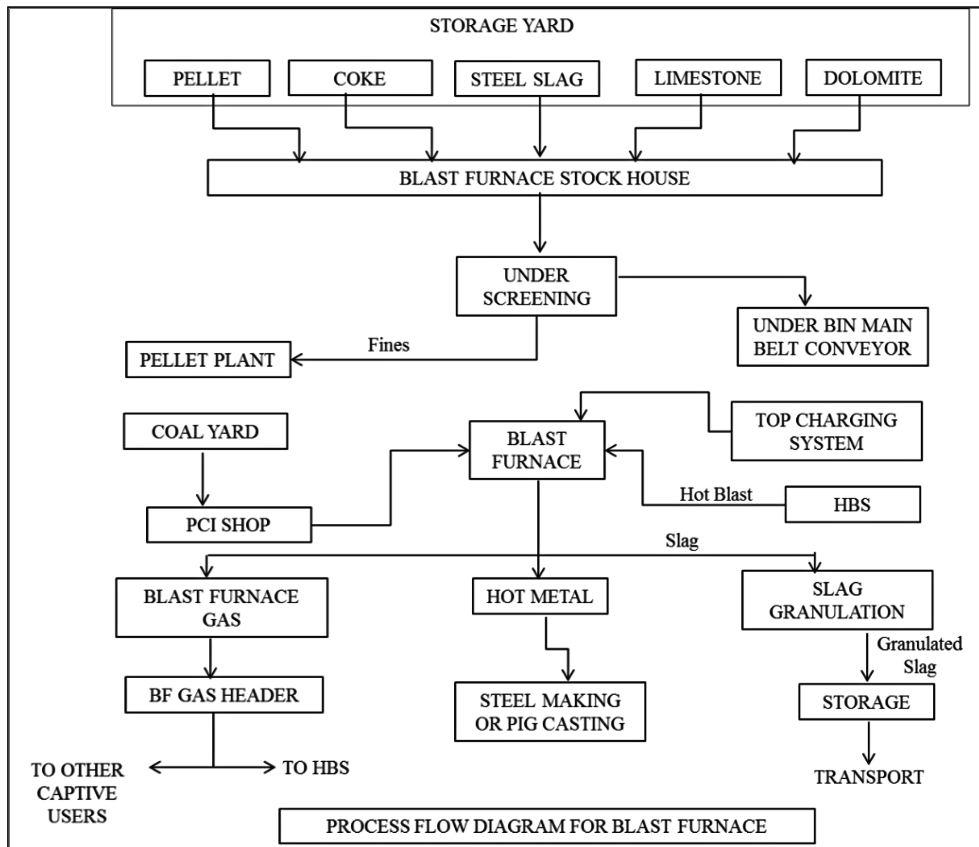
कोक ओवनची प्रक्रिया प्रवाह आकृती



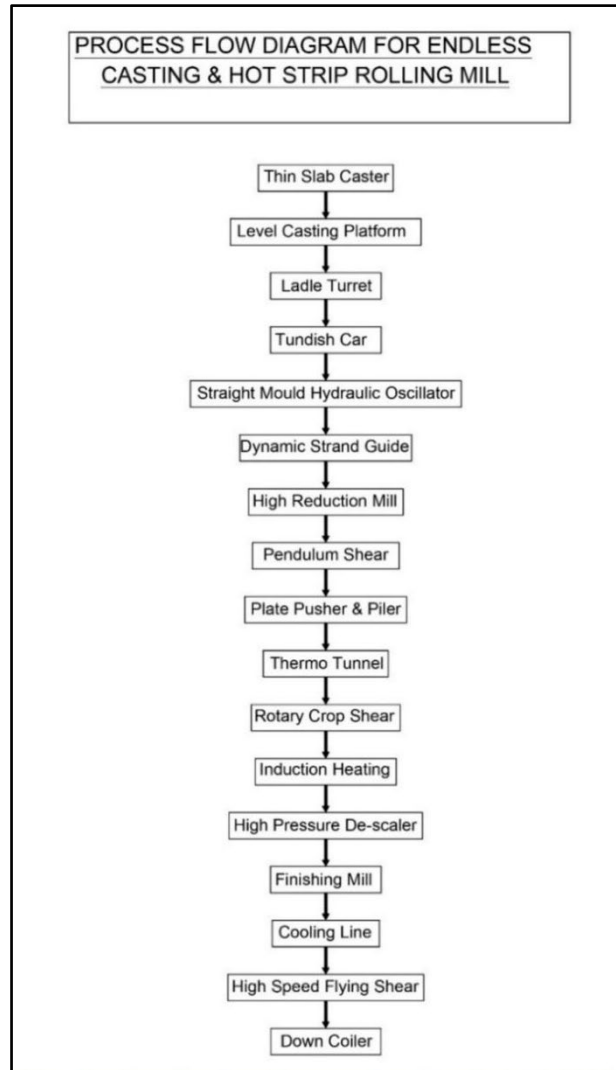
सिंटर प्लांटसाठी प्रक्रिया प्रवाह आकृती



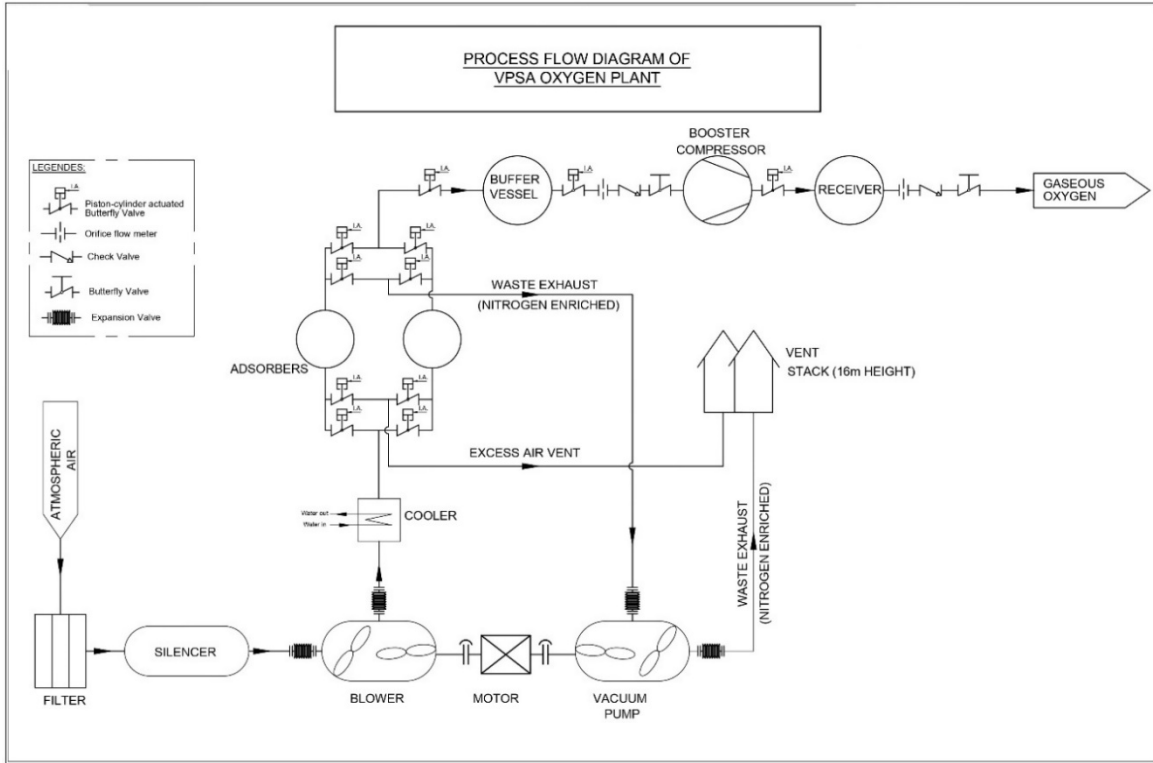
ब्लास्ट फर्नेससाठी प्रक्रिया प्रवाह आकृती



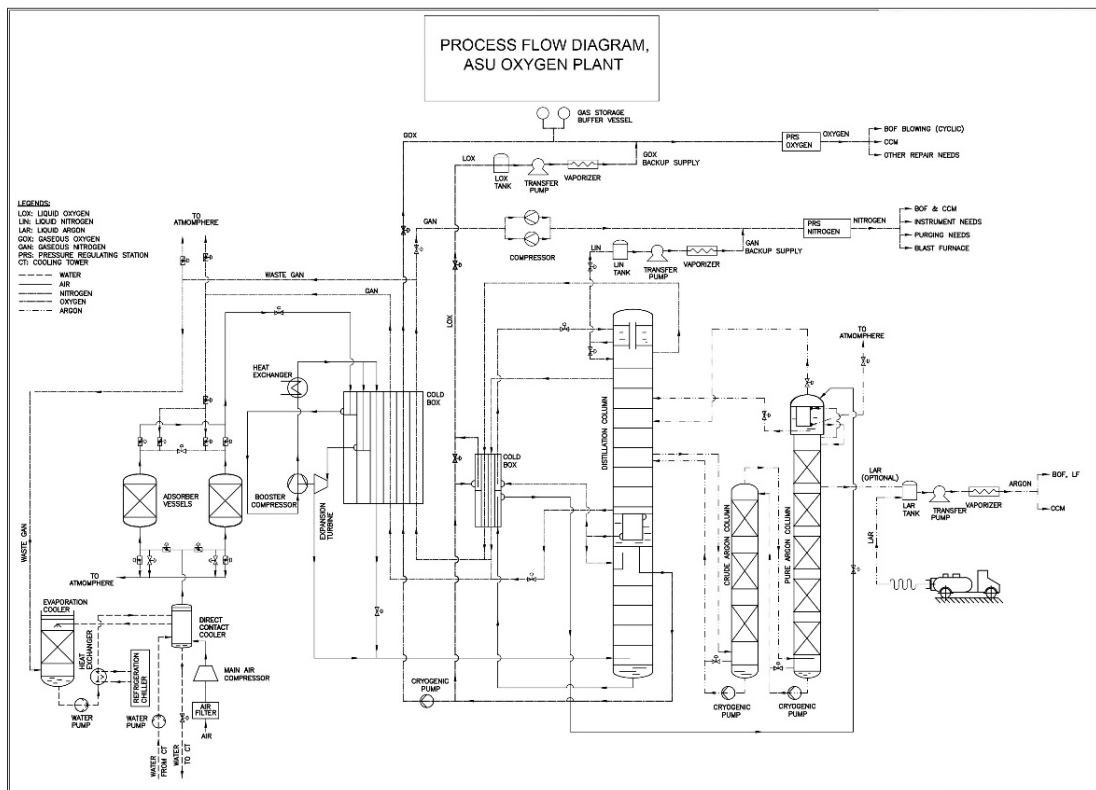
हॉट मेटल डी-सल्फुरायझेशन, स्टील मेकिंग आणि सतत कास्टिंग शॉप



अंतहीन कास्टिंग आणि हॉट स्ट्रिप रोलिंग मिलसाठी प्रक्रिया प्रवाह आकृती



VPSA ऑक्सिजन प्लांटची प्रक्रिया प्रवाह आकृती ASU ऑक्सिजन प्लांटचा प्रक्रिया प्रवाह



ASU ऑक्सिजन प्लांटचा प्रक्रिया प्रवाह

4. पर्यावरणाचे वर्णन

वायु पर्यावरण

प्रस्तावित प्रकल्प क्षेत्राच्या सभोवतातील 10 किमी. त्रिज्येच्या अंतरातील पायाभूत पर्यावरणीय गुणवत्तेचे 15 मार्च 2024 ते 15 जून 2024 च्या अभ्यास कालावधी करिता मुल्यांकन करण्यात आलेले आहे. प्रमुख वायुची दिशा प.उ.प. अशी आहे. परिवेशी हवा गुणवत्ता मोजण्या करिता प्रमुख वायु दिशेवर आधारित 10 ठिकाणांची निवड करण्यात आली, खालील श्रेणीत आढळली;

PM ₁₀	-	26.9 – 66.8 µg/m ³
PM _{2.5}	-	9.8 – 31.2 µg/m ³
SO ₂	-	5.2 – 19.2 µg/m ³
NO _x	-	10.5 – 30.5 µg/m ³
CO	-	0.10 – 0.98 mg/m ³

PM₁₀, PM_{2.5}, SO₂, व NO_x ची तिव्रता राष्ट्रीय परिवेशी गुणवत्ते च्या प्रमाणाच्या आत (NAAQ) आढळली.

जल पर्यावरण

8 भूपृष्ठजल व 8 भुजलाचे असे एकूण 16 नमुने गोळा करून विश्लेषण करण्यात आले. पाण्याच्या नमुन्याचे विश्लेषण, पाणी व सांडपाण्याची विश्लेषण पद्धती, अमेरिकन पब्लिक हेल्थ असोशिएशन (APHA) पब्लिकेशन च्या प्रमाणित पद्धतीच्या अनुसार करण्यात आले. माहितीनुसार असे निदर्शनास आले की भुजल तसेच भूपृष्ठजलाची गुणवत्ता हि पिण्याकरिता कोलीफॉर्म वगळून (BIS 10500-2012) ने निर्धारित केलेल्या अनुसंबंधित प्रमाणांच्या आत होती.

ध्वनी प्रदुषण

सर्व आठ ठिकाणी ध्वनीची पातळी राष्ट्रीय परिवेशी ध्वनी पातळी मानक जी पर्यावरण व वन मंत्रालया च्या राजपत्राच्या अधिसूचनेनुसार रहिवासी क्षेत्रा : 55.0 dB(A) व औद्योगिक क्षेत्र : 75.0 dB(A) या प्रमाणे मर्यादेत आहे.

मृदा पर्यावरण

आठ स्थळांवर मृदा नमून्यांच्या गुणवैशिष्ट्यांचे विश्लेषण करण्यात आले. मृदा विश्लेषण अहवाल दर्शविते कि, क्षेत्रातील मृदा झाडांचा वाळीकरिता अनुकूल आहे.

जैविक पर्यावरण

या प्रकल्पामुळे कोणत्याही प्रजातींच्या व अधिवासाच्या संख्येत घट किंवा कोणतेही नुकसान या प्रकल्पामुळे होणार नाही. अभ्यास क्षेत्रातील वरील जैव विविधतेच्या आधारे, असे निदर्शनास आले की या क्षेत्रात सारणी I प्रजातीतील (8 पक्षी, 7 सरपटणारे व 12 सस्तनधारी) इत्यादी 27 प्राणी आहेत.

सामाजिक आर्थिक पर्यावरण

अभ्यास क्षेत्रात 37 रहिवासी गाव समाविष्ट आहेत.

अभ्यास क्षेत्रातील लोकसंख्या 9566 घरांमध्ये विभाजित केली आहे. 37 वस्ती असलेल्या गावांमध्ये एकूण लोकसंख्या 38980 आहे, त्यापैकी 19875 पुरुष व 19105 महिला आहेत.

प्रस्तावित प्रकल्पामुळे निर्माण झालेल्या सुविधांमुळे आणि कर्मचारी क्षमतेत वाढ झाल्याने स्थानिक अर्थव्यवस्थेवर सकारात्मक परिणाम होतील तसेच आणि चालना मिळेल. चांगले शिक्षण, सुधारित आरोग्य व स्वच्छता सुविधा इत्यादींमुळे आजूबाजूच्या परिसरात सुधारणा होउन एकंदरित परिणामामुळे जीवनमान उंचावण्यास मदत होईल. हा एक मोठा सकारात्मक फायदा आहे, जो आजूबाजूच्या क्षेत्राच्या स्थायी विकासासाठी जबाबदार राहिल. तसेच बहुसंख्य आदिवासी असलेल्या गडचिरोली भागाचा सर्वांगीण सामाजिक-आर्थिक विकास होईल.

5. संभाव्य आघात व नियंत्रण उपाय

वायु गुणवत्तेवर होणारे परिणाम

प्रस्तावित प्रकल्पातील वायुतील मुख्य प्रदूषक म्हणजे विविध चिमनी व साहित्य हाताळणीमुळे तयार होणारे कणिय पदार्थ आणि बॉयलरमुळे होणारे SO₂ उत्सर्जन हे आहेत. कंपनीद्वारे सध्या प्रदूषण नियंत्रित करण्यासाठी सर्व उपाययोजना करत आहे आणि चिमनी उत्सर्जन व वातावरणीय वायुची गुणवत्ता नियंत्रित करण्यासाठी नियमितपणे परीक्षण केले जाते. प्रस्तावित विस्तारानंतरही हे सुरु ठेवले जाईल. कार्यान्वित टप्प्यात, वायुमध्ये प्रक्रियेतील उत्सर्जन, स्पान्ज आयर्न प्लांट, कॉप्टिव्ह पॉवर प्लांट, पेलेट प्लांट, कोक ओव्हन प्लांट, ब्लास्ट फर्नेस, पॉवर प्लांट, SMS आणि रोलिंग मिलमधील स्टॉक उत्सर्जन तसेच व्यक्ती व साहित्याच्या वाहतुकीमुळे वायुमध्ये प्रदूषण होण्याची शक्यता आहे. प्रस्तावित सुविधांमुळे वायुच्या गुणवत्तेवर होणाऱ्या परिणामांचे स्रोत ओळखले गेले आहेत.

नियंत्रण उपाय – वायुची गुणवत्ता – प्रक्रिया टप्पा

क्रियाकलाप	पासून अपेक्षित उत्सर्जन	प्रस्तावित नियंत्रण/शमन उपाय
येणारा कच्चा माल, साठवणूक आणि विविध विभागांमध्ये आंतरिक हाताळणी	<ul style="list-style-type: none"> ➤ साहित्य गळती ➤ ओव्हर लोडिंग ➤ अनलोडिंग आणि फीडिंग पॉइंट्स ➤ हस्तांतरण आणि ब्लेडिंग पॉइंट्स ➤ स्टॉक हीप्स आणि कन्हेयर्समधून फ्यूजिटीव उत्सर्जन ➤ क्रशिंग पॉइंट्स ➤ स्लॉग हाताळणी केंद्र ➤ अंतर्गत वाहतूक / स्थलांतर 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ धूळ दमन फवारणी यंत्र ➤ ड्राय फॉग धूळ दमन प्रणाली ➤ सामग्री हस्तांतरण केंद्रासाठी धूळ धूळ काढण्याची प्रणाली ➤ बंद झाकलेले कन्वेयर, आणि ट्रक ➤ आर्द्रतेची पातळी राखणे ➤ धूळ काढण्याची यंत्रणा ➤ हरित पट्टा ➤ अनलोडिंग पॉइंट्सवर कॉक्रीट प्लॉट तयार करणे ➤ कन्हेअर्सवर स्कॅपर/स्कर्ट ➤ बॅग केलेले साहित्य ➤ बंकर सीलिंग / ग्रेटिंग ➤ कोळशासाठी पाणी फवारणी सुविधेसह

		<p>स्टॅकर्स आणि रिक्लेमर</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ वाहन लोडिंगमध्ये टेलिस्कोपिक चुटे सिस्टम ➤ उत्सर्जन कमी करण्यासाठी कन्व्हेअर्स इ. मधून बाहेर पडणाऱ्या सामग्रीची उंची कमी करणे. ➤ उपकरणांची वेळोवेळी देखभाल करणे
कोक बॅटरी	<p>ओव्हन</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ बॅटरी हीटिंग किंवा विविध डिडस्टिंग सुविधांमधून गॅस बाहेर काढणे ➤ कोक, कोळसा, कोक पुशिंग इत्यादी वाहतूक आणि हाताळणीतून पसरणारे उत्सर्जन बंद करणे ➤ गळती ➤ ट्रान्सफर पॉइंट्स ➤ कन्व्हेयर्स ➤ पात्र, ओव्हन डोर्स, पलॅज किंवा उपउत्पादन क्षेत्रातून गळतीमुळे होणारे उत्सर्जन. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ पलॅज आणि अपेन्डेजसची संख्या कमी करणे ➤ शक्य तितक्या तपासणीसाठी दृश्यमान पाईप्स आणि फ्लॅज्सची देखरेख करणे. ➤ मातीचे कोणतेही प्रदूषण न करता टार, अमोनियम सल्फेट, सल्फर यांसारख्या उप उत्पादनांची साठवण आणि वाहतूक करणे ➤ ड्राय फोग धूळ दमन प्रणाली ➤ स्टॉक हाऊस डिडस्टिंग ➤ बॅग फिल्टर ➤ ग्रेटींग आणि सीलिंग ➤ सेल्फ-सील डोर ➤ निर्गमन प्रणाली ➤ व्हेन्टीलेशन ➤ व्हॅक्यूम क्लिनर ➤ सांडलेली कोक संकलन यंत्रणा ➤ धूळ पुनर्प्राप्ती वाहतुकीसाठी संरक्षित प्रणाली ➤ आच्छादित कन्वेयर ➤ कोक ड्राय क्वेन्चिंग आणि अपशिष्ट उष्णता पुनर्प्राप्ती ➤ H₂S आणि NH₃ स्क्रबर आणि काढण्याची प्रणाली

		<ul style="list-style-type: none"> ➤ सल्फर रिकव्हरी युनिट ➤ जमीन आधारित धूळ काढण्याची प्रणाली ➤ उपकरणांची नियमित देखरेख ➤ चुंबकीय किंवा दुहेरी सीलबंद पंप वापरून गॅस घट्ट करण्याची प्रक्रिया. ➤ उप-उत्पादने स्टोरेज टाकी आउटलेट कोक ओव्हन गॅस गोळा करणाऱ्या प्रमुख भागाशी जोडणे. ➤ कोक ओव्हन गॅसचा पुनर्वापर
ब्लास्ट फर्नेस कॉम्प्लेक्स	<ul style="list-style-type: none"> ➤ तयार बर्डन पासून उत्सर्जन ➤ चार्जिंग आणि कन्व्हेयिंग ➤ उच्च दाबाने ब्लास्ट फर्नेस गॅस ➤ गरम स्टोव्ह ➤ गॅस हाताळणी ➤ स्लॅग ग्रॅन्युलेशनपासून वाफ आणि धूळ ➤ कन्व्हेयर वाहतूक ➤ हॉट मेटल डंप पिट ➤ क्रशिंग युनिट 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ बॅग फिल्टर ➤ सायक्लॉन ➤ BF गॅस क्लीनिंग प्लांट ➤ आच्छादित कन्वेयर ➤ आच्छादित रनरर्स ➤ आच्छादित असलेले स्टॉक हाउस ➤ डस्ट कॅचर्स/डस्टिंग ➤ BF गॅसचा इंधन म्हणून पुनर्वापर
स्टील बनवणे आणि अखंडित शॉप	<ul style="list-style-type: none"> ➤ लाइमच्या सीलो साठवणुकीपासून उत्सर्जन ➤ डिस्लॅगिंगचा धूर ➤ बेसिक आक्सिजन फर्नेस, लॅडल फर्नेस आणि व्हॅक्यूम डिगॅसिंग ➤ स्लॅग स्प्लॅशिंग ➤ पयूम ➤ फेरो मिश्र धातुंची साठवणूक 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ आच्छादित सिलो ➤ व्हॅटीलेश आणि झाकलेले स्टोरेज ➤ स्टॅकद्वारे धूळ काढणे ➤ स्लॅग शिल्ड ➤ पयुम एक्सट्रॅक्शन सिस्टम आणि गॅस सिस्टम साफ करणे ➤ धूळ संकलन प्रणाली ➤ बॅग फिल्टर

	<ul style="list-style-type: none"> ➤ स्लॅग हाताळणी ➤ बिलेट / स्लॅब कॅस्टर 	
ऑक्सिजन प्लांट	➤ फ्युम्स	<ul style="list-style-type: none"> ➤ स्क्रबर गॅस साफ करणे ➤ व्हेंटिलेशन सिस्टम
<ul style="list-style-type: none"> ● कॅप्टिव्ह पॉवर जनरेशन ● स्टीम टर्बाइन जनरेटरसह गॅस फायर बॉयलर ● टर्बो सह अपशिष्ट उष्णता पुनर्प्राप्ती बॉयलर ● DG सेट 	➤ पलू गॅस एक्झॉस्ट	<ul style="list-style-type: none"> ➤ निम्न NO_x बर्नर ➤ वायुवीजन प्रणाली ➤ ESP
सामग्रीची अंतर्गत आणि बाह्य वाहतूक	➤ वायू उत्सर्जन	<ul style="list-style-type: none"> ➤ PUC प्रमाणपत्र ➤ इंजिन निष्क्रिय होणे टाळणे ➤ निश्चित पार्किंग स्थाने
वायर रॉड मिल	➤ हरितगृह वायू	<ul style="list-style-type: none"> ➤ ऊर्जा संवर्धन आणि पुनर्प्राप्ती ➤ जळण्यावर नियंत्रण ठेवण्यासाठी हवा / इंधन गुणोत्तरावर नियंत्रण ➤ अपशिष्टउष्णता पुनर्प्राप्ती प्रणाली ➤ ऑक्सिजनची संपन्नता किंवा प्रीहीटिंग ब्लास्ट हवा

		<ul style="list-style-type: none">➤ ज्वलन मापदंडांचे स्वयंचलित नियंत्रण➤ ज्वलनासाठी इंधन वायूंचा पुनर्वापर➤ सामग्री प्रवाह अनुकूलता, ज्यामुळे उर्जेची आवश्यकता कमी होईल
--	--	---

वायु गुणवत्तेचे अनुमान

वायु गुणवत्तेवर प्रभाव

प्रस्तावित प्रकल्पामध्ये वायु प्रदूषणाच्या स्रोतांमुळे वायुवर होणारे परिणाम/प्रभाव खाली दर्शविले आहे.

उत्सर्जनाचे स्रोत

प्रक्रिये टप्प्या दरम्यान चिमणी पासून होणारे उत्सर्जन वातावरणामध्ये पसरले जाईल व शेवटी स्रोतांपासून ठराविक अंतरावरील परिसरात स्थिरावेल. प्रस्तावित आधुनिकीकरण आणि विस्तारिकरणामुळे वायु गुणवत्तेवर चिमनी पासून होणारे उत्सर्जन व वाहतूक तसेच कच्च्या मालाच्या हाताळणीमुळे होणारे पर्यावरण उत्सर्जन राहिल.

नियंत्रण प्रणाली

- स्पॉन्ज आयरन प्लांट पासून होण्याच्या उत्सर्जनाला नियंत्रित करण्याकरिता करिता एका ESP ची स्थापना करण्यात आली आहे..
- प्रस्तावित पेलेट प्लांट पासून होण्याच्या उत्सर्जनाला 110 मी उंचीच्या चिमनीसोबत असलेल्या ESP मधून बाहेर काढण्यात येईल.
- धुळ शोषित करण्याकरिता सायकलॉन डस्ट कलेक्टर स्थापित करण्यात येईल.
- एक्झॉस्ट गॅसमधील धुळीच्या उत्सर्जनाची गुणवत्ता सुधारण्यासाठी सिंटर प्लांटमध्ये MEROS तंत्रज्ञानाचा अवलंब केला जातो. MEROS (Maximized Emission Reduction of Sintering) हे एक अत्याधुनिक वायू प्रदूषण नियंत्रणाचे

तंत्रज्ञान आहे जे विशेषतः एकिकृत स्टिल उत्पादनामधिल सिंटर प्लांटसाठी आहे.

- धुळ शोषित करण्याकरिता बॅग फिल्टरची स्थापना करण्यात येईल.
- प्यू गॅसेस पासून निघणाऱ्या फाइन कणांना शोषून घेण्याकरिता सक्शन हुड आणि बॅग फिल्टर SMS सोबत लावण्यात येईल.
- कोळशावर आधारित पॉवर प्लांट करिता 200 मी उंचीच्या चिमनी आणि गॅसवर आधारित पॉवर प्लांट करिता 90 मी उंचीच्या चिमनी सोबत ESP लावण्यात येईल..
- वाहनांमुळे होणाऱ्या फ्यूजिटिव उत्सर्जन कमी करण्याकरिता सर्व आंतरिक रस्त्यांचे डांबरिकरण करण्यात आले आहे/येईल.
- वाहतुकीकरित वापरण्यात येणाऱ्या सर्व वाहने PUC (Pollution under Control) प्रमाणित राहतील.
- सद्याच्या प्लांट क्षेत्रात आधिच पुरेसा हरित पट्टा विकसित करण्यात आलेला आहे. हरितपट्टा वायुतील धुळीचे कणांची तीव्रता कमी करतो. प्रस्तावित ISP प्रकल्पाकरिता अतिरिक्त जमिनीमध्ये हरितपट्टा विकसित/वाढविण्यात येईल.
- संयंत्रामध्ये फ्यूजिटिव उत्सर्जन कमी करण्याकरिता आणि परिवेशी वायु गुणवत्ताच्या CPCB प्रमाणात ठेवण्याकरिता जल फवारणी करण्यात येते/येईल.

ध्वनी पातळीवा होणार प्रभाव व नियंत्रण उपाय

प्रक्रिये दरम्यान, ध्वनि उत्पन्न होण्याच्या प्रमुख स्रोत क्रशिंग मिल, स्वयं भरण विभाग, विद्युत मोटर इत्यादि आहेत. प्रक्रिये दरम्यान, स्क्रप धातूहाताळणी, व्हेंटिलेशन पंखे, रोलिंग मिल, क्रशर, टाकाऊ वायूपंखे, कुलिंग पंखे, मोटर्स, पंप, कॉम्प्रेसर, भट्टी, टर्बाइन, बॉयलर, डीजी संच, कन्व्हेयरद्वारे हस्तांतरण, उच्च स्थलांतर दरामुळे डीडस्टिंग उपकरणे, गॅस डिस्चार्ज ब्लोअर, ब्लोअर प्लांट, फिरणारी उपकरणे आणि

कच्चा माल आणि उत्पादनांची वाहतूक हे प्रमुख ध्वनी निर्माण करणारे स्रोत आहेत. या क्रियाकलाप आणि उपकरणांमधून ध्वनीची पातळी 60 – 110 dBA पर्यंत असते. या क्रियांमुळे ध्वनी आणि कंपन होते आणि वातावरणातील ध्वनीची पातळी वाढते. प्रकल्पातील कामगारांना ध्वनीमुळे वर्तनात बदल होऊन ध्वनीच प्रभाव हेण्याची शक्यता असते, तर बाहेर राहणाऱ्यांना ध्वनीच प्रभाव हेण्याची शक्यता कमी असते.

नियंत्रण उपाय

- ध्वनि नियंत्रण शक्य नसेल तेथे उपकरणाला आवरण करण्यात येईल.
- शक्य असल्यास ध्वनि उत्पन्न करणाऱ्या उपकरणांना चालविण्याकरिता ध्वनि रोधक कमरा जेथे दूरवर्ती नियंत्रक चालविण्यात येईल
- आराखडा/संचमांडणी करतांना काळजी घेणे, यंत्र निर्मात्याद्वारे नमुद केलेल्या ध्वनि नियंत्रणाचे सक्तीने पालन करण्यात येईल.
- उच्च ध्वनि उत्पन्न स्रोतांना पर्याप्त ध्वनि रोधक आवरण पुरविण्यात येईल.
- संयंत्र घटकावर क्षिण करण्याचा गुण असलेला उष्मारोधक लेपचा वापर/ उपकरणाच्या भवताली ध्वनि क्षिण गटाची संचमांडणी करण्यात येईल.
- सर्व उपकरणांच्या नियमित निरीक्षण व्यतिरिक्त, ध्वनी उत्पन्न करणाऱ्या युनिटजवळ काम करणाऱ्या प्रत्येक व्यक्तींना इयर प्लग/मफलर पुरवण्यात येईल.
- सर्व आवरण, विभाजनाची योग्य प्रकारे रचना करण्यात येतील.
- सर्व आवरण, विभाजनाची योग्य प्रकारे रचना करण्यात येतील.
- सर्व फिरत्या वस्तुंना चांगल्या प्रकारे ऑयलिंग करण्यात येईल व शक्य तितके ध्वनि संचार कमी करण्याकरिता आवेष्टन पुरविण्यात येतील. तपासणी व कंपन कमी करण्याकरिता व्यापक कंपन तपासणी प्रणाली पुरविण्यात येईल. जेव्हा जेव्हा शक्य असेल कंपन व ध्वनि कमी करण्याकरिता कंपन आयसोलेटिंग पुरविण्यात येईल.

- उष्णतेचा तोटा होण्यापासून वाचविण्याकरिता रोधक पुरविण्यात येतील व वैयक्तिक सुरक्षितते करिता पण ध्वनी क्षपणक पुरविण्यात येतील.

पाण्यावर होणारे प्रभाव व नियंत्रण उपाय

LMEL ने कोन्सारी येथे 5.0 MTPA फिल्ट्रेशन युनिट बसविण्याचा प्रस्ताव केलेला आहे. प्रस्तावित 5.0 MTPA आयरन ओर कॉन्सन्ट्रेटचा वापर कोन्सारी येथे प्रस्तावित सिंटर प्लांटमधील इनपुट म्हणून कच्च्या मालापैकी एक म्हणून केला जाईल.

पाईपलाईनद्वारे 5.0 MTPA आयरन ओर स्लरी वाहून नेण्यासाठी 3 mm³/annum पाण्याची आवश्यकता आहे. फिल्ट्रेशन युनिटमध्ये प्रक्रिया केल्यानंतर उत्पादनासोबत म्हणजेच आयरन ओर कॉन्सन्ट्रेटसह 0.5 mm³/annum पाणी वाहून नेले जाईल आणि उरलेले पाणी 2.5 mm³/annum म्हणजे 7575 घनमीटर/दिवस असेल. हे पुनर्प्राप्त पाणी (7575 घनमीटर/दिवस) आवश्यक प्रक्रियेनंतर ISP कोन्सारीमध्ये वापरले जाईल.

त्यामुळे एकूण 11487 घनमीटर प्रतिदिन पाणीसाठा होणार आहे. बांधकाम सुरु असलेल्या 10 MTPA थिकनिंग आणि फिल्ट्रेशन युनिटपासून 3912 घनमीटर/दिवस (म्हणजे 163 घनमीटर/तास) आणि प्रस्तावित 5.0 MTPA फिल्ट्रेशन युनिटमधून 7575 घनमीटर/दिवस पाणी साठा होणार आहे.

LMEL ISP (4.5 MTPA) च्या प्रस्तावित विस्तारासाठी एकूण पाण्याची गरज 94.031 KLD आहे. क्षेत्रापासून 2.80 किमी अंतरावर असलेली वैनगंगा नदी हे पाण्याचे स्रोत असून गाळातून अतिरिक्त पाणी प्राप्त होते. त्यामुळे शुद्ध पाण्याची एकूण गरज (94,031 - 11,487 KLD) म्हणजेच 82,544 KLD असेल.

LMEL 'शुन्य निस्सारन' करण्यास करारबद्ध आहेत.

सयंत्राच्या प्रस्तावित युनिट पासून (318 m³/hr) निर्मित सांडपाणी उचित प्रक्रिया यंत्रणेद्वारा प्रक्रियाकृत करण्यात येईल व 'शुन्य निस्सारन' राखण्याकरिता, रिसर्क्युलेटिंग सिस्टममध्ये पाण्याचा पुरेसा पुनर्वापर करण्याकरिता हे (286 m³/hr) प्रक्रियाकृत पाणी पुन्हा पुनःचक्रित केले जाईल. ETP मध्ये निर्मित स्लज आणि साल्ट CHWTSDF

(Common Hazardous Waste Treatment, Storage, and Disposal Facility) विल्हेवाट लावण्यात येईल.

घनकचरानिर्मिती आणि व्यवस्थापन

घनकचरा निर्मिती व विल्हेवाट

अनु क्र.	घटक	स्रोत	वार्षिक मात्रा (टन)	प्रदूषण नियंत्रण व विल्हेवाट
1	कोक ओव्हन प्लांट (2.0 MTPA)			
1.1	टार	उप-उत्पादन प्लांट	95,192	अधिकृत विक्रेता / वापरकर्त्यास विकली जाते
1.2	सल्फेट		5,432	
1.3	अमोनियम सल्फेट		29,912	
2	ब्लास्ट फर्नेस (1 x 5600 cum ब्लास्ट फर्नेस)			
2.1	ग्रेन्युलेटेड स्लॅग @300kg/tonne	स्लॅग ग्रेन्युलेशन प्लांट	13,89,150	98% दाणेदार आणि सिमेंट प्लांटला विकले जाते, 2% कोरड्या खड्ड्यांमध्ये वापर केला जातो तसेच लॅंडफिल किंवा रस्ते बांधणीसाठी वापरले जाते.
2.2	फ्ल्यू डस्ट	BF ची गॅस क्लीनिंग सिस्टम	1,15,763	सिंटर प्लांटमध्ये वापरली जातो
3	स्टील मेल्ट शॉप (4.5 MTPA)			
3.1	स्लॅग	BOF	5,42,938	BOF स्लॅग ग्रेन्युलेटेड, मेटलिक पुनःचक्रित केले जाईल आणि स्टील बनविण्यामध्ये रिमेल्ट केले जाईल. ही प्रक्रिया नियमित अंतराने परत परत केली जाईल या दरम्यान सल्फर आणि फॉस्फोरसची मात्रा कमी राहिल याची काळजी घेण्यात येईल. हॉट मेटल मध्ये सुरक्षित
3.2	लॅंडल फर्नेस स्लॅग		67912	

				<p>ठेवण्याकरिता लहान अंतरालासोबत केली जाईल. बॅकफिलिंग म्हणून बांधकामात नॉन-मेटलिकसचा वापर केला जातो. काही भाग सिंटरिंग प्रक्रियेत वापरला जातो.</p>
3.3	गाळ + धूळ (@20kg/tls)		90,490	सिंटर प्लांटमध्ये वापरला जातो
4.	एण्डलेस कास्टिंग आणि रोलिंग			
4.1	मिल स्केल	कास्टिंग आणि रोलिंग	46976	सिंटर प्लांटमध्ये वापरला जातो
5.	कोल्ड रोलिंग कॉम्प्लेक्स			
5.1	स्क्रप	बीम ब्लॉक कॅस्टर आणि सेक्शन मिल	49,186	SMS मध्ये वापरला जातो
5.2	ऑइल-वॉटर इमल्शन ऑइल सामग्री 1% स्कम आणि आयरन कणांसह	कोल्ड रोलिंग मिल्स	120 KL	धोकादायक नसलेल्या कचरा नियमानुसार अधिकृत विक्रेत्यांमार्फत विल्हेवाट लावणे
5.3	झिंक ड्रोस	गॅल्व्हानायझिंग लाइन	1.45 T	बाजारात विकली जाते
6	पॉवर प्लांट			
6.1	फ्लाय ऍश	कोळसा आधारित	8,23,200	फ्लाय ऍश सिमेंट प्लांटला विकली जाईल आणि फ्लाय ऍश विटा तयार करण्यासाठी वापरली जाईल.
6.2	बॉटम ऍश	कोळसा आधारित	3,52,800	बॉटम ऍश, ऍश डंपमध्ये टाकली जाईल.
7	किरकोळ अपशिष्ट आणि डेबरीज			
7.1	रिफकव्हटरी अपशिष्ट		50,000	दूषित नसलेल्या (80%) विटा विकल्या जातील (बांधकामासाठी) किंवा मोर्टार म्हणून वापरल्या जातील. उर्वरित वेगळे करून लँडफिल्ससाठी वापरण्यात येईल.

सामाजिक आर्थिक पर्यावरणावर प्रभाव

LMEL प्रत्यक्ष 5432 लोकांना रोजगार उपलब्ध करून देतील. प्रस्तावित प्रकल्पामध्ये स्थायी स्वरूपाचे प्रत्यक्ष व अप्रत्यक्ष रोजगार निर्मिती होईल. प्रस्तावित प्रकल्पामध्ये 5730 लोकांनाकरिता रोजगार निर्माण होईल. स्थानिक लोकांना त्यांच्या शैक्षणिक पात्रते व तांत्रिक कार्यक्षमतेनुसार रोजगारात प्राधान्य देण्यात येईल . प्रस्तावित प्रकल्प उपक्रमात निर्माण होणारे प्रतिकूल प्रभाव नियंत्रित करण्याकरिता व स्थानिक लोकांमधिल शंका कमी करण्याकरिता तसेच सुरळित प्रकल्प कार्यरत करण्याकरिता प्रभावशाली पर्यावरणीय व्यवस्थापन योजना तयार करण्यात आली आहे. ती खालील प्रमाणे राहिल.

- ❖ प्रकल्पातील अधिकारी व्यक्तित्ने नियमित स्थानिक लोकांशी संपर्क स्थापित करणे, स्थानिक युवकांना संधि उपलब्ध करून देणे.
- ❖ प्रकल्प अधिकाऱ्याने नियमित पर्यावरणात्मक व्यवस्थापनावर पर्यावरण जनजागृतीवर कार्यक्रम घेणे.
- ❖ रोजगाराच्या संधि महत्वपूर्ण मागणीचा घटक आहे, स्थानिक लोकांना त्यांच्या शैक्षणिक पात्रतेनुसार रोजगार देणे.

प्रकल्प अधिकाऱ्याद्वारे सामाजिक कल्याण योजना पार पाडण्याकरिता स्थानिक प्रशासन, ग्राम पंचायत, गट विकास कार्यालया द्वारे सहकार्याकरिता समन्वय साधणे..

6. पर्यावरणीय निरीक्षण कार्यक्रम

LMEL द्वारे नियमितपणे पर्यावरणीय निरीक्षण करण्यात येते. पर्यावरणीय निरीक्षण म्हणजे पर्यावरणीय घटकांचे निरीक्षण आणि अभ्यास करण्यासाठी वायु, जल, माती, बायोटा यांचे पद्धतशीर नमुने घेणे. पर्यावरणीय निरीक्षणाकरिता अंमलात आणलेली पध्दती CPCB मार्गदर्शक तत्वांनुसार आहे. प्रकल्पोत्तर पर्यावरण निरीक्षण कार्यक्रमाचा उद्देश अमलात आलेल्या नियंत्रण उपाययोजनांच्या प्रभावांचे मूल्यमापन करणे आणि स्थापित प्रदूषण नियंत्रण प्रणाली किती योग्य प्रकारे कार्य करीत आहेत हे तपासणे आहे.

अतिरिक्त अभ्यास

हा EIA/EMP अहवाल जनसुणावनी करिता सादर करण्याकरिता तयार करण्यात आला आहे. जनसुणावनीचे झाल्यानंतर जनसुणावनीचे जे मुद्दे राहतील जे अंतिम EIA/EMP अहवालात समाविष्ट करण्यात येतील.

या पूर्वी दि. 07-07-2023 ला जनसुनावणीमध्ये विविध मुद्द्यांवर आधारित CER बजेट 39,05,20,000 हा आहे तसेच कोन्सारी येथे मल्टीस्पेशलिटी हॉस्पिटलच्या बांधकामासाठी 50,00,00,000 रु. तरतूद करण्यात आली आहे

CER बजेट रु. 89,05,20,000 हा EC दि. 03-11-2024 अनुसार आहे.

या व्यतिरिक्त विस्तार प्रकल्पांगत उमरी, रायपूर, रामकृष्णपूर, धर्मपूर ही आणखी चार गावे दत्तक घेतली जाणार आहेत त्याकरिता सुमारे 12.00 कोटी रु. तरतूद राहिल.

जनसुनावणी घेतल्यानंतर सविस्तर बजेट अंतिम EIA/EMP समाविष्ट करण्यात येईल.

वरील उल्लेखित विविध CER उपक्रमांव्यतिरिक्त महाराष्ट्र शासनाच्या तरतुदी व निर्णयानुसार जमीन मालकांना मोबदला दिला जाईल

प्रकल्पाचे फायदे

LMEL आपल्या व्यवसाय तत्त्वज्ञान आणि मूल्यांचा अविभाज्य भाग म्हणून स्वच्छ, शाश्वत आणि सतत वाढणारी पर्यावरणीय कामगिरी साठी आपल्या वचनबद्धतेचा पुनरुच्चार करतो.

शिक्षण, आरोग्य, पायाभूत सुविधांचा विकास आणि सामुदायिक विकास या क्षेत्रातील CSR उपक्रमांच्या माध्यमातून LMEL आर्थिक, सामाजिक आणि पर्यावरणीय तत्वांच्या दृष्टीने समाजाच्या उन्नतीसाठी त्यांच्या शेजारच्या भागांबरोबर काम करीत आहे. आजूबाजूच्या परिसरातील सामाजिक पायाभूत सुविधांच्या उन्नतीसाठी 16 मार्च 2023 पासून अवलंबलेल्या CSR धोरणानुसार कंपनी बांधील आहे.

- पिण्याचे स्वच्छ पाणी
- आरोग्य सेवेच्या उपाययोजना
- शैक्षणिक फायदे
- संस्कृतीचा प्रचार
- धार्मिक व क्रीडा उपक्रम

मागील वर्षभरापासून कोन्सारी येथे DRI प्लांट सुरु करण्यात आला आहे. यामुळे सामाजिक पायाभूत सुविधांचा भरपूर फायदा होतो. प्रकल्पाच्या आजूबाजूच्या गावांमध्ये वाढीचा जास्तीत जास्त परिणाम व्हावा, यासाठी कंपनी CSR कार्यक्रमांतर्गत विविध विकासाचे प्रकल्प राबविणार आहे.

परिसरातील सामाजिक विकासासाठी कंपनीने परिसरातील विविध पायाभूत विकासाचे नियोजन केले आहे. वेळोवेळी प्रकल्प प्रस्तावक विविध शिबिरे आयोजित करून आजूबाजूच्या गावांना त्यांच्या गरजेनुसार सुविधा पुरवतील.

कार्यालयीन ज्ञापन क्रमांक 22-65/2017-IA.III अनुसार. स्थानिक लोक, स्थानिक ग्रामपंचायत आणि जिल्हा प्रशासनाच्या गरजेनुसार 20 ऑक्टोबर 2020 रोजी CER खर्च केला जाईल. आतापर्यंत जनसुनावणीत दिलेल्या आश्वासनानुसार (बांधकाम सुरु असलेला प्रकल्प) LMEL ने रु. 39,05,20,000/- पैकी रु.6,39,02,674/- खर्च केले आहेत. ऑक्टोबर 2024 पर्यंत CER अंतर्गत खर्च झालेल्या रकमेचा तपशील खालीलप्रमाणे आहे.

तपशील	रक्कम रु. मध्ये
आरोग्य	18,62,320
शिक्षण आणि प्रशिक्षण	4,65,92,273
उपजीविका	79,13,321
इतर सामाजिक विकासात्मक क्रियाकलाप	75,34,760
एकूण	6,39,02,674/-

7. पर्यावरणीय व्यवस्थापन योजना

प्रस्तावित प्रकल्प कार्यान्वित झाल्यानंतर, LMEL प्रकल्प क्षेत्राच्या आवारात EMP अनुसार सर्व उपायांचे अनुसरण करणार आहे ज्यामुळे पर्यावरणाच्या गुणवत्तेत आणखी सुधारणा होईल आणि सर्व मापदंड विहित मर्यादेत राखले जातील.

पर्यावरण व्यवस्थापन आराखड्याच्या अंमलबजावणीसाठी अर्थसंकल्प

अनु क्र.	पर्यावरण प्रदूषण नियंत्रण सुविधा	अंदाजे खर्च कोटी रुपये	आवर्ती खर्च / वार्षिक रु. कोटी.
1	प्रदूषण नियंत्रण सुविधा (वायू प्रदूषण नियंत्रण युनिट, घनकचरा व्यवस्थापन, हरित पट्टा विकास)	850	85
2	सिंटर प्लांटसाठी MEROS तंत्रज्ञान	100	10
3	शून्य द्रव निस्सारण उपकरण	300	30
4	ध्वनी प्रदूषण नियंत्रण	50	5
5	ETP	150	15
6	रेन वॉटर हार्वेस्टिंग	150	15
7	हरितपट्टा विकास	16.16	1.64
8	साईल कन्जरवेशन (SMC)	1.3	0.01
	एकूण	1617.46	161.65

निष्कर्ष

वरील चर्चेतून हे स्पष्ट होते की, प्रस्तावित प्रकल्पामुळे आजूबाजूच्या क्षेत्रावर कोणताही विशेष परिणाम होण्याची शक्यता नाही, कारण सर्व निकष विहित मानकांच्या आत राहतील यासाठी पुरेशा उपाययोजनाचा अवलंब केला जाईल. विद्यमान प्रकल्प EC आणि संमती अटीनुसार कार्यरत आहे आणि पर्यावरणाचे सर्व घटक विहित निकषांच्या आत आहेत. प्रदूषण नियंत्रणाचा प्रभावी उपाय म्हणून प्रस्तावित प्रकल्प आणि आजूबाजूच्या 33 टक्क्यांहून अधिक हरितपट्ट्याचा विकास करण्यात येणार आहे.