പതിമൂന്നാം കേരള നിയമസഭ

പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി
(2014-2016)

ഇരുപതാമത് റിപ്പോർട്ട്

(2015 ഡിസംബർ 3-ാം തീയതി സഭയിൽ സമർപ്പിച്ചത്)

[പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി (2006-2009)-യുടെ ഒന്നാമത് റിപ്പോർട്ടിലെ (പാലക്കാട് ജില്ലയിലെ കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖല നേരിടുന്ന പരിസ്ഥിതി മലിനീകരണം സംബന്ധിച്ച്) ശിപാർശകളിന്മേൽ സ്വീകരിച്ച നടപടികൾ സംബന്ധിച്ച്]

കേരള നിയമസഭാ സെക്രട്ടേറിയറ്റ്
തിരുവനന്തപുരം
2015

പതിമൂന്നാം കേരള നിയമസഭ

പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി
(2014-2016)

ഇരുപതാമത് റിപ്പോർട്ട്

(2015 ഡിസംബർ 3-ാം തീയതി സഭയിൽ സമർപ്പിച്ചത്)

[പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി (2006-2009)-യുടെ ഒന്നാമത് റിപ്പോർട്ടിലെ (പാലക്കാട് ജില്ലയിലെ കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖല നേരിടുന്ന പരിസ്ഥിതി മലിനീകരണം സംബന്ധിച്ച്) ശിപാർശകളിന്മേൽ സ്വീകരിച്ച നടപടികൾ സംബന്ധിച്ച്]

95/2016.

ഉള്ളടക്കം

	പേജ്
സമിതിയുടെ ഘടന	.. v
മുഖവുര	.. vii
അദ്ധ്യായം I : റിപ്പോർട്ട്	.. 1
അദ്ധ്യായം II : സമിതിയുടെ ശിപാർശകൾ അതിന്മേൽ വിവിധ വകുപ്പുകളിൽ നിന്നും ലഭിച്ചതും സമിതി അംഗീകരിച്ചതുമായ നടപടി സ്റ്റേറ്റ്മെന്റുകൾ എന്നിവ സംബന്ധിച്ച വിശദാംശം	.. 2
അനുബന്ധം	.. 34

പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി
(2014-2016)

ഘടന

അദ്ധ്യക്ഷൻ :

ശ്രീ. സി. പി. മുഹമ്മദ്

അംഗങ്ങൾ :

ശ്രീ. റ്റി. എ. അഹമ്മദ് കബീർ

ശ്രീ. എ. എം. ആരിഫ്

ശ്രീ. കോലിയക്കോട് എൻ. കൃഷ്ണൻ നായർ

പ്രൊഫ. സി. രവീന്ദ്രനാഥ്

ശ്രീ. മുല്ലക്കര രത്നാകരൻ

ശ്രീ. കെ. എം. ഷാജി

ശ്രീ. എം. വി. ശ്രേയാംസ് കുമാർ

ശ്രീ. പി. സി. വിഷ്ണുനാഥ്.

നിയമസഭാ സെക്രട്ടേറിയറ്റ് :

ശ്രീ. പി. ഡി. ശാരംഗധരൻ, സെക്രട്ടറി

ശ്രീ. റ്റി. മനോഹരൻ നായർ, ജോയിന്റ് സെക്രട്ടറി

ശ്രീ. ജി. മാത്യുക്കുട്ടി, ഡെപ്യൂട്ടി സെക്രട്ടറി

ശ്രീ. ആർ. മോഹനദാസ്, അണ്ടർ സെക്രട്ടറി.

മുഖവുര

പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി (2014-2016)-യുടെ അദ്ധ്യക്ഷനായ ഞാൻ സമിതിയുടെ നിയോഗാനുസരണം ഇരുപതാമത് റിപ്പോർട്ട് സമർപ്പിക്കുന്നു.

ഈ റിപ്പോർട്ട് 2015 നവംബർ 25-ാം തീയതി കൂടിയ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

സി. പി. മുഹമ്മദ്,
അദ്ധ്യക്ഷൻ,
പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി.

തിരുവനന്തപുരം,
2015 നവംബർ 25.

റിപ്പോർട്ട്

അദ്ധ്യായം I

പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി (2006-2009)-യുടെ ഒന്നാമത് റിപ്പോർട്ട് (പാലക്കാട് ജില്ലയിലെ കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖല നേരിടുന്ന പാരിസ്ഥിതിക മലിനീകരണ പ്രശ്നങ്ങൾ സംബന്ധിച്ച്) 2007 ജൂലൈ 19-ാം തീയതി സഭയിൽ സമർപ്പിക്കുകയുണ്ടായി.

2. പാലക്കാട് ജില്ലയിലെ കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖല നേരിടുന്ന പാരിസ്ഥിതിക മലിനീകരണ പ്രശ്നങ്ങൾ സംബന്ധിച്ചും പാറ്റ്സ്പിൻ കമ്പനി നേരിട്ടുകൊണ്ടിരിക്കുന്ന ഭീഷണി സംബന്ധിച്ചും സമിതിക്ക് ലഭിച്ച നിവേദനങ്ങളും അതിന്മേൽ ബന്ധപ്പെട്ട വകുപ്പുകൾ ലഭ്യമാക്കിയ റിപ്പോർട്ടുകളും പരിശോധിച്ച സമിതി പ്രസ്തുത പ്രദേശം സന്ദർശിക്കുകയും ഉദ്യോഗസ്ഥരുമായി ചർച്ച നടത്തുകയും ചെയ്തതിന്റെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ തയ്യാറാക്കിയ പ്രസ്തുത റിപ്പോർട്ടിൽ ആകെ 18 ശിപാർശകളാണ് ഉണ്ടായിരുന്നത്. സമിതിയുടെ ശിപാർശകളിന്മേൽ അനന്തരനടപടികൾ സ്വീകരിക്കുന്നതിലേക്കായി റിപ്പോർട്ടിന്റെ പ്രതികൾ 2-1-2008-ന് ബന്ധപ്പെട്ട വകുപ്പുകൾക്ക് അയച്ചുകൊടുക്കുകയുണ്ടായി.

3. സമിതി (2006-2009)-യുടെ ഒന്നാമത് റിപ്പോർട്ടിന്റെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ പാലക്കാട് ജില്ലയിലെ കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖല നേരിടുന്ന മലിനീകരണ പ്രശ്നങ്ങൾ നേരിട്ട് കണ്ട് വിലയിരുത്തുന്നതിനായി സമിതി 25-9-2012-ന് പ്രസ്തുത പ്രദേശം സന്ദർശിക്കുകയുണ്ടായി. തദവസരത്തിൽ കഞ്ചിക്കോട് പെപ്സി കമ്പനിയിലെ ജലത്തിന്റെ ഉപയോഗത്തിൽ എന്തെങ്കിലും നിയന്ത്രണസംവിധാനമുണ്ടോ എന്നും കമ്പനി ഉത്പാദിപ്പിക്കുന്ന പാനീയങ്ങൾ ഏതൊക്കെയാണെന്നും അതിലേക്കുള്ള ചേരുവകൾ എന്തെല്ലാമെന്നും സമിതി ആരായുകയുണ്ടായി. കൂടാതെ കമ്പനിയിലെ ഖരമാലിന്യം കോരയാർ പുഴയിൽ നിക്ഷേപിക്കുന്നുണ്ടോ എന്നതിനെക്കുറിച്ചുമുള്ള ഒരു റിപ്പോർട്ട് സമിതിക്ക് ലഭ്യമാക്കണമെന്ന് നിർദ്ദേശിക്കുകയും ചെയ്തു. സമിതി നിർദ്ദേശത്തിന്മേൽ വ്യവസായ (ജി) വകുപ്പ്, ജലവിഭവ (ഭൂജല) വകുപ്പ്, പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ് എന്നിവ ലഭ്യമാക്കിയ വിശദാംശങ്ങൾ ഈ റിപ്പോർട്ടിന്റെ അനുബന്ധം I-ൽ ചേർത്തിരിക്കുന്നു. കൂടാതെ സമിതിയുടെ ഒന്നാമത് റിപ്പോർട്ടിലെ 54-ാം ശിപാർശയുടെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖല നേരിടുന്ന മലിനീകരണ പ്രശ്നങ്ങൾ സംബന്ധിച്ച് പഠിക്കുന്നതിനായി നിയോഗിച്ച മൂന്നംഗ കമ്മിറ്റിയുടെ പഠനറിപ്പോർട്ട് പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ് സമിതിക്ക് ലഭ്യമാക്കുകയുണ്ടായി. ആയത് ഈ റിപ്പോർട്ടിൽ അനുബന്ധം II ആയി ചേർത്തിരിക്കുന്നു.

4. പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി (2006-2009)-യുടെ ഒന്നാമത് റിപ്പോർട്ടിലെ ശിപാർശകളിന്മേൽ പരിസ്ഥിതി, തദ്ദേശസ്വയംഭരണം, ഊർജ്ജം, ജലവിഭവം, റവന്യൂ, തൊഴിലും പുനരധിവാസവും, വ്യവസായം എന്നീ വകുപ്പുകൾ ലഭ്യമാക്കിയ നടപടി സ്റ്റേറ്റ്മെന്റുകൾ സമിതിയുടെ വിവിധ യോഗങ്ങളിൽ പരിഗണിക്കുകയും അംഗീകരിക്കുകയും ചെയ്തു. ഇതു സംബന്ധിച്ച വിശദാംശം ഈ റിപ്പോർട്ടിന്റെ രണ്ടാം അദ്ധ്യായത്തിൽ ചേർത്തിരിക്കുന്നു.

അദ്ധ്യായം II

സമിതിയുടെ (2006-2009) ഒന്നാമത് റിപ്പോർട്ടിലെ ശിപാർശകൾ, അവയിന്മേൽ സർക്കാരിൽ നിന്നും ലഭിച്ചതും സമിതി അംഗീകരിച്ചതുമായ മറുപടികളും അധികവിവരങ്ങളും സംബന്ധിച്ച വിശദാംശം

ശിപാർശ 42

പാറ്റ്സ്പിൻ എന്ന കഞ്ചിക്കോട്ടുള്ള ടെക്സ്റ്റയിൽ കമ്പനിയുടെ ആരോഗ്യപരമായ നിലനിൽപ്പിനും വളർച്ചയ്ക്കും ആവശ്യമായ എല്ലാ പരിസ്ഥിതി ഘടകങ്ങളും നിലനിർത്തുന്നതിന് ചട്ടപ്രകാരമുള്ള കർശനനടപടികൾ സ്വീകരിക്കണമെന്ന് സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു. പാരഗൺ സ്റ്റീൽ കമ്പനിയുടെ രണ്ടാം യൂണിറ്റ് സ്ഥാപിക്കുന്നതിനുള്ള അനുമതി നല്കിയതുമായി ബന്ധപ്പെട്ട എല്ലാ രേഖകളും വ്യവസായ വകുപ്പ് പരിശോധിച്ച് ക്രമരഹിതമായ നടപടിയുണ്ടായിട്ടുണ്ടെങ്കിൽ കുറ്റക്കാർക്കെതിരെ ശിക്ഷാനടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്ന് സമിതി സർക്കാരിനോട് ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

വ്യവസായ (ജി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 24399/ജി2/2013/വ്യവ. തീയതി 26-8-2014)

പാരഗൺ സ്റ്റീൽ കമ്പനി യൂണിറ്റ്-2 എല്ലാവിധ അനുമതികളോടും കൂടിയാണ് പ്രവർത്തനമാരംഭിച്ചിട്ടുള്ളത്. തുടർന്ന് കാലാകാലങ്ങളിൽ സംസ്ഥാന മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ് പ്രവർത്തനാനുമതി അനുവദിക്കുകയും ചെയ്യുന്നുണ്ട്. മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെ നിബന്ധനകൾ എല്ലാം പാലിക്കുന്നതുകൊണ്ട് 30-6-2015 വരെ കാലാവധിയുള്ള പ്രവർത്തനാനുമതി (No. PCB/HO/PLKD/ICO/13740/2009) പ്രസ്തുത യൂണിറ്റിന് 22-11-2012-ൽ അനുവദിച്ചിട്ടുണ്ട്. മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെ നിരീക്ഷണത്തിന്റെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ പ്രസ്തുത പാരഗൺ സ്റ്റീൽ കമ്പനി യൂണിറ്റ്-2 ഉൾപ്പെടെയുള്ള കഞ്ചിക്കോട്ടിലെ വ്യവസായ സ്ഥാപനങ്ങളിൽ നിന്നുള്ള മലിനീകരണങ്ങൾ നിയന്ത്രണ വിധേയമാക്കിയിട്ടുണ്ട് എന്നും തുടർന്നും ശക്തമായ നിരീക്ഷണം ഉണ്ടാകുമെന്നും മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

സർക്കാർ മറുപടി 27-8-2014-ലെ സമിതിയോഗം പരിഗണിക്കുകയും അംഗീകരിക്കുകയും ചെയ്തു.

ശിപാർശ 43

സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകളിൽ നിന്നുള്ള മലിനീകരണത്തെക്കുറിച്ചുള്ള പരാതികൾ ലഭിച്ചതിന്റെ വെളിച്ചത്തിൽ രൂപീകരിക്കപ്പെട്ട നാലംഗ വിദഗ്ധ സമിതി അഞ്ച് നിബന്ധനകൾ നടപ്പിലാക്കാൻ പാരഗൺ കമ്പനിയോട് ആവശ്യപ്പെട്ടിരുന്നതായി സമിതി മനസ്സിലാക്കുന്നു. ഇൻഡക്ഷൻ ഫർണസിനുമുകളിൽ കൂടുതൽ വിസ്തീർണ്ണമുള്ളതും കൂടുതൽ പൊടി വലിച്ചെടുക്കാൻ ശക്തിയുള്ളതുമായ സെക്കന്ററി ഹുഡ് സ്ഥാപിക്കുക, പ്രൈമറി, സെക്കന്ററി ഹുഡ്ഡുകളിൽകൂടി വരുന്ന പാഴ്‌വായുവിന്റെ താപനില കുറയ്ക്കാൻ ഗ്യാസ് കൂളിംഗ് സിസ്റ്റം ഏർപ്പെടുത്തുക, ഗ്യാസ് കൂളിംഗ് സിസ്റ്റത്തിൽ നിന്നുവരുന്ന പാഴ്‌വായുവിലുള്ള പൊടിമാറ്റാൻ പ്രൈമറി, സെക്കന്ററി പൾസ് ജെറ്റ് ബാഗ് ഫിൽറ്റർ സംവിധാനം ഏർപ്പെടുത്തുക, പ്രൈമറി, സെക്കന്ററി ബാഗ് ഫിൽറ്ററുകളിൽ നിന്നുള്ള പാഴ്‌വായുവിന് പൊതുവായ വെൻച്യൂറി സ്ക്രബ്ബർ സ്ഥാപിക്കുക, വെൻച്യൂറി സ്ക്രബ്ബറിൽ നിന്നുള്ള സ്ക്രബ്ബ് ചെയ്ത വെള്ളം സെറ്റിലിങ് ടാങ്ക് സാൻഡ് ഫിൽറ്റർ, കളക്ഷൻ ടാങ്ക് എന്നിവയിൽക്കൂടെ കടത്തിവിട്ട് സ്ക്രബ്ബറിൽ പുനരുപയോഗിക്കുകയും റീറോളിംഗ് സെക്ഷനിൽ ഹുഡ്, വെൻച്യൂറി സ്ക്രബ്ബർ, സ്ക്രബ്ബ് ചെയ്യുന്ന വെള്ളം ശുദ്ധീകരിക്കാനുള്ള സംവിധാനം എന്നിവ ഏർപ്പെടുത്തുക എന്നീ നിബന്ധനകൾ പാരഗൺ യൂണിറ്റിൽ നടപ്പിലാക്കിയോ എന്ന വിവരം പരിസ്ഥിതി വകുപ്പും, മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡും, വ്യവസായ വകുപ്പും പ്രത്യേകമായി പരിശോധിക്കണമെന്ന് സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/2007/പരി. തീയതി 22-4-2008)

പാരഗൺ സ്റ്റീൽ കമ്പനിയുടെ പ്രവർത്തനത്തെക്കുറിച്ച് പഠിക്കാൻ കേരള സംസ്ഥാന മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് ഡോ. ഡി. സി. ശർമ്മയുടെ നേതൃത്വത്തിൽ നിയോഗിച്ച വിദഗ്ധ സമിതി ശിപാർശപ്രകാരം മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ്, കമ്പനിക്ക് ആറ് നിബന്ധനകൾ പാലിക്കാൻ 2005 മേയിൽ നിർദ്ദേശം നൽകി. നിബന്ധനകൾ പ്രകാരമുള്ള മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്തുന്നതിലുള്ള പുരോഗതിയും തൽഫലമായി മലിനീകരണനിയന്ത്രണത്തിലുള്ള പുരോഗതിയും 2006 ഏപ്രിലിൽ കേന്ദ്ര-സംസ്ഥാന മലിനീകരണനിയന്ത്രണ

ബോർഡുകളുടെ ഒരു സംയുക്തസംഘം പരിശോധിച്ച് പൊതുവെ തൃപ്തികരമെന്ന് വിലയിരുത്തുകയും തുടർന്ന് ചെയ്യേണ്ട കാര്യങ്ങൾക്ക് മാർഗ്ഗനിർദ്ദേശം നൽകുകയും ചെയ്തു. ഡോ. ശർമ്മാ സമിതി 2006 സെപ്റ്റംബറിൽ കമ്പനി വീണ്ടും പരിശോധിച്ചു. താഴെ പറയുന്ന മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്തിയതായി കണ്ടു.

1. **ഇൻഡക്ഷൻ ഫർണസുകൾ**

   (1) നിലവിലുള്ള പ്രൈമറി ബാഗ് ഫിൽറ്റർ കൂടാതെ പൾസ്ജെറ്റ് ഡീഡസ്റ്റിംഗ് സിസ്റ്റത്തോടുകൂടിയ സെക്കന്ററി ബാഗ് ഫിൽറ്റർ

   (2) ബാഗ് ഫിൽറ്ററിൽ നിന്നുള്ള പാഴ്വായു വെള്ളം ഉപയോഗിച്ച് സ്ക്രബ്ബ് ചെയ്യാൻ വെൻച്യുറി സ്ക്രബ്ബർ

   (3) 75 H.P. ബ്ലോവറിനു പകരം കൂടുതൽ ശേഷിയുള്ള 150 H.P. ബ്ലോവർ

   (4) ഉരുക്കിയ ഇരുമ്പ് ഫർണസിൽ നിന്ന് മാറ്റുന്ന സമയത്തുണ്ടാകുന്ന പൊടി വലിച്ചെടുത്ത് പാഴ്വായു മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനത്തിൽ കൂടെ കടത്തിവിടാൻ സെക്കന്ററി ഹുഡ്.

2. **റിറോളിംഗ് മിൽ**

   (1) റിറോളിംഗ് ഫർണസിനുമുകളിൽ പാഴ്വായു വലിച്ചെടുക്കാനായി ഹുഡ്

   (2) ഹുഡിലൂടെ ശേഖരിക്കുന്ന പാഴ്വായു ശുദ്ധീകരിക്കാൻ വെറ്റ് സ്ക്രബ്ബറും ഡ്രൈ സ്ക്രബ്ബറും.

3. **ഗ്രീൻബെൽറ്റ് സംവിധാനം**

   വ്യവസായത്തിന്റെ അതിർത്തിയിലും പിൻഭാഗത്തും മരങ്ങൾ നട്ടുപിടിപ്പിച്ചിട്ടുണ്ട്.

4. **സ്ലഡ്ജ് സംഭരണം**

   ബാഗ് ഫിൽറ്ററുകളിൽ നിന്നും സ്ക്രബ്ബറിൽ നിന്നും വരുന്ന സ്ലഡ്ജ് കട്ടികൂടിയ പോളിത്തീൻ ബാഗുകളിലാക്കി സ്റ്റീൽ കണ്ടെയ്നറുകളിൽ സംഭരിച്ച് നൽകുന്നു. സിമന്റ് ഫാക്ടറികൾക്ക് ഉപയോഗത്തിനായി സ്ലാഗ് കമ്പനി പരിസരത്ത് തന്നെ താഴ്ന്നപ്രദേശത്ത് നിക്ഷേപിക്കുന്നു.

5. **സ്വീവേജ് ട്രീറ്റ്മെന്റ് സംവിധാനം**

   നടപ്പിലാക്കിയിട്ടുണ്ട്.

6. **ഓൺലൈൻ മോണിട്ടറിംഗ് സിസ്റ്റം**

   കമ്പനിയിൽ ഓൺലൈൻ മോണിട്ടറിംഗ് സംവിധാനം സ്ഥാപിച്ചിട്ടുണ്ട്.

കേന്ദ്ര പൊല്യൂഷൻ കൺട്രോൾ ബോർഡിലേയും സ്റ്റേറ്റ് പൊല്യൂഷൻ കൺട്രോൾ ബോർഡിലെയും ഉദ്യോഗസ്ഥർ സംയുക്തമായി നടത്തിയ പരിശോധനയിലും സംസ്ഥാന ബോർഡ് തുടർന്ന് ആവർത്തിച്ചുനടത്തുന്ന പരിശോധനയിലും പാഴ്‌വായുവിലെ പൊടിയുടെ അളവ് അനുവദനീയ പരിധിക്കുള്ളിലാണെന്ന് സമിതി സ്ഥിരീകരിച്ചു

സർക്കാർ മറുപടി 6-1-2009-ന് കൂടിയ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

വ്യവസായ (ജി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 24399/ജി2/2013/വ്യവ. തീയതി 26-8-2014)

പാരഗൺ സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റിൽ സ്റ്റീൽ വ്യവസായങ്ങൾക്ക് പൊതുവായി ഏർപ്പെടുത്താൻ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് നിർദ്ദേശിച്ചിട്ടുള്ള എല്ലാ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങളും ഏർപ്പെടുത്തിയിട്ടുണ്ട്.

മറുപടി 27-8-2014-ന് ചേർന്ന സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു

<u>ശിപാർശ 44</u>

മേൽപ്പറഞ്ഞ പരിശോധനയെത്തുടർന്നും പാരഗൺ സ്റ്റീൽസ് കമ്പനിയിൽ നിന്നും കരിയും പൊടിയും അന്തരീക്ഷത്തിലേക്ക് വ്യാപിച്ച് പാറ്റ്സ്പിൻ ഇൻഡ്യാ ലിമിറ്റഡ് കമ്പനിയുടെ ഉൽപ്പന്നങ്ങൾക്ക് കേടുപാട് സംഭവിക്കുന്നതായി ശ്രദ്ധയിൽപ്പെട്ടാൽ പാരഗൺ കമ്പനിയിലെ റീറോളിംഗ്, ഗ്രൈൻഡിംഗ് എന്നിവ ഉൾപ്പെടെയുള്ള പ്രവർത്തനങ്ങൾ നിർത്തിവയ്പ്പിച്ച് പ്രശ്നത്തിന് പരിഹാരം കണ്ടതിനുശേഷംമാത്രം പാരഗൺ കമ്പനിക്ക് പ്രവർത്തനാനുമതി നല്കിയാൽ മതിയെന്ന് സമിതി ശക്തമായി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

<u>സ്വീകരിച്ച നടപടി</u>

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/2007/പരി. തീയതി 22-4-2008)

വിദഗ്ദ്ധ സമിതി നടത്തിയ പരിശോധനയിൽ സമിതി നിർദ്ദേശിച്ച പ്രകാരമുള്ള മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്തിയതായും പാഴ്‌വായുവിലെ ഘടകങ്ങൾ പരിധിക്കുള്ളിലാണെന്നും കണ്ടു. അതിനാൽ കമ്പനിക്ക് 31-12-2008 വരെ പ്രവർത്തനാനുമതി നൽകി. കമ്പനി ഏർപ്പെടുത്തിയ ഓൺലൈൻ മോണിട്ടറിംഗ് സംവിധാനത്തിലൂടെയും സംസ്ഥാന മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് ഇടയ്ക്കിടെ പാഴ്‌വായു ബഹിർഗമന കുഴലുകളിൽ നേരിട്ട് പരിശോധന നടത്തിയും കമ്പനി തുടർന്നും പരിധികൾ പാലിക്കുന്നുവോയെന്ന് വിലയിരുത്തുന്നു. പരിധികൾ പാലിക്കുന്നുവെന്നാണ് ഇതുവരെ കണ്ടിട്ടുള്ളത്.

റിപ്പോർട്ട് 6-1-2009-ൽ ചേർന്ന സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

തദ്ദേശസ്വയംഭരണ (ഡി.എ.) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 8985/ഡി.എ 3/2008/തസ്വഭവ. തീയതി 6-6-2012)

പുതുശ്ശേരി ഗ്രാമപഞ്ചായത്തിന്റെ 5-11-2011-ലെ 14(1)/11-ാം നമ്പർ തീരുമാന പ്രകാരം പാരഗൺ സ്റ്റീൽസ് എന്ന സ്ഥാപനം നേരിട്ട് പരിശോധന നടത്തിയതിൽ ടി സ്ഥാപനം പരിസ്ഥിതി സമിതിയുടെ 44-ാം നമ്പർ ശിപാർശ നിയമാനുസൃതം നടപ്പിലാക്കിയിട്ടുണ്ടെന്നും സംസ്ഥാന മലിനീകരണ ബോർഡിന്റെ 24-12-2011-ലെ മോണിറ്ററിംഗ് റിപ്പോർട്ട്, 30-6-2012 വരെയുള്ള സമ്മതപത്രം എന്നിവ പരിശോധിച്ചതായും ഗ്രാമപഞ്ചായത്ത് സെക്രട്ടറി റിപ്പോർട്ട് ചെയ്തിട്ടുണ്ട്. കൂടാതെ ടി സ്ഥാപനത്തെ സംബന്ധിച്ച് Patspin India Limited എന്ന സ്ഥാപനത്തിൽ നിന്നും പരാതികൾ ലഭിച്ചിട്ടില്ലായെന്നും പഞ്ചായത്ത് സെക്രട്ടറി അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

മറുപടി 25-9-2012-ന് ചേർന്ന സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

വ്യവസായ (ജി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 24399/ജി2/2013/വ്യവ. തീയതി 26-8-2014)

മലിനീകരണ പ്രശ്നങ്ങളെക്കുറിച്ച് പഠിക്കാൻ ഒരു സാങ്കേതിക വിദഗ്ദ്ധ കമ്മിറ്റി രൂപീകരിച്ചു. പ്രസ്തുത കമ്മിറ്റി യൂണിറ്റ് പരിശോധിച്ച് മലിനീകരണനിയന്ത്രണം മെച്ചപ്പെടുത്താൻ പദ്ധതി നിർദ്ദേശിക്കുകയും കമ്പനിയെക്കൊണ്ട് ഇത് ഏർപ്പെടുത്തിക്കുകയും സംവിധാനങ്ങൾ വിലയിരുത്തുകയും ചെയ്തു. തുടർന്ന് കേന്ദ്ര മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിലെ ഉദ്യോഗസ്ഥർ യൂണിറ്റ് സന്ദർശിച്ച് മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ വിലയിരുത്തി പ്രവർത്തനാനുമതി ക്രമീകരിക്കാൻ ശിപാർശ ചെയ്തു. ഇതനുസരിച്ച് 9-10-2008-ൽ, 6-3-2006-ൽ നൽകിയ പ്രവർത്തനാനുമതി 31-12-2008 വരെ ക്രമീകരിച്ചു. ടി പ്രവർത്തനാനുമതി 2-12-2009-ൽ, 30-6-2012 വരെ പുതുക്കി നൽകി. സംസ്ഥാന മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെ നിരീക്ഷണത്തിൽ യൂണിറ്റിൽ നിന്നുള്ള പൊടിയുടെ അളവ് പരിധിക്കുള്ളിലാണ്. 30-7-2009-ൽ ബോർഡ് നടത്തിയ പരിശോധനാ ഫലങ്ങൾ ചുവടെ ചേർക്കുന്നു:

ചിമ്മിനി	പൊടിയുടെ അളവ്	അനുവദനീയ പരിധി (mg/nm³)
നമ്പർ 1 ഇൻഡക്ഷൻ ഫർണ്ണസ്	92.2	150
നമ്പർ 2 ഇൻഡക്ഷൻ ഫർണ്ണസ്	102.9	15
നമ്പർ 3 റീറോളിംഗ് മിൽ	92.4	150

മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെ 30-6-2015 വരെ കാലാവധിയുള്ള നിബന്ധനകൾ എല്ലാം പാലിക്കുന്നതുകൊണ്ട് 30-6-2015 വരെ കാലാവധിയുള്ള പ്രവർത്തനാനുമതി (No. PCB/HO/PLKD/ICO/ 13740/2009) പ്രസ്തുത യൂണിറ്റിന് 22-11-2012-ൽ അനുവദിച്ചിട്ടുണ്ട്.

പ്രസ്തുത മറുപടി സമിതിയുടെ 27-8-2014-ലെ യോഗം അംഗീകരിച്ചു.

ശിപാർശ 45

പഞ്ചായത്തിന്റെയും മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെയും അനുമതി കൂടാതെ കഞ്ചിക്കോട് മേഖലയിൽ പ്രവർത്തിക്കുന്ന ഫാക്ടറികളുടെ പ്രവർത്തനം പൂർണ്ണമായും നിർത്തിവയ്പ്പിച്ച് അവയ്ക്കുള്ള വൈദ്യുതിബന്ധം വിച്ഛേദിക്കുന്നതിനുള്ള അടിയന്തര നടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്ന് സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/2007/പരി. തീയതി 22-4-2008)

മലിനീകരണ സാധ്യതയുള്ള വ്യവസായങ്ങൾ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെ അനുമതി കൂടാതെ പ്രവർത്തിക്കാൻ അനുവദിക്കുന്നില്ല. ഇക്കാര്യത്തിൽ കഞ്ചിക്കോട് മേഖലയിൽ കൂടുതൽ ശ്രദ്ധചെലുത്തുന്നു.

മറുപടി 6-1-2009-ന് ചേർന്ന സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

ഊർജ്ജ (ബി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 3774/ബി3/2010/ഊ.വ. തീയതി 23-11-2010)

പഞ്ചായത്തിന്റെയോ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെയോ അനുമതി കൂടാതെ കഞ്ചിക്കോട് മേഖലയിൽ ഫാക്ടറികൾ പ്രവർത്തിക്കുന്നതായോ പ്രസ്തുത ഫാക്ടറികളുടെ വൈദ്യുതി ബന്ധം വിച്ഛേദിക്കുന്നതിന് നടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്നാവശ്യപ്പെട്ടുകൊണ്ടോ ടി വകുപ്പുകൾ യാതൊരു അറിയിപ്പും വൈദ്യുതി ബോർഡിന് നൽകിയിട്ടില്ലാത്തതിനാൽ പ്രസ്തുത ശിപാർശയിന്മേൽ വൈദ്യുതി ബോർഡ് നടപടികളൊന്നും സ്വീകരിച്ചിട്ടില്ല.

തദ്ദേശസ്വയംഭരണ (ഡി.എ.) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 8985/ഡി.എ 3/08/തസ്വഭവ. തീയതി 6-6-2012)

കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖലയിൽ ഗ്രാമപഞ്ചായത്തിന്റെയും സംസ്ഥാന മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെയും അനുമതിയില്ലാതെ പ്രവർത്തിക്കുന്ന

ഫാക്ടറികളുടെ പ്രവർത്തനം പൂർണ്ണമായും നിർത്തിവയ്ക്കുന്നതിന് അനിവാര്യമായ നടപടികൾ സ്വീകരിച്ചുവരുന്നതായി പഞ്ചായത്ത് സെക്രട്ടറി സർക്കാരിനെ അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

പ്രസ്തുത മറുപടികൾ 25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

ശിപാർശ 46

സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകളിലേക്ക് കൊണ്ടുവരുന്ന അസംസ്കൃതവസ്തുക്കൾ കൊച്ചിയിലുള്ള കസ്റ്റംസ് ആന്റ് ഫോറിൻ ട്രേഡ് കമ്മീഷന്റെ പരിശോധനയ്ക്ക് വിധേയമാക്കാനുള്ള നടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്ന് സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സർക്കാർ സ്വീകരിച്ച നടപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/07/പരി. തീയതി 22-4-2008)

സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകൾ മിക്കവാറും ഇറക്കുമതി ചെയ്യുന്നത് ഇരുമ്പ്/സ്റ്റീൽ സ്ക്രാപ്പാണ്. കേന്ദ്ര സർക്കാരിന്റെ ഹസ്സാർഡസ് വേസ്റ്റ് റൂൾസിലെ ഷെഡ്യൂൾ 3 അനുസരിച്ച് ഇരുമ്പ്/സ്റ്റീൽ സ്ക്രാപ്പ് ഇറക്കുമതി ചെയ്യാൻ വിലക്ക് ഇല്ല. എന്നാൽ കസ്റ്റംസ് വകുപ്പിനും ഡയറക്ടർ ജനറൽ ഓഫ് ഫോറിൻ ട്രേഡിനും ഇറക്കുമതി ചെയ്യുന്ന ഏത് കണ്ടെയ്നറുകളും പരിശോധനയ്ക്ക് വിധേയമാക്കാവുന്നതാണ്.

ഈ മറുപടി 6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം പരിഗണിക്കുകയും ചുവടെ ചേർത്തിരിക്കുന്ന അധികവിവരം ആരായുകയും ചെയ്തു:

സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരം

സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകളിലേക്ക് കൊണ്ടുവരുന്ന അസംസ്കൃത വസ്തുക്കൾ കൊച്ചിയിലുള്ള കസ്റ്റംസ് ആന്റ് ഫോറിൻ ട്രേഡ് കമ്മീഷന്റെ പരിശോധനയ്ക്ക് വിധേയമാക്കിയാണോ ഇറക്കുമതി ചെയ്യുന്നതെന്നുള്ള വിവരം.

അധികവിവരത്തിനുള്ള മറുപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 6457/എ 3/09/പരി. തീയതി 21-1-2010)

ഈ വിവരം മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിൽ ലഭ്യമല്ല.

ഈ മറുപടി 25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

വ്യവസായ (ജി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 24399/ജി2/13/വ്യവ. തീയതി 26-8-2014)

ഈ നിർദ്ദേശം കൊച്ചി വഴി ഇറക്കുമതി ചെയ്യുന്ന സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകളുടെ അസംസ്കൃത വസ്തുക്കൾക്ക് മാത്രമേ ബാധകമാക്കുവാൻ കഴിയുകയുള്ളൂ. ഇതിന് Customs & Foreign Trade Commission-ന്റെ സഹകരണവും RTO/വാണിജ്യ നികുതി വകുപ്പിന്റെ സഹകരണവും ആവശ്യമാണ്. ഇറക്കുമതി ചെയ്യുന്ന അസംസ്കൃത വസ്തുക്കളുടെ വിവരങ്ങൾ അവ ശിപാർശ ചെയ്യപ്പെട്ട ഏജൻസികളുടെ പരിഗണനയ്ക്ക് വിധേയമായാണോ ഫാക്ടറിയിലെത്തുന്നത് എന്ന വിവരം യൂണിറ്റിൽ പരിശോധന നടത്തി റിപ്പോർട്ട് ചെയ്യുന്നതാണ് എന്ന് വ്യവസായ വാണിജ്യ വകുപ്പ് ഡയറക്ടർ അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

ഈ മറുപടി 27-8-2014-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

ശിപാർശ 47

വ്യാവസായിക പുരോഗതിയെ ലക്ഷ്യമാക്കി സംസ്ഥാന സർക്കാർ നൽകിയിരുന്ന ആനുകൂല്യങ്ങളും മറ്റ് ഇളവുകളും സ്വീകരിച്ചുകൊണ്ട് കൂടുതൽ പരിസ്ഥിതി പ്രശ്നങ്ങൾ സൃഷ്ടിക്കുന്നതും കൂടിയ തോതിൽ വൈദ്യുതി ഉപഭോഗം നടത്തുന്നതുമായ നിരവധി ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായശാലകൾ പാലക്കാട് ജില്ലയിൽ ഇപ്പോൾ പ്രവർത്തിച്ചുവരുന്നുണ്ട്. ഇത്തരം വ്യവസായശാലകളുടെ കടന്നുകയറ്റംമൂലം ഇതരവിഭാഗത്തിൽപ്പെട്ട വ്യവസായസ്ഥാപനങ്ങൾ പ്രസ്തുത പ്രദേശത്ത് വരാതിരിക്കുന്നതിനും ഉള്ളവ പ്രവർത്തനം നിർത്തി മറ്റ് സംസ്ഥാനങ്ങളിലേക്ക് മാറ്റി സ്ഥാപിക്കുന്നതിനും ഇടവരുന്നതായി സമിതി മനസ്സിലാക്കുന്നു. ആയതിനാൽ, കുറഞ്ഞ വൈദ്യുതി ഉപഭോഗം ആവശ്യമുള്ളതും കാര്യമായ പാരിസ്ഥിതിക മലിനീകരണ പ്രശ്നങ്ങൾ ഉണ്ടാക്കാത്തതും കേരളത്തിനനുയോജ്യമായതും നമ്മുടെ യുവജനങ്ങൾക്ക് കൂടുതൽ തൊഴിലവസരങ്ങൾ പ്രദാനം ചെയ്യുന്നതുമായ വ്യവസായശാലകൾ ഈ പ്രദേശത്ത് സ്ഥാപിക്കുന്നതിനുള്ള സാഹചര്യം സംജാതമാക്കുന്നതിൽ സർക്കാർ കൂടുതൽ ശ്രദ്ധചെലുത്തണമെന്ന് സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

വ്യവസായ (ജി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 24399/ജി2/13/വ്യവ. തീയതി 26-8-2014)

അമിത വൈദ്യുതി ഉപഭോഗവും ജലചൂഷണവും പാരിസ്ഥിതിക ആഘാതങ്ങളും സൃഷ്ടിക്കുന്ന വ്യവസായങ്ങൾക്ക് വ്യവസായ വകുപ്പ് അനുമതി നൽകുകയോ പ്രോത്സാഹനം നൽകുകയോ ചെയ്യുന്നില്ല. പാലക്കാട് ജില്ലയിൽ പുതുതായി ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായങ്ങൾ സ്ഥാപിക്കാൻ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡും ഇപ്പോൾ അനുമതി നൽകുന്നില്ല

ഈ മറുപടി 27-8-2014-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

ശിപാർശ 48

കേന്ദ്രമലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിലെ പ്രതിനിധി ഉൾപ്പെടുന്ന വിദഗ്ദ്ധ സമിതി കഞ്ചിക്കോട് പ്രദേശത്തെ ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായശാലകൾക്കായി ഏതാനും പൊതുനിർദ്ദേശങ്ങൾ നൽകുകയുണ്ടായി. ചിമ്മിനികൾക്ക് കുറഞ്ഞത് 30 മീറ്റർ ഉയരം ഏർപ്പെടുത്തുക, ചിമ്മിനിയിൽ നിന്നുള്ള പൊടി അളക്കാനായി ഓൺലൈൻ ഡിജിറ്റൽ മോണിറ്റർ-കം-റെക്കോർഡർ ഏർപ്പെടുത്തുക, ചാരവും സ്ലാഗും സിമന്റ് മില്ലുകളിൽ അസംസ്കൃത വസ്തുവായി ഉപയോഗിക്കാൻ നൽകുകയോ കേന്ദ്ര ബോർഡിന്റെ മാർഗ്ഗനിർദ്ദേശങ്ങളനുസരിച്ചുള്ള സെക്യൂർഡ് ലാന്റ് ഫില്ലിലോ എറണാകുളത്ത് സ്ഥാപിച്ചു കൊണ്ടിരിക്കുന്ന പൊതുസംസ്കരണ സംഭരണ നിർമ്മാർജ്ജന സംവിധാനത്തിലോ നിർമ്മാർജ്ജനം ചെയ്യുക, നിർമ്മാർജ്ജനത്തിനായി സംഭരിക്കുന്ന മേൽപ്പറഞ്ഞ പാഴ്വസ്തുക്കൾ ഷെഡ്ഡിനുള്ളിൽ ഭദ്രമായി സൂക്ഷിക്കുക, മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങളിൽ നിന്നുണ്ടാകുന്ന സ്ലഡ്ജും ചാരവും മേൽപ്പറഞ്ഞതുപോലെ സെക്യൂർഡ് ലാന്റ് ഫില്ലിലോ പൊതുസംവിധാനത്തിലോ നിർമ്മാർജ്ജനം ചെയ്യുക. ഉപയോഗിച്ച ഓയിൽ ഭദ്രമായി സൂക്ഷിക്കുക, പാഴ്ഓയിൽ ശുദ്ധീകരിക്കാൻ സംസ്ഥാന ബോർഡിൽ നിന്നും ഹസാർഡ്സ് വേസ്റ്റ് റൂൾസ് പ്രകാരം ആതറൈസേഷൻ നേടിയിട്ടുള്ളതും കേന്ദ്രബോർഡിൽ രജിസ്റ്റർ ചെയ്തിട്ടുള്ളവർക്കും മാത്രമേ നൽകാവൂ എന്നീ നിർദ്ദേശങ്ങൾ കർശനമായി പാലിക്കണമെന്ന് കമ്പനികൾക്ക് നിർദ്ദേശം നൽകുന്നതിനോടൊപ്പം ഈ നിർദ്ദേശങ്ങൾ കമ്പനികൾ കൃത്യമായി പാലിക്കുന്നുണ്ടെന്ന് നിരീക്ഷിക്കാനുള്ള സംവിധാനം പരിസ്ഥിതി, വ്യവസായം തുടങ്ങിയ വകുപ്പുകൾ സജ്ജമാക്കണമെന്ന് സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/07/പരി. തീയതി 22-4-2008)

സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകളിൽ നിന്നുള്ള മലിനീകരണം തടയാനായി രൂപീകരിച്ച വിദഗ്ദ്ധ സമിതിയുടെ റിപ്പോർട്ടിന്റെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ മലിനീകരണം തടയാനായി പാരഗൺ സ്റ്റീലിലേതുപോലെ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്താൻ പാലക്കാട് ജില്ലയിലെ 52 ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായങ്ങൾക്കും ബോർഡ് നിർദ്ദേശം നൽകി. ഇതിൽ കഞ്ചിക്കോട്ടുള്ള 32 വ്യവസായങ്ങളും ഉൾപ്പെടുന്നു. 2 ടണ്ണിൽ കുറവ് റീറോളിംഗ് ഉൽപ്പാദനശേഷിയുള്ളതും ഇൻഡക്ഷൻ ഫർണസില്ലാത്ത ഇരുമ്പുരുക്ക് ഫർണസുള്ളതുമായ മില്ലുകളെയും റീറോളിംഗ് മില്ലുകൾ മാത്രമുള്ളവയെയും ഓൺലൈൻ മോണിറ്റർ-കം-റെക്കോർഡർ, സെക്കന്ററി ഹുഡ് എന്നിവ സ്ഥാപിക്കുന്നതിൽ നിന്നൊഴിവാക്കിയിരുന്നു. ഇവയെ സ്ലാഗ് നിർമ്മാർജ്ജനത്തിനുള്ള നിർദ്ദേശങ്ങളിൽ നിന്നും ഒഴിവാക്കിയിട്ടുണ്ട്.

നിർദ്ദേശങ്ങൾ നടപ്പാക്കാൻ സമയം അഭ്യർത്ഥിച്ച് 45 വ്യവസായങ്ങൾക്ക് ബാങ്ക് ഗ്യാരണ്ടിയുടെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്താൻ സമയം അനുവദിച്ചു ഇതിൽ കഞ്ചിക്കോട് പ്രവർത്തിക്കുന്ന 30 വ്യവസായങ്ങൾ ഉൾപ്പെടുന്നു. തുടർന്ന് നടത്തിയ പരിശോധനയിൽ കഞ്ചിക്കോട്ടുള്ള 30 വ്യവസായങ്ങളും മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് നൽകിയ നിർദ്ദേശങ്ങൾ പാലിച്ചതായി കണ്ടു. ഉപയോഗിച്ച ഓയിൽ ശേഖരിച്ച് ബോർഡിന്റെ ആതറൈസേഷനും കേന്ദ്ര ബോർഡിന്റെ രജിസ്ട്രേഷനും ഉള്ള റീ പ്രോസ്സസ്സേഴ്സിനേ കൊടുക്കാവൂ എന്ന് ബോർഡിന്റെ ആതറൈസേഷനിൽ നിഷ്കർഷിച്ചിട്ടുണ്ട്. കൂടാതെ ഒരു മാനിഫെസ്റ്റ്, സ്കീം വച്ച് മോണിറ്റർ ചെയ്യുന്നുണ്ട്. കഞ്ചിക്കോട്ടുള്ള ബാക്കി 2 യൂണിറ്റുകളിൽ ഒന്ന് (ലിബ്ര സ്റ്റീൽസ്) ബോർഡിന്റെ ഉത്തരവ് പ്രകാരം അടച്ചിട്ടിരിക്കുന്നു. മറ്റൊന്ന് (എസ്.എം.എം. റീറോളിംഗ് മിൽസ്) വൈദ്യുതി ബോർഡുമായുള്ള തർക്കത്തിൽ പൂട്ടി കിടക്കുന്നു. മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങളുടെ പ്രവർത്തനം ബോർഡ് ഉദ്യോഗസ്ഥർ ഇടയ്ക്കിടയ്ക്ക് പരിശോധിക്കുന്നു. അതിന്റെ ഫലവും ഓൺലൈൻ മോണിട്ടറിംഗ് സംവിധാനവും കാണിക്കുന്നത് പാഴ്‌വായു വേണ്ടത്ര ശുദ്ധീകരിക്കുന്നുവെന്നും നിശ്ചിത ഗുണനിലവാരം കൈവരിക്കുന്നുവെന്നുമാണ്.

ഈ മറുപടി 6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

തദ്ദേശസ്വയംഭരണ (ഡി.എ.) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 8985/ഡിഎ 3/08/തസ്വഭവ. തീയതി 6-6-2012)

പുതുശ്ശേരി ഗ്രാമപഞ്ചായത്തിലെ വിവിധ വ്യവസായശാലകളിൽ നിന്നും പ്രത്യേകിച്ച് ഇരുമ്പുരുക്ക് ശാലകളിൽ ഉണ്ടാകുന്ന പാഴ്‌വസ്തുക്കൾ ഷെഡ്ഡുകളിൽ ഭദ്രമായി സൂക്ഷിക്കുക, മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങളിൽ നിന്നുണ്ടാകുന്ന സ്ലഡ്ജും ചാരവും സെക്യേർഡ്‌ലാന്റ് ഫില്ലിലോ പൊതുസംവിധാനത്തിലോ നിർമ്മാർജ്ജനം ചെയ്യുക, ഉപയോഗിച്ച ഓയിൽ ഭദ്രമായി സൂക്ഷിക്കുക, പാഴ്ഓയിൽ ശുദ്ധീകരിക്കാൻ സംസ്ഥാന ബോർഡിൽ നിന്നും ഹസാർഡസ് വേസ്റ്റ് റൂൾസ് പ്രകാരം ആതറൈസേഷൻ നേടിയിട്ടുള്ളതും കേന്ദ്രബോർഡിൽ രജിസ്റ്റർ ചെയ്തിട്ടുള്ളവർക്കും മാത്രമേ ചുമതലപ്പെടുത്താവൂ എന്നും മേൽനിർദ്ദേശങ്ങൾ കർശനമായി പാലിക്കപ്പെടുന്നുണ്ട് എന്ന് ഉറപ്പുവരുത്തുന്നതിനും വേണ്ട നടപടികൾ സ്വീകരിക്കുന്നതിനും ഗ്രാമപഞ്ചായത്ത് യോഗത്തിൽ തീരുമാനമായിട്ടുണ്ടെന്നും ഇതിനാവശ്യമായ നടപടികൾ സ്വീകരിച്ചുവരുന്നതായും ഗ്രാമപഞ്ചായത്ത് സെക്രട്ടറി റിപ്പോർട്ട് ചെയ്തിട്ടുണ്ടെന്നുള്ള വിവരം സമിതിയെ അറിയിക്കുന്നു.

ഈ മറുപടി 25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

വ്യവസായ (എഫ്) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 4862/എഫ്2/12/വ്യവ. തീയതി 16-5-2013)

നിയമസഭാ സമിതിയുടെ ശിപാർശകൾ പ്രസ്തുത പ്രദേശത്തെ ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായശാലകളുടെ ശ്രദ്ധയിൽ കൊണ്ടുവരുവാനും അതിനനുസൃതമായ നടപടികൾ കമ്പനികൾ സ്വീകരിക്കുന്നുണ്ടെന്ന് ഉറപ്പുവരുത്തുവാനും സെക്രട്ടറി, മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ്, വ്യവസായ വാണിജ്യ വകുപ്പ് ഡയറക്ടർ എന്നിവർക്ക് നിർദ്ദേശം നൽകിയിട്ടുണ്ട്.

കമ്പനികൾ ഏർപ്പെടുത്തിയിട്ടുള്ള മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ രാത്രികാലങ്ങളിൽ പ്രവർത്തിക്കുന്നുണ്ട് എന്ന് പരിശോധിക്കുവാൻ ആവശ്യമായ നടപടികൾ വ്യവസായ വാണിജ്യ ഡയറക്ടറും, മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡും സ്വീകരിക്കുവാൻ നിർദ്ദേശം നൽകിയിട്ടുണ്ട്.

കഞ്ചിക്കോട്ടെ ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായശാലകളുടെ പരിസരത്ത് താമസിക്കുന്ന ജനങ്ങളുമായി വർഷത്തിൽ ഒരു പ്രാവശ്യം സമ്പർക്ക പരിപാടി സംയോജിതമായി സംഘടിപ്പിക്കുവാൻ വ്യവസായ വാണിജ്യ ഡയറക്ടർ, മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് എന്നിവർക്ക് നിർദ്ദേശം നൽകിയിട്ടുണ്ട്.

ഈ മറുപടി 13-8-2013-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

ശിപാർശ 49

കഞ്ചിക്കോട് പ്രദേശത്തെ ഓരോ സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റിന്റെയും അന്തരീക്ഷ പരിധിയിലെ വായുവിലെ കരിയുടെയും പൊടിയുടെയും പുകയുടെയും അളവ് 15 ദിവസം കൂടുമ്പോൾ പരിശോധന നടത്തി നടപടി സ്വീകരിക്കുന്നത് അത്യന്താപേക്ഷിതമാണെന്ന് സമിതി കരുതുന്നു. ഈ പരിശോധനയ്ക്കായി മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെ മൊബൈൽ യൂണിറ്റ് കഞ്ചിക്കോട് മേഖലയിൽ സ്ഥിരമായി പ്രവർത്തിപ്പിക്കണമെന്ന് സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/07/പരി. തീയതി 22-4-2008)

കഞ്ചിക്കോട് പ്രദേശത്ത് 32 ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായങ്ങളുണ്ട്. അന്തരീക്ഷവായു ഗുണനിലവാരവും 32 വ്യവസായങ്ങളിലെ പാഴ്‌വായുവിന്റെ ഗുണനിലവാരവും 15 ദിവസത്തിലൊരിക്കൽ മൊബൈൽ യൂണിറ്റിനെ നിയോഗിച്ച് പരിശോധിക്കുന്നത് ആശാസ്യമെങ്കിലും ബോർഡിന്റെ ഇപ്പോഴത്തെ മാനവശേഷി വച്ച് അപ്രായോഗികമാണ്.

ഈ മറുപടി 6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം പരിഗണിക്കുകയും പരിസ്ഥിതി വകുപ്പിൽ നിന്ന് താഴെപ്പറയുന്ന അധികവിവരം ആരായുകയും ചെയ്തു:

സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരം

മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് 15 ദിവസത്തിലൊരിക്കൽ ഓരോ സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റിന്റെയും അന്തരീക്ഷ പരിധിയിലെ വായുവിലെ കരിയുടെയും പുകയുടെയും പൊടിയുടെയും അളവ് മോണിറ്റർ ചെയ്യുന്നതിന് ആവശ്യമായ അടിയന്തര നടപടി സ്വീകരിക്കണം.

അധികവിവരത്തിന് പരിസ്ഥിതി വകുപ്പിൽ നിന്നും ലഭിച്ച മറുപടി

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 6457/എ 3/09/പരി. തീയതി 21-1-2010)

പാലക്കാട് ജില്ലയിൽ നിലവിൽ 55 സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകളുണ്ട്. ഒരു വ്യവസായത്തിൽ അന്തരീക്ഷവായുവിലെ പുകയുടെയും പൊടിയുടെയും അളവ് അളക്കാൻ ഒരു ദിവസം (8 മണിക്കൂർ) വേണ്ടിവരുമെന്നും ബോർഡിന്റെ പാലക്കാട് ജില്ലാ ഓഫീസിൽ ടെക്നിക്കൽ വിഭാഗത്തിൽ ഒരു സീനിയർ എൻവയൺമെന്റൽ എഞ്ചിനീയർ, ഒരു എൻവയൺമെന്റൽ എഞ്ചിനീയർ, 2 അസിസ്റ്റന്റ് എഞ്ചിനീയർ എന്നിവരാണ് ഉള്ളതെന്നും ജീവനക്കാരുടെ കുറവുനിമിത്തം 15 ദിവസത്തിലൊരിക്കൽ ഓരോ സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റും മോണിറ്റർ ചെയ്യുക എന്നത് അപ്രായോഗികമാണെന്നും മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്. ആയതിനാൽ 15 ദിവസത്തിലൊരിക്കൽ എന്ന് കാലയളവിന് പകരം മൂന്ന് മാസത്തിലൊരിക്കൽ എന്ന ഭേദഗതി വരുത്തണമെന്ന് മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് മെമ്പർ സെക്രട്ടറി അപേക്ഷിച്ചിട്ടുണ്ട്.

ഈ മറുപടി 25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

ശിപാർശ 50

മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങളുള്ള വ്യവസായശാലകളിൽ അവ കൃത്യമായി പ്രവർത്തിപ്പിക്കുന്നുണ്ടോയെന്ന് പരിശോധിക്കേണ്ടതുണ്ടെന്ന് സമിതി കരുതുന്നു. പരിശോധനയ്ക്കായി ഉദ്യോഗസ്ഥർ വരുമ്പോൾ മാത്രം പ്രവർത്തിപ്പിച്ച് നടപടികളിൽ നിന്നും രക്ഷനേടുന്ന പ്രവണത അവസാനിപ്പിക്കേണ്ടിയിരിക്കുന്നു. ആയതിനായി മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ പ്രവർത്തിപ്പിക്കുന്നതിനായി പ്രത്യേക വൈദ്യുതി മീറ്റർ സ്ഥാപിക്കുന്നതിനുള്ള നിർദ്ദേശം ഈ പ്രദേശത്തെ വ്യവസായശാലകൾക്ക് നൽകണമെന്ന് സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

<u>സ്വീകരിച്ച നടപടി</u>

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/07/പരി.തീയതി 22-4-2008)

മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ സംവിധാനം പ്രവർത്തിപ്പിക്കുന്നതിനായി പ്രത്യേക വൈദ്യുതി മീറ്റർ സ്ഥാപിക്കാനുള്ള നിർദ്ദേശം കഞ്ചിക്കോടുള്ള വ്യവസായ ശാലകൾക്ക് നൽകാൻ നടപടി സ്വീകരിച്ചിട്ടുണ്ട്.

സർക്കാർ മറുപടി 6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം പരിഗണിക്കുകയും പ്രസ്തുത വിഷയത്തിന്മേലുള്ള ഇപ്പോഴത്തെ അവസ്ഥ സംബന്ധിച്ച വിവരം ലഭ്യമാക്കാൻ ആവശ്യപ്പെടുകയും ചെയ്തു. സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരത്തിന് പരിസ്ഥിതി വകുപ്പിൽ നിന്നും ലഭിച്ച മറുപടി ഇപ്രകാരമാണ്.

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 6457/എ 3/09/പരി. തീയതി 21-1-2010)

വ്യവസായങ്ങൾ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ പ്രവർത്തിപ്പിക്കുന്നുവെന്നുറപ്പാക്കാൻ ഇവയുടെ പ്രവർത്തനത്തിന് മാത്രമായി എനർജി മീറ്റർ ഏർപ്പെടുത്തേണ്ടത് ആവശ്യമാണെന്നും മിക്ക മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങളുടെ പ്രവർത്തനത്തിനും വൈദ്യുതി ആവശ്യമാണെന്നും എന്നാൽ ഈ ആവശ്യത്തിനായി അധിക വൈദ്യുതി അനുവദിച്ചു ലഭിക്കുന്നില്ലെന്നാണ് വ്യവസായങ്ങൾ പൊതുവേ പരാതിപ്പെടുന്നതെന്നും അതിനാലാവാം പ്രത്യേകിച്ച് എനർജി മീറ്റർ ഘടിപ്പിക്കാൻ വ്യവസായങ്ങൾ വിമുഖത പ്രകടിപ്പിക്കുന്നതെന്നും ഇക്കാര്യത്തിൽ വൈദ്യുതി ബോർഡ് സഹായകമായ തീരുമാനം കൈക്കൊള്ളുന്നത് ഉചിതമായിരിക്കുമെന്നും മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് അഭിപ്രായപ്പെട്ടിട്ടുണ്ട്. വ്യവസായങ്ങളുടെ ചെലവിൽ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾക്കായി പ്രത്യേക എനർജി മീറ്റർ ഘടിപ്പിക്കുന്നതിന് നിലവിലുള്ള ചട്ടങ്ങൾ ഭേദഗതി ചെയ്യേണ്ടതുണ്ടെങ്കിൽ ആയതിനു മുൻകൈ എടുത്തുകൊണ്ട് പരിസ്ഥിതി സംരക്ഷണത്തിന് സഹായകമാകുന്ന നിലപാട് വൈദ്യുതി ബോർഡ് സ്വീകരിക്കുന്നത് ഉചിതമായിരിക്കുമെന്നും ബോർഡ് അഭിപ്രായപ്പെട്ടിട്ടുണ്ട്.

ഈ മറുപടി 25-9-2012-ൽ ചേർന്ന സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

ഊർജ്ജ (ബി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ7751/ബി3/07/ഊ.വ. തീയതി 26-10-2010)

പരിസ്ഥിതി സമിതിയുടെ 1-ാമത് റിപ്പോർട്ടിലെ 50-ാമത് ശിപാർശയുമായി ബന്ധപ്പെട്ട് മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങളിൽ വ്യവസായ സ്ഥാപനങ്ങളുടെ ചെലവിൽ പ്രത്യേക വൈദ്യുതി മീറ്റർ സ്ഥാപിക്കണമെന്ന സംസ്ഥാന മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെയും സംസ്ഥാന വൈദ്യുതി ബോർഡിന്റെയും അഭിപ്രായം വ്യവസായ വകുപ്പ് അംഗീകരിക്കുകയും ഇത് സംബന്ധിച്ച് ആവശ്യമായ നടപടി സ്വീകരിക്കുവാൻ വ്യവസായ വാണിജ്യ വകുപ്പ് ഡയറക്ടർക്ക് നിർദ്ദേശം നൽകുകയും ചെയ്തിട്ടുണ്ട്. കൂടാതെ പ്രത്യേക വൈദ്യുതി മീറ്ററുകൾ സ്ഥാപിക്കുന്നതിനും അവയുടെ തുടർച്ചയായ പ്രവർത്തനം ഉറപ്പുവരുത്തുന്നതിനും വൈദ്യുതി ബോർഡിന്റെ ഭാഗത്തുനിന്നും ആവശ്യമായ നടപടികൾ സ്വീകരിക്കുവാൻ വൈദ്യുതി ബോർഡിനും നിർദ്ദേശം നൽകിയിട്ടുണ്ട്.

തുടർന്ന് പ്രസ്തുത ശിപാർശയിന്മേൽ ഊർജ്ജ (ബി) വകുപ്പ് 12-5-2011-ലെ 1626/ബി3/11/ഊ.വ. നമ്പർ കത്തിലൂടെ ചുവടെപ്പറയുംപ്രകാരം മറുപടി ലഭ്യമാക്കി:

പരിസ്ഥിതി സമിതിയുടെ 1-ാമത് റിപ്പോർട്ടിലെ 50-ാമത് ശിപാർശയുമായി ബന്ധപ്പെട്ട് മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങളിൽ വ്യവസായ സ്ഥാപനങ്ങളുടെ ചെലവിൽ പ്രത്യേകം വൈദ്യുതി മീറ്റർ സ്ഥാപിക്കണമെന്ന് സംസ്ഥാന മലിനീകരണ ബോർഡിന്റെയും സംസ്ഥാന വൈദ്യുതി ബോർഡിന്റെയും അഭിപ്രായം വ്യവസായ വകുപ്പ് അംഗീകരിക്കുകയും ഇത് സംബന്ധിച്ച് ആവശ്യമായ നടപടി സ്വീകരിക്കുവാൻ വ്യവസായ വാണിജ്യ വകുപ്പ് ഡയറക്ടർക്ക് നിർദ്ദേശം നൽകുകയും ചെയ്തിട്ടുണ്ടെന്നും പ്രത്യേക വൈദ്യുതി മീറ്ററുകൾ സ്ഥാപിക്കുന്നതിനും അവയുടെ തുടർച്ചയായ പ്രവർത്തനം ഉറപ്പുവരുത്തുന്നതിനും വൈദ്യുതി ബോർഡിന്റെ ഭാഗത്തുനിന്നും ആവശ്യമായ നടപടികൾ സ്വീകരിക്കുവാൻ വൈദ്യുതി ബോർഡിന് നിർദ്ദേശം നൽകിയിട്ടുണ്ടെന്നും ഇതിനകം അറിയിച്ചിരുന്നു. എന്നാൽ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങളുടെ പ്രവർത്തനം നിരീക്ഷിക്കുന്നതിന് വേണ്ടി പ്രത്യേക എനർജി മീറ്ററുകൾ ഘടിപ്പിക്കുന്നതിന് വൈദ്യുതി ബോർഡിൽ നിലവിലുള്ള നിയമപ്രകാരം തടസ്സമൊന്നുമില്ലെങ്കിലും ടി സംവിധാനങ്ങളുടെ സുഗമവും കാര്യക്ഷമവുമായ പ്രവർത്തനത്തിന് വൈദ്യുതി കൂടാതെ മറ്റു പല ഘടകങ്ങളും ആവശ്യമായിട്ടുള്ളതിനാലും പ്രസ്തുത ഘടകങ്ങളുടെ പ്രവർത്തനം ഉറപ്പുവരുത്തുന്നതിനുള്ള വൈദഗ്ധ്യം വൈദ്യുതി ബോർഡിന് ഇല്ലാത്തതിനാലും മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ തുടർച്ചയായി പ്രവർത്തിക്കുന്നുണ്ടെന്ന് ഉറപ്പുവരുത്തുക മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡിന് മാത്രമേ കഴിയൂ എന്നും സംസ്ഥാന വൈദ്യുതി ബോർഡ് അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്. ആയതിന് ആവശ്യമായ നടപടികൾ സ്വീകരിക്കുവാൻ സംസ്ഥാന മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിനോട് അഭ്യർത്ഥിച്ചിട്ടുണ്ട്.

പ്രസ്തുത മറുപടികൾ 25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു

വ്യവസായ (ജി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 24399/ജി2/13/വ്യവ. തീയതി 26-8-2014)

ഈ വിഷയത്തിൽ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെ റിപ്പോർട്ട് പ്രകാരം എല്ലാ മലിനീകരണ സാധ്യതയുള്ള വ്യവസായങ്ങൾക്കും മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ പ്രവർത്തിപ്പിക്കുവാൻ പ്രത്യേക മീറ്റർ സ്ഥാപിക്കുവാൻ നിർദ്ദേശം നൽകിയിട്ടുണ്ട് എന്നും ആയത് നടപ്പിൽ വരുത്തി എന്ന് ഉറപ്പുവരുത്തിയിട്ടുണ്ടെന്നും വ്യവസായ വാണിജ്യ വകുപ്പ് ഡയറക്ടർ അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

സർക്കാർ മറുപടി 27-8-2014-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

<u>ശിപാർശ 51</u>

മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്താത്ത വ്യവസായ സ്ഥാപനങ്ങൾ അവ ഏർപ്പെടുത്തുന്നതിന് അവർ നൽകുന്ന ബാങ്ക് ഗ്യാരന്റിയുടെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ സമയപരിധി നിശ്ചയിച്ചുകൊടുക്കാറുണ്ട്. നിലവിൽ 2 ലക്ഷം രൂപയുടെ ബാങ്ക് ഗ്യാരന്റിയാണ് കമ്പനികൾ നൽകേണ്ടത് എന്ന് സമിതി മനസ്സിലാക്കുന്നു. പ്രസ്തുത തുക കാലോചിതമായി വർദ്ധിപ്പിക്കണമെന്ന് ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

<u>സ്വീകരിച്ച നടപടി</u>

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/07/പരി. തീയതി 22-4-2008)

രണ്ട് ലക്ഷം രൂപ ബാങ്ക് ഗ്യാരന്റിയായി 2006 ഒക്ടോബറിലാണ് നിശ്ചയിച്ചത്. അത് ഭാവിയിൽ കാലോചിതമായി വർദ്ധിപ്പിക്കാവുന്നതാണ്.

പ്രസ്തുത മറുപടി 6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം പരിഗണിക്കുകയും താഴെപ്പറയുന്ന അധികവിവരം ആരായുകയും ചെയ്തു:

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരം</u>

ബാങ്ക് ഗ്യാരണ്ടി തുക വർദ്ധിപ്പിക്കുന്നതിനുള്ള നടപടിയുടെ ഇപ്പോഴത്തെ അവസ്ഥ സംബന്ധിച്ച വിവരം ലഭ്യമാക്കുക.

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരത്തിനുള്ള മറുപടി</u>

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 6457/എ 3/09/പരി. തീയതി 21-1-2010)

ബാങ്ക് ഗ്യാരന്റി തുക വ്യവസായങ്ങളുടെ മൂലധന നിക്ഷേപത്തിന്റെയും മലിനീകരണ സാധ്യതയുടെയും അടിസ്ഥാനത്തിൽ പുതുക്കി നിശ്ചയിച്ചിട്ടുണ്ടെന്നും പാലക്കാട്ടുള്ള 4 ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായങ്ങൾ ഒഴിച്ചുള്ളവയെല്ലാം ബാങ്ക് ഗ്യാരന്റി സമർപ്പിക്കുകയും

മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് നിർദ്ദേശിച്ച പ്രകാരമുള്ള മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്തുകയും ചെയ്തിട്ടുണ്ടെന്നും 4 വ്യവസായങ്ങൾ ഇപ്പോൾ പൂട്ടിക്കിടക്കുകയാണെന്നും മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

പ്രസ്തുത മറുപടി 25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

വ്യവസായ (ജി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 24399/ജി2/13/വ്യവ. തീയതി 26-9-2014)

ബാങ്ക് ഗ്യാരന്റി തുക വ്യവസായങ്ങളുടെ മൂലധന നിക്ഷേപത്തിന്റെയും മലിനീകരണ സാധ്യതയുടെയും അടിസ്ഥാനത്തിൽ പുതുക്കി നിശ്ചയിച്ചിട്ടുണ്ട്. പാലക്കാട്ടുള്ള 4 ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായങ്ങൾ ഒഴിച്ചുള്ളവയെല്ലാം ബാങ്ക് ഗ്യാരന്റി സമർപ്പിക്കുകയും സംസ്ഥാന മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് നിർദ്ദേശിച്ച പ്രകാരമുള്ള മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്തുകയും ചെയ്തിട്ടുണ്ട്. മേൽപ്രസ്താവിച്ച 4 വ്യവസായ സ്ഥാപനങ്ങൾ ഇപ്പോൾ പൂട്ടിക്കിടക്കുകയാണ്.

27-8-2014-ലെ സമിതിയോഗം മറുപടി അംഗീകരിച്ചു.

ശിപാർശ 52

കേന്ദ്ര മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡുമായി ചേർന്ന് സംസ്ഥാന മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ് വ്യവസായങ്ങൾ സ്ഥാപിക്കാനനുയോജ്യമായ സ്ഥലങ്ങൾ തരംതിരിക്കുന്ന ഒരു മാർഗ്ഗരേഖയാണ് പരിഷ്കരിച്ച മാനദണ്ഡങ്ങൾ പ്രകാരമുള്ള സോണിംഗ് അറ്റ്ലസ്. സംസ്ഥാന ബോർഡ് തയ്യാറാക്കി കേന്ദ്ര ബോർഡിന് സോണിംഗ് അറ്റ്ലസ് സമർപ്പിച്ചുവെന്നും ആയതിന് ഇതുവരെ കേന്ദ്ര ബോർഡ് അനുമതി നൽകിയിട്ടില്ലെന്നുമാണ് സമിതി മനസ്സിലാക്കുന്നത്. വ്യവസായങ്ങളുടെ എണ്ണം കൂടുകയും മലിനീകരണ പ്രശ്നങ്ങൾ വർദ്ധിക്കുകയും ചെയ്യുന്ന പാലക്കാട് ജില്ലയിൽ സോണിംഗ് അറ്റ്ലസ് അംഗീകരിച്ചു കിട്ടുന്നതിന് പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ് കേന്ദ്ര സർക്കാരുമായി നിരന്തരം കത്തിടപാട് ഉൾപ്പെടെയുള്ള തുടർനടപടികൾ കൃത്യനിഷ്ഠയോടെ ചെയ്യണമെന്നും സോണിംഗ് അറ്റ്ലസിന് നിയമപ്രാബല്യം നൽകുന്നതിനാവശ്യമായ നിയമനിർമ്മാണം നടത്തണമെന്നും സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് 1105/എ 3/07/പരിസ്ഥിതി തീയതി 22-4-2008)

ഓരോ സ്ഥലത്തുള്ള പരിസ്ഥിതിക്ക് താങ്ങാനാവുന്ന വ്യവസായങ്ങൾ തെരഞ്ഞെടുക്കാനുള്ള മാർഗ്ഗനിർദ്ദേശമാണ് സോണിംഗ് അറ്റ്ലസ്. ഇതര വ്യവസായങ്ങൾ

അത്തരം സ്ഥലത്ത് വരണമെങ്കിൽ സാധാരണയിലും കർക്കശമായ മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ വ്യവസ്ഥകൾ ഏർപ്പെടുത്തണമെന്ന് സോണിംഗ് അറ്റ്ലസ് പ്രകാരം വിവക്ഷിക്കുന്നു. സോണിംഗ് അറ്റ്ലസ് ഭൂപടത്തെ അടിസ്ഥാനമാക്കി തയ്യാറാക്കിയിരിക്കുന്നു. ഭൂപടം ഉപയോഗിക്കുന്നതിന് കേന്ദ്ര സർക്കാരിലെ പ്രതിരോധ വകുപ്പിന്റെ അനുമതി ആവശ്യമാണ്. ആയത് ലഭിക്കുന്നതിനായി കേന്ദ്ര മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ് ശ്രമിച്ചുവരുന്നു.

6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം സർക്കാർ മറുപടി പരിഗണിക്കുകയും താഴെപ്പറയുന്ന അധികവിവരം ആരായുകയും ചെയ്തു:

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരം</u>

ഭൂപടം ഉപയോഗിക്കുന്നതിനായി കേന്ദ്ര പ്രതിരോധ വകുപ്പിന്റെ അനുമതി ലഭ്യമാക്കുന്നതിനുള്ള തടസ്സം എന്താണെന്നും ഇക്കാര്യത്തിൽ ഇന്നേവരെ സ്വീകരിച്ചിട്ടുള്ള നടപടികൾ എന്തൊക്കെയാണെന്നും സംബന്ധിച്ച റിപ്പോർട്ട്.

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരത്തിനുള്ള മറുപടി</u>

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 6457/എ 3/09/പരി. തീയതി 21-1-2010)

സംസ്ഥാന മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് തയ്യാറാക്കിയ സോണിംഗ് അറ്റ്ലസ് കേന്ദ്ര മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് പ്രതിരോധ വകുപ്പിന് ഉപയോഗാനുമതിക്കായി സമർപ്പിച്ചിട്ടുണ്ടെന്നും അനുമതി നൽകുന്നതിൽ തടസ്സമെന്തെങ്കിലും ഉള്ളതായി പ്രതിരോധ വകുപ്പ് അറിയിച്ചിട്ടില്ലെന്നും രാജ്യസുരക്ഷ കണക്കിലെടുത്ത് സോണിംഗ് അറ്റ്ലസ് മേഖലയിൽ നിർണ്ണായകമായ പ്രദേശങ്ങളോ വിവരങ്ങളോ ഉൾപ്പെടുത്തുന്നുണ്ടോ എന്ന സൂക്ഷ്മനിരീക്ഷണം നടത്തിയശേഷം മാത്രമേ അനുമതി ലഭിക്കുകയുള്ളൂവെന്ന് അനുമാനിക്കുന്നതായി സംസ്ഥാന മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ് റിപ്പോർട്ട് ചെയ്തിട്ടുണ്ട്.

പ്രസ്തുത മറുപടി 25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

<u>ശിപാർശ 53</u>

സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകളിൽ തൊഴിൽ വകുപ്പ് നേരിട്ട് പരിശോധന നടത്തി അവിടെ പ്രവർത്തിക്കുന്ന തൊഴിലാളികളുടെ സേവന-വേതന വ്യവസ്ഥകളും അവർക്ക് നൽകിയിട്ടുള്ള സൗകര്യങ്ങളും അടിയന്തരമായി പരിശോധിച്ച് ഇക്കാര്യത്തിൽ നിയമവിരുദ്ധമായ പ്രവണത പ്രസ്തുത കമ്പനികളിൽ നിലവിലുണ്ടെങ്കിൽ ആയത്

പരിഹരിക്കുന്നതിന് നടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്നും അതുപോലെ ഫാക്ടറികളിൽ പ്രവൃത്തിയെടുക്കുന്ന അന്യസംസ്ഥാനത്തുനിന്നുള്ള തൊഴിലാളികളെ സംബന്ധിക്കുന്ന വിശദവിവരങ്ങളും തൊഴിൽ വകുപ്പ് ശേഖരിക്കണമെന്നും ഇവരെ ചൂഷണം ചെയ്ത്, മാന്യമായ കൂലി നൽകാതെ പണിയെടുപ്പിക്കുന്നുണ്ടെങ്കിൽ ഇടപെട്ട് പരിഹാര നടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്നും സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

<u>സ്വീകരിച്ച നടപടി</u>

തൊഴിലും പുനരധിവാസവും (ഇ) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 33399/ഇ 2/2007/തൊഴിൽ തീയതി 18-8-2008)

കേരളത്തിൽവന്ന് ജോലി ചെയ്യുന്ന അന്യസംസ്ഥാനത്തൊഴിലാളികളുടെ കണക്ക് തൊഴിൽ വകുപ്പിൽ ശേഖരിച്ചുവരുന്നുണ്ട്. വിവിധ തൊഴിൽ നിയമങ്ങളിൽ വ്യവസ്ഥ ചെയ്തിട്ടുള്ള പ്രകാരം ഇൻസ്പെക്ടറായി പ്രവർത്തിക്കുന്ന അസിസ്റ്റന്റ് ലേബർ ആഫീസർമാർ (ഗ്രേഡ് 2) മുഖേനയാണ് പ്രസ്തുത വിവരം ശേഖരിച്ചുവരുന്നത്. ഇപ്രകാരം വിവരം ശേഖരിക്കുമ്പോൾ ബന്ധപ്പെട്ട ആഫീസർമാരുടെ അധികാരപരിധിയിൽപ്പെടുന്ന അന്യസംസ്ഥാന തൊഴിലാളികളുടെ വിവരവും ശേഖരിക്കുന്നതാണ്. കൂടാതെ ഇപ്രകാരം നടത്തുന്ന അന്വേഷണത്തോടൊപ്പം തന്നെ ഇവർക്ക് ലഭിക്കാവുന്ന നിയമപരിരക്ഷയും ഉറപ്പാക്കുന്നതാണ്. കുറഞ്ഞ കൂലി നിശ്ചയിക്കപ്പെട്ടിട്ടുള്ള തൊഴിലുകളിൽ പണിയെടുക്കുന്ന അന്യസംസ്ഥാന തൊഴിലാളികൾക്കും പ്രസ്തുത കൂലി ലഭിക്കുന്നത് ഉറപ്പാക്കുന്നുണ്ട്.

6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം ഗവൺമെന്റ് മറുപടി പരിഗണിക്കുകയും താഴെപ്പറയുന്ന അധികവിവരം ആരായുകയും ചെയ്തു:

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരം</u>

അന്യസംസ്ഥാന തൊഴിലാളികളെ സംബന്ധിച്ച് തൊഴിൽ വകുപ്പ് ശേഖരിച്ച വിവരം സംബന്ധിച്ച സ്റ്റേറ്റ്മെന്റും കൂടാതെ ഇവർക്ക് അടിസ്ഥാന സൗകര്യങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്തുന്നതിന് നാളിതുവരെ സ്വീകരിച്ചുവരുന്ന നടപടികൾ സംബന്ധിച്ച റിപ്പോർട്ടും ലഭ്യമാക്കുക.

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരത്തിനുള്ള മറുപടി</u>

തൊഴിലും പുനരധിവാസവും (എ) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 33336/എ 2/2007/തൊഴിൽ തീയതി 20-8-2009)

സമിതിയുടെ ശിപാർശയിന്മേൽ നടപടി സ്വീകരിക്കുന്നതിനായി ലേബർ കമ്മീഷണറോട് നിർദ്ദേശിക്കുകയും ലേബർ കമ്മീഷണർ ജില്ലാ ലേബർ കമ്മീഷണർ മുഖേന നടപടികൾ സ്വീകരിക്കുകയും ചെയ്തിട്ടുണ്ട്. സ്വീകരിച്ച നടപടികൾ ജില്ലതിരിച്ച് ചുവടെ ചേർക്കുന്നു:

(1) **തിരുവനന്തപുരം**

തിരുവനന്തപുരം ജില്ലയിൽ വർക്കലയിലെ പാലച്ചിറ കാറത്തലയിൽ എസ്.എം. സ്റ്റീൽ റോളിംഗ് മിൽസ് പ്രൈവറ്റ് ലിമിറ്റഡ് എന്ന സ്ഥാപനത്തിൽ 31 തൊഴിലാളികൾ ജോലി ചെയ്തുവരുന്നു. പ്രസ്തുത സ്ഥാപനം കോൺട്രാക്റ്റ് ലേബർ ആക്റ്റ്, അന്തർസംസ്ഥാന കുടിയേറ്റ നിയമം എന്നിവ പ്രകാരം രജിസ്ട്രേഷൻ, ലൈസൻസ് എന്നിവ ഇല്ലാതെ പ്രവർത്തിച്ചുവരുന്നത് കണ്ടെത്തിയതിനെ തുടർന്ന്, വർക്കല അസിസ്റ്റന്റ് ലേബർ ഓഫീസറുടെ നിർദ്ദേശപ്രകാരം രജിസ്ട്രേഷൻ, ലൈസൻസ് എന്നിവയ്ക്ക് അപേക്ഷ നൽകുകയും ലഭ്യമാക്കുകയും ചെയ്തിട്ടുണ്ട്.

സ്ഥിരമായി ജോലി ഉണ്ടാകാറില്ലെന്നും അസംസ്കൃത വസ്തുവിന്റെ ലഭ്യത അനുസരിച്ചാണ് ജോലി നടക്കുന്നതെന്നും തൊഴിലാളികൾക്ക് ഭക്ഷണവും താമസ സൗകര്യങ്ങളും കൂടാതെ താമസസ്ഥലത്ത് ലൈറ്റ്, ഫാൻ, പൈപ്പ്, കക്കൂസുകൾ എന്നിവ നൽകിയിട്ടുണ്ടെന്നും ജോലിസമയം രാവിലെ 8 മുതൽ വൈകിട്ട് 5 വരെയാണെന്നും ഇടയ്ക്ക് ടീ ബ്രേക്കും ലഞ്ച് ബ്രേക്കും നൽകുന്നുണ്ട് എന്നും അന്വേഷണത്തിൽ ബോധ്യമായിട്ടുണ്ട്.

(2) **കൊല്ലം**

കൊല്ലം ജില്ലയിൽ കെ.പി. മെറ്റൽസ് ആന്റ് അലോയ്ഡ്സ് പ്രൈവറ്റ് ലിമിറ്റഡ് എന്ന സ്ഥാപനവും അതിന്റെ രണ്ട് യൂണിറ്റുകളും പ്രവർത്തിക്കുന്നു. പ്രസ്തുത സ്ഥാപനം കോൺട്രാക്റ്റ് ലേബർ ആക്റ്റ് അനുസരിച്ച് ലൈസൻസ് 2008-ൽ പുതുക്കിയിട്ടില്ലായിരുന്നു. മസ്റ്റർ റോൾ, വേജസ് രജിസ്റ്റർ എന്നിവ പരിശോധനസമയത്ത് നൽകിയിട്ടില്ലായിരുന്നു. തൊഴിലാളികൾക്ക് കുടിവെള്ളം, ലാട്രിൻ സൗകര്യങ്ങൾ തൃപ്തികരമല്ലായിരുന്നു. ഇന്റർസ്റ്റേറ്റ് മൈഗ്രേഷൻ ആക്റ്റ് അനുസരിച്ചുള്ള ലൈസൻസും രജിസ്ട്രേഷനും എടുത്തിട്ടില്ലായിരുന്നു. തൊഴിൽ വകുപ്പിൽ നിന്നുള്ള നിർദ്ദേശത്തെ തുടർന്ന് അപാകതകൾ പരിഹരിച്ചിട്ടുണ്ട്.

(3) **പത്തനംതിട്ട**

ജില്ലയിൽ സ്റ്റീൽ സ്ഥാപനങ്ങൾ പ്രവർത്തിക്കുന്നില്ല.

(4) **കോട്ടയം**

ജില്ലയിൽ കിഴക്കേതിൽ സ്റ്റീൽ റോളിംഗ് മിൽ എന്ന സ്ഥാപനം പ്രവർത്തിച്ചു വരുന്നു. നിയമപ്രകാരമുള്ള റെക്കോർഡുകൾ സൂക്ഷിച്ചുവരുന്നുണ്ട്. തൊഴിലാളികൾക്ക് നിയമപ്രകാരമുള്ള ആനുകൂല്യങ്ങളും വേതനവും കാന്റീൻ, താമസസൗകര്യങ്ങളും നൽകുന്നുണ്ട്. നിയമവിരുദ്ധ പ്രവർത്തനങ്ങൾ യാതൊന്നും ശ്രദ്ധയിൽപ്പെട്ടിട്ടില്ല.

(5) **ഇടുക്കി**

ജില്ലയിൽ സ്റ്റീൽ സ്ഥാപനങ്ങൾ പ്രവർത്തിക്കുന്നില്ല.

(6) **ആലപ്പുഴ**

സർക്കാർ ഉടമസ്ഥതയിലും നിയന്ത്രണത്തിലും പ്രവർത്തിക്കുന്ന സിൽക്ക് എന്നറിയപ്പെടുന്ന സ്റ്റീൽ ഇൻഡസ്ട്രീസ് ലിമിറ്റഡ് എന്ന സ്ഥാപനത്തിന്റെ കീഴിൽ സ്റ്റീൽ ഫാബ്രിക്കേഷൻ യൂണിറ്റും സിൽക്കിന്റെ സബ്സിഡിയറി സ്ഥാപനമായ ആട്ടോ കാസ്റ്റ് ലിമിറ്റഡ് എന്നിവ പ്രവർത്തിച്ചുവരുന്നു ടി സ്ഥാപനങ്ങളിലെ തൊഴിലാളികളുടെ സേവന-വേതന വ്യവസ്ഥകളെ സംബന്ധിച്ചും തൊഴിൽ സൗകര്യങ്ങളെ സംബന്ധിച്ചും വ്യക്തമായ സ്റ്റാന്റിംഗ് ഓർഡറുകൾ നിലവിലുണ്ട്. മാനേജ്മെന്റ് പ്രതിനിധികളും തൊഴിലാളി പ്രതിനിധികളും പരസ്പരം സമ്മതിച്ച് ഒപ്പിട്ട ഒത്തുതീർപ്പ് വ്യവസ്ഥകൾ നിലവിലുണ്ട്. അതിന്റെ അടിസ്ഥാനത്തിലാണ് സ്ഥാപനം പ്രവർത്തിച്ചുവരുന്നത്.

(7) **എറണാകുളം**

ജില്ലയിൽ അഞ്ച് സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകൾ പ്രവർത്തിച്ചുവരുന്നു. അന്തർസംസ്ഥാന കുടിയേറ്റ തൊഴിലാളി നിയമം അനുസരിച്ച് ലൈസൻസ് എടുത്തിട്ടുണ്ട്. സ്ഥാപനങ്ങളിലെ സ്ഥിരം തൊഴിലാളികൾക്ക് നിയമാനുസൃതമായ എല്ലാ ആനുകൂല്യവും മാനേജ്മെന്റ് നൽകുന്നുണ്ട്. നിയമവിരുദ്ധമായ യാതൊരു പ്രവർത്തനവും സ്ഥാപനത്തിൽ നടക്കുന്നില്ലായെന്നും അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

(8) **തൃശ്ശൂർ**

ജില്ലയിൽ വടക്കാഞ്ചേരി മേഖലയിൽ ഏതാനും ചെറുകിട സ്റ്റീൽ എഞ്ചിനീയറിംഗ് യൂണിറ്റുകൾ പ്രവർത്തിക്കുന്നു. കൂടാതെ സർക്കാർ അധീനതയിലുള്ള സ്റ്റീൽ ആന്റ് ഇൻഡസ്ട്രിയൽ ഫോർജിംഗ് ലിമിറ്റഡ്, സ്റ്റീൽ ഇൻഡസ്ട്രീസ് ലിമിറ്റഡ്, കേരള (സിൽക്ക്) എന്നീ സ്ഥാപനങ്ങളും സ്വകാര്യ മേഖലയിൽ മലബാർ സ്റ്റീൽ ഇൻഡസ്ട്രീസ്, മാനാർ സ്റ്റീൽ ഇൻഡസ്ട്രീസ്, പെർഫെക്ട് എഞ്ചിനീയറിംഗ് വർക്സ് തുടങ്ങിയവയും പ്രവർത്തിക്കുന്നു. അന്യസംസ്ഥാന തൊഴിലാളികൾ സ്വകാര്യ സ്ഥാപനങ്ങളിൽ ജോലി ചെയ്യുന്നുണ്ട്. തൊഴിലുടമകൾ ബന്ധപ്പെട്ട രജിസ്റ്ററുകൾ കൃത്യമായി സൂക്ഷിക്കാത്തതിനാൽ നിയമലംഘനത്തിനെതിരെ തുടർ നടപടികൾ സ്വീകരിച്ചിട്ടുണ്ട്. നിയമപ്രകാരമുള്ള പരിശോധനകൾ നടത്തിവരുന്നുണ്ട്.

(9) **മലപ്പുറം**

ജില്ലയിൽ സ്റ്റീൽ സ്ഥാപനങ്ങൾ പ്രവർത്തിക്കുന്നില്ല.

(10) **പാലക്കാട്**

ജില്ലയിൽ ഇരുമ്പുരുക്ക് കമ്പനികൾ മാത്രമേയുള്ളൂ. തൊഴിലാളികൾക്ക് അടിസ്ഥാന സൗകര്യങ്ങൾ ഉൾപ്പെടെയുള്ള താമസസൗകര്യങ്ങളും 80 രൂപ മുതൽ 110 രൂപ വരെ പ്രതിദിന വേതനമായി മാനേജ്മെന്റ് നൽകുന്നുണ്ട്.

(11) **കോഴിക്കോട്**

ജില്ലയിൽ സ്വകാര്യമേഖലയിൽ 4-ഉം പൊതുമേഖലയിൽ 1-ഉം സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകൾ പ്രവർത്തിച്ചുവരുന്നു. കരാർ തൊഴിലാളികളും അന്യസംസ്ഥാന തൊഴിലാളികളും ജോലി ചെയ്യുന്ന സ്ഥാപനങ്ങൾ കോൺട്രാക്ട് ലേബർ നിയമപ്രകാരവും അന്തർസംസ്ഥാന തൊഴിലാളി നിയമപ്രകാരവും രജിസ്റ്റർ ചെയ്യുകയും ലൈസൻസ് എടുക്കുകയും നിയമത്തിലെ വ്യവസ്ഥകൾ നടപ്പിലാക്കുകയും ചെയ്തുവരുന്നുണ്ട്.

(12) **കണ്ണൂർ**

ജില്ലയിൽ 2 സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകൾ പ്രവർത്തിക്കുന്നു. തൊഴിലാളികളെ സംബന്ധിച്ച റിക്കോർഡുകളും രജിസ്റ്ററുകളും കൃത്യമായി സൂക്ഷിക്കുന്നുണ്ടെന്നും സേവന-വേതന വ്യവസ്ഥകളിലോ തൊഴിലാളികൾക്ക് നൽകിയിട്ടുള്ള സൗകര്യങ്ങളിലോ നിയമ വിരുദ്ധമായ പ്രവർത്തനങ്ങൾ കണ്ടെത്തുവാൻ കഴിഞ്ഞിട്ടില്ലെന്നും തൊഴിലാളികൾക്ക് അടിസ്ഥാന സൗകര്യങ്ങൾ നൽകുന്നുണ്ടെന്നും അന്വേഷണത്തിൽ അറിയാൻ കഴിഞ്ഞിട്ടുണ്ട്.

(13) **വയനാട്**

ജില്ലയിൽ സ്റ്റീൽ സ്ഥാപനങ്ങൾ പ്രവർത്തിക്കുന്നില്ല.

(14) **കാസർഗോഡ്**

ജില്ലയിൽ സ്റ്റീൽ സ്ഥാപനങ്ങൾ പ്രവർത്തിക്കുന്നില്ല.

തൊഴിലും പുനരധിവാസവും (ഇ) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 9846/ഇ 2/2009/തൊഴിൽ തീയതി 29-8-2009)

കേരളത്തിൽവന്ന് ജോലിയെടുക്കുന്ന അന്യസംസ്ഥാന തൊഴിലാളികളുടെ വിശദവിവരം ശേഖരിക്കുന്നതിന് അസിസ്റ്റന്റ് ലേബർ ഓഫീസർ (ഗ്രേഡ് II) മുഖേന നടത്തിവരുന്ന സർവ്വേ പൂർണ്ണമായിട്ടില്ല. പാലക്കാട് ജില്ലയിലെ എല്ലാ ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായശാലകളിലെയും തൊഴിലാളികളുടെ ജോലിസ്ഥലത്തും താമസസ്ഥലത്തും ബന്ധപ്പെട്ട തൊഴിൽ വകുപ്പ് ഉദ്യോഗസ്ഥർ നടത്തിയ പരിശോധനയിൽ,

തൊഴിലാളികൾക്ക് ജോലി ചെയ്യുവാൻ അനുകൂലമായ അന്തരീക്ഷം ഉടമകളും കോൺട്രാക്ടർമാരും ചേർന്ന് നൽകുന്നുണ്ടെന്ന് ബോധ്യപ്പെട്ടിട്ടുണ്ട്. കൂടാതെ തൊഴിലാളികൾക്ക് ഭക്ഷണത്തിനും താമസത്തിനും പുറമേ ജോലിക്കനുസരിച്ച് 3,000 രൂപ മുതൽ 12,000 രൂപ വരെ വേതനം ലഭിക്കുന്നുണ്ടെന്നും ഉത്സവാവസരങ്ങളിൽ ബോണസ്, ഓവർടൈം അലവൻസ് എന്നിവ ലഭിക്കുന്നുണ്ടെന്നും തൊഴിലാളികളുടെ ഭാഷാ പ്രശ്നങ്ങൾ കൈകാര്യം ചെയ്യുന്നതിന് ഓരോ സ്ഥാപനത്തിനും ഉത്തരവാദിത്വപ്പെട്ട ആളുകളുണ്ടെന്നും ബന്ധപ്പെട്ട തൊഴിൽ വകുപ്പ് ഉദ്യോഗസ്ഥർക്ക് ബോധ്യപ്പെട്ടിട്ടുണ്ട്. പാലക്കാട് മേഖലയിൽ അന്യസംസ്ഥാന തൊഴിലാളികളെക്കൊണ്ട് ജോലി ചെയ്യിക്കുന്നതിന് 33 ഫാക്ടറികൾ രജിസ്റ്റർ ചെയ്തിട്ടുണ്ട്. മേൽ ഫാക്ടറികളിലെ കോൺട്രാക്ടർമാർ ലൈസൻസും വാങ്ങിയിട്ടുണ്ട്.

മേല്പറഞ്ഞ അധികവിവരങ്ങൾ 2-12-2009 ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

ശിപാർശ 54

ജനസാന്ദ്രത കൂടിയ പ്രദേശങ്ങളിൽ ഇരുമ്പുരുക്ക് ഫാക്ടറികൾ ഉണ്ടാക്കുന്ന പാരിസ്ഥിതിക പ്രശ്നം പാവപ്പെട്ട ആളുകളുടെ ജീവിത വ്യവസ്ഥയെത്തന്നെ ബാധിക്കുന്നതായി കമ്മിറ്റി മനസ്സിലാക്കുന്നു. ഉദാഹരണമായി കൈരളി ഇരുമ്പുരുക്ക് കമ്പനി പ്രവർത്തിക്കുന്നതിന്റെ ഭാഗമായി നിരവധി കുടുംബങ്ങൾ തൊട്ടടുത്ത കോളനിയിൽ നിന്നും കുടി ഒഴിഞ്ഞുപോകേണ്ട സ്ഥിതിയാണുള്ളതെന്ന് പുതുശ്ശേരി ഗ്രാമപഞ്ചായത്ത് പ്രസിഡന്റ് സമിതിയെ അറിയിക്കുകയുണ്ടായി. ഇക്കാര്യം മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡും വ്യവസായ വകുപ്പും പരിശോധിക്കണമെന്നും കൈരളി സ്റ്റീൽസ് ആന്റ് അലോയ്ഡ് ലിമിറ്റഡ് എന്ന കമ്പനി ഇപ്പോൾ പ്രവർത്തിക്കുന്ന സ്ഥലത്തുനിന്നും മാറ്റി സ്ഥാപിക്കാനുള്ള നടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്നും സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു. അതോടൊപ്പം ഇതുപോലുള്ള സ്ഥാപനങ്ങൾ ജനവാസമേറിയ പ്രദേശത്തുനിന്നും മാറ്റി സ്ഥാപിക്കണമെന്നും ഭാവിയിൽ അത്തരം വ്യവസായങ്ങൾക്ക് ജനവാസമേറിയ സ്ഥലത്ത് അനുമതി നൽകരുതെന്നും സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/2007/പരി. തീയതി 22-4-2008)

കൈരളി സ്റ്റീൽസ് ആന്റ് അലോയ്ഡ്സ് ലിമിറ്റഡിൽ നിന്നുള്ള പാരിസ്ഥിതിക പ്രശ്നം ചർച്ച ചെയ്യാൻ വ്യവസായ മന്ത്രിയുടെ അദ്ധ്യക്ഷതയിൽ 18-9-2007-ന് കമ്പനി മാനേജ്മെന്റിന്റെയും പരാതിക്കാരുടെ ആക്ഷൻ കൗൺസിലിന്റെയും മലിനീകരണ

നിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെയും വ്യവസായ വകുപ്പിന്റെയും ഒരു യോഗം നടത്തി. കൈരളി സ്റ്റീൽ കമ്പനി, മലിനീകരണനിയന്ത്രണ യന്ത്രങ്ങൾ സ്ഥാപിച്ചിട്ടുണ്ടെന്നും ഇപ്പോൾ ആ പ്രദേശത്തെ മലിനീകരണം നിയന്ത്രണവിധേയമാണെന്നും യോഗത്തെ അറിയിച്ചു. വിശദമായ ചർച്ചകൾക്കുശേഷം താഴെപ്പറയുന്ന തീരുമാനങ്ങൾ കൈക്കൊണ്ടു:

(1) മലിനീകരണത്തെ സംബന്ധിച്ച് പഠിച്ച് റിപ്പോർട്ട് സമർപ്പിക്കുന്നതിന് ഒരു മൂന്നംഗ കമ്മിറ്റിയെ നിയമിക്കാൻ തീരുമാനിച്ചു. പ്രസ്തുത കമ്മിറ്റിയിൽ താഴെപ്പറയുന്നവർ അംഗങ്ങളായിരിക്കും:

- ഡോ. സുകുമാരൻ നായർ
- ഡോ. അജയകുമാർ വർമ്മ
- രാജഗിരി സോഷ്യൽ സയൻസ് കോളേജിലെ ഒരു സാമ്പത്തിക വിദഗ്ദ്ധൻ

കമ്മിറ്റി 3 മാസത്തിനകം റിപ്പോർട്ട് സമർപ്പിക്കണം. കമ്മിറ്റി താഴെപ്പറയുന്ന കാര്യങ്ങൾ പരിശോധിക്കണം:

(2) വിവേകാനന്ദ കോളനിയിലെ 22 കുടുംബങ്ങൾ നേരിടുന്ന മലിനീകരണ പ്രശ്നത്തിന് പരിഹാരം കാണാനുള്ള നിർദ്ദേശങ്ങൾ ഉണ്ടാവണം.

(3) കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖലയിലെ ഇരുമ്പുരുക്ക് കമ്പനികളിൽ നിന്നുള്ള മലിനീകരണം മറ്റ് വ്യവസായങ്ങൾക്കും സ്ഥാപനങ്ങൾക്കും ഉണ്ടാകുന്ന പ്രശ്നങ്ങൾ എന്തെല്ലാമാണ്, പരിഹാരങ്ങളും നിർദ്ദേശങ്ങളും.

(4) കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായമേഖലയുടെ നിലനിൽപ്പിനും വികസനത്തിനും പര്യാപ്തമായ നിർദ്ദേശങ്ങൾ.

മേൽ നിർദ്ദേശങ്ങൾ ബന്ധപ്പെട്ട ഗ്രാമപഞ്ചായത്ത് വഴിയായിരിക്കും നടപ്പാക്കുക.

വ്യവസായങ്ങൾ സ്ഥാപിക്കുന്നതിന് ബോർഡിന്റെ സ്ഥാപനാനുമതി നേടിയിരിക്കണം. സ്ഥാപനാനുമതിക്ക് വ്യവസായങ്ങൾ അപേക്ഷിക്കുമ്പോൾ സ്ഥലത്തിന്റെ അനുയോജ്യത കണക്കിലെടുത്താണ് ബോർഡ് അനുമതി നൽകുന്നത്. കൂടാതെ വ്യവസായത്തിൽ നിന്നുള്ള മലിനീകരണം നിയന്ത്രിക്കാൻ ആവശ്യമായ സംവിധാനങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്തണമെന്ന് നിഷ്കർഷിക്കും. സ്ഥാപനാനുമതിയിലെ വ്യവസ്ഥകൾ പാലിച്ചാൽ മാത്രമേ വ്യവസായങ്ങൾക്ക് പ്രവർത്തനാനുമതി നൽകാറുള്ളൂ. മലിനീകരണനിയന്ത്രണ സംവിധാനങ്ങൾ ഏർപ്പെടുത്താനായി ബോർഡ് നിഷ്കർഷിക്കുന്ന പരിധികൾ (ജനവാസ കേന്ദ്രങ്ങളിൽ നിന്നുള്ള ദൂരപരിധി ഉൾപ്പെടെ) പാലിച്ചുകൊണ്ട് പ്രവർത്തനം നടത്തുന്ന വ്യവസായങ്ങൾക്ക് അനുമതി നിഷേധിക്കാൻ ബോർഡിന്

നിയമപ്രകാരം അധികാരമില്ല. വ്യവസായങ്ങൾ നിലവിൽ വന്നശേഷം അവക്ക് വളരെ സമീപമായി ഭവനങ്ങൾ സ്ഥാപിക്കുന്നത് നിയന്ത്രിക്കാനുള്ള അധികാരം തദ്ദേശ സ്വയംഭരണ സ്ഥാപനങ്ങൾക്കാണ്.

പ്രസ്തുത മറുപടി 6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം പരിഗണിക്കുകയും താഴെപ്പറയുന്ന അധികവിവരം ആരായുകയും ചെയ്തു:

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരം</u>

മലിനീകരണത്തെ സംബന്ധിച്ച് പഠിക്കുന്നതിനായി നിയോഗിച്ച മൂന്നംഗ കമ്മിറ്റിയുടെ പഠന റിപ്പോർട്ട് സമിതിക്ക് ലഭ്യമാക്കുക.

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരത്തിനുള്ള മറുപടി</u>

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 6457/എ 3/2009/പരി. തീയതി 21-8-2014)

പഠന റിപ്പോർട്ടിന്റെ പകർപ്പ് ഇതോടൊപ്പം ഉള്ളടക്കം ചെയ്തിട്ടുണ്ട് (അനുബന്ധം II).

പ്രസ്തുത അധികവിവര റിപ്പോർട്ട് 25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

വ്യവസായ (ജി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 24399/ജി2/2013/വ്യവ. തീയതി 26-8-2014)

ഇരുമ്പുരുക്ക് പോലുള്ള മലിനീകരണ സാധ്യതയുള്ള വ്യവസായങ്ങൾക്ക് സർക്കാർ ഇപ്പോൾ അനുമതിയോ പ്രോത്സാഹനമോ നൽകുന്നില്ല. എന്നാൽ പല വ്യവസായ പാർക്കുകളും ജനവാസമില്ലാത്ത സ്ഥലത്ത് ആരംഭിക്കുകയും തുടർന്ന് ആ പ്രദേശം ജനസാന്ദ്രതയുള്ള പ്രദേശമായി രൂപാന്തരപ്പെടുകയുമാണ് ചെയ്യുന്നത്. ഇതൊഴിവാക്കാൻ നിലവിലുള്ള വ്യവസായ മേഖലകൾക്ക് ഒരു Buffer Zone സംവിധാനം ഉണ്ടാക്കി ഇതിന്റെ പരിധിക്കുപുറത്തായി Commercial, Residential ആവശ്യങ്ങൾക്ക് അനുമതി നൽകുന്നതിന്റെ സാധ്യത പരിശോധിക്കുന്നതിന് വ്യവസായ വാണിജ്യ വകുപ്പ് ഡയറക്ടർക്ക് നിർദ്ദേശം നൽകുന്നതാണ്.

ഗവൺമെന്റ് മറുപടി 27-8-2014 ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

<u>ശിപാർശ 55</u>

പാലക്കാട് കഞ്ചിക്കോട് മേഖലയിൽ പ്രവർത്തിച്ചുവരുന്ന ഇരുമ്പുരുക്ക് വ്യവസായം തന്നെ ഗൗരവതരമായ പാരിസ്ഥിതിക മലിനീകരണ പ്രശ്നങ്ങൾ സൃഷ്ടിച്ചുകൊണ്ടിരിക്കെ

ഇവയേക്കാൾ ഗുരുതരമായ പാരിസ്ഥിതിക പ്രശ്നങ്ങൾ സൃഷ്ടിക്കാൻ ഇടയുള്ള സ്പോഞ്ച് അയൺ വ്യവസായങ്ങൾ സ്ഥാപിക്കുന്നതിന് അനുമതി നൽകുന്നതിനുമുമ്പ് ഇതുമൂലമുണ്ടാകാൻ സാധ്യതയുള്ള പാരിസ്ഥിതികാഘാതങ്ങൾ സംബന്ധിച്ച പഠനം നടത്തണമെന്നും എല്ലാ നിബന്ധനകളും പാലിച്ചിട്ടുണ്ടെന്ന് ഉറപ്പുവരുത്തിയതിനുശേഷം മാത്രമേ ഇത്തരം വ്യവസായങ്ങൾ തുടങ്ങുന്നതിനുള്ള അനുമതി നൽകാവൂ എന്നും സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/07/പരി. തീയതി 22-4-2008)

കേന്ദ്ര പരിസ്ഥിതി വനം മന്ത്രാലയം 2006 സെപ്റ്റംബർ 14-ന് വിജ്ഞാപനം ചെയ്ത എൻവയോൺമെന്റൽ ക്ലിയറൻസ് നോട്ടിഫിക്കേഷൻ പ്രകാരം പ്രതിദിനം 200 ടണ്ണിനു കൂടുതലുള്ള (A category) സ്പോഞ്ച് അയൺ ഉൽപ്പാദനത്തിന് കേന്ദ്ര സർക്കാരിൽ നിന്നും 200 ടണ്ണിനു കുറവ് (B Category) ഉല്പാദനത്തിന് സംസ്ഥാനതല എൻവയോൺമെന്റ് ഇംപാക്ട് അസസ്മെന്റ് അതോറിറ്റിയിൽ നിന്നും വ്യവസായങ്ങൾ സ്ഥാപിക്കുന്നതിന് മുമ്പേതന്നെ എൻവയോൺമെന്റൽ ക്ലിയറൻസ് നേടിയിരിക്കണം. 'ബി' കാറ്റഗറി പ്രോജക്ടുകളെ 'ബി1' 'ബി2' കാറ്റഗറികളായി സംസ്ഥാനതല വിദഗ്ദ്ധ അപ്രൈസൽ കമ്മിറ്റി തീരുമാനിക്കും. 'എ', 'ബി1' എന്നീ കാറ്റഗറിയിൽപ്പെടുന്നവയ്ക്ക് പരിസ്ഥിതി ആഘാത പഠനം നോട്ടിഫിക്കേഷൻ പ്രകാരം നിർബന്ധമാക്കിയിട്ടുണ്ട്. ഇവയ്ക്ക് പബ്ലിക് കൺസൾട്ടേഷനും നടത്തണം. സംസ്ഥാനതല എൻവയോൺമെന്റൽ ഇംപാക്ട് അസസ്മെന്റ് അതോറിറ്റിയും സംസ്ഥാനതല വിദഗ്ദ്ധ അപ്രൈസൽ കമ്മിറ്റിയും രൂപവൽക്കരിക്കുന്നത് സംസ്ഥാന സർക്കാരിന്റെ ശിപാർശ പ്രകാരം കേന്ദ്ര സർക്കാരാണ്. ഇക്കാര്യം സർക്കാരിന്റെ പരിഗണനയിലാണ്.

ഗവൺമെന്റ് മറുപടി 6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം പരിഗണിക്കുകയും താഴെപ്പറയുന്ന അധികവിവരം ആരായുകയും ചെയ്തു:

സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരം

സംസ്ഥാനതല എൻവയോൺമെന്റൽ ഇംപാക്ട് അസസ്മെന്റ് അതോറിറ്റിയും സംസ്ഥാനതല വിദഗ്ദ്ധ അപ്രൈസൽ കമ്മിറ്റിയും നിലവിൽ വന്നിട്ടുണ്ടോ എന്നും ഇപ്പോൾ സ്പോഞ്ച് അയൺ ഫാക്ടറികൾക്ക് അനുമതി നൽകുന്നുണ്ടോ എന്നും അനുമതി നൽകുന്നതിനുമുമ്പ് പഠനം നടത്തിയിരുന്നോ എന്നുമുള്ള വിശദവിവരം സംബന്ധിച്ച റിപ്പോർട്ട്.

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരത്തിനുള്ള മറുപടി</u>

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 6457/എ 3/09/പരി. തീയതി 21-1-2014)

സംസ്ഥാനതല എൻവയോൺമെന്റൽ ഇംപാക്ട് അസസ്മെന്റ് അതോറിറ്റിയും സംസ്ഥാനതല വിദഗ്ദ്ധ അപ്രൈസൽ കമ്മിറ്റിയും നിലവിൽ വന്നിട്ടില്ല പ്രതിദിനം 200 ടണ്ണോ അതിലധികമോ ഉത്പാദനശേഷിയുള്ള സ്പോഞ്ച് അയൺ യൂണിറ്റുകൾക്ക് കേന്ദ്ര പരിസ്ഥിതി വനം മന്ത്രാലയത്തിൽനിന്ന് എൻവയോൺമെന്റൽ ക്ലിയറൻസ് നേടേണ്ടതുണ്ടെന്നും പ്രതിദിനം 200 ടണ്ണിൽ കുറവ് ശേഷിയുള്ളവ സംസ്ഥാന എൻവയോൺമെന്റ് ഇംപാക്ട് അസസ്മെന്റ് അതോറിറ്റിയിൽനിന്ന് എൻവയോൺമെന്റൽ ക്ലിയറൻസ് നേടണമെന്നും ഇപ്പോൾ പാലക്കാട് ജില്ലയിൽ പുതിയ സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകൾക്ക് അനുമതി നൽകുന്നില്ലായെന്നും ബോർഡ് അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

വ്യവസായ (ജി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 24399/ഇ 2/13/വ്യവ. തീയതി 26-8-2014)

പാലക്കാട് ജില്ലയിൽ പുതിയ സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകൾ ആരംഭിക്കുന്നതിന് ഇപ്പോൾ അനുമതി നൽകുന്നില്ല.

പ്രതിദിനം 200 ടണ്ണോ അതിലധികമോ ഉൽപ്പാദനശേഷിയുള്ള സ്പോഞ്ച് അയൺ യൂണിറ്റുകൾക്ക് കേന്ദ്ര പരിസ്ഥിതി വനം മന്ത്രാലയത്തിൽനിന്ന് എൻവയോൺമെന്റൽ ക്ലിയറൻസ് നേടേണ്ടതുണ്ട്. പ്രതിദിനം 200 ടണ്ണിൽ കുറവ് ശേഷിയുള്ള യൂണിറ്റുകൾ ആരംഭിക്കുന്നതിന് സംസ്ഥാന എൻവയോൺമെന്റ് ഇംപാക്ട് അസസ്മെന്റ് അതോറിറ്റിയിൽ നിന്നും ക്ലിയറൻസ് നേടിയിരിക്കണം. എന്നാൽ സംസ്ഥാനതല എൻവയോൺമെന്റൽ ഇംപാക്ട് അസസ്മെന്റ് അതോറിറ്റിയും സംസ്ഥാനതല വിദഗ്ദ്ധ അപ്രൈസൽ കമ്മിറ്റിയും നിലവിൽ വന്നിട്ടില്ല.

മേല്പറഞ്ഞ അധികവിവര റിപ്പോർട്ടുകൾ 27-8-2014-ൽ സമിതി പരിഗണിക്കുകയും അംഗീകരിക്കുകയും ചെയ്തു.

<u>ശിപാർശ 56</u>

നിരവധി വ്യവസായശാലകൾ ഒരേസമയം പ്രവർത്തിക്കുന്ന കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖലയിൽ വിവിധ പാരിസ്ഥിതി പ്രശ്നങ്ങൾ ഇടയ്ക്കിടെ ഉയർന്നുവരുവാൻ സാധ്യതയുണ്ട്. എന്നാൽ, അത്തരം പ്രശ്നങ്ങൾ അപ്പപ്പോൾതന്നെ പരിഹരിക്കപ്പെട്ടാൽ പരിസ്ഥിതി മലിനീകരണം തടയുന്നതിനോടൊപ്പം പരാതിയ്ക്കിടയാക്കിയ വ്യവസായശാലയെ

അടച്ചുപൂട്ടലിൽ നിന്നും രക്ഷപ്പെടുത്താനും സാധിക്കും. ഇപ്രകാരമൊരു സമീപനമുണ്ടായാലേ സമാധാനപരമായ വ്യവസായികാന്തരീക്ഷം നിലനിർത്താനും അതുവഴി കൂടുതൽ നിക്ഷേപം സംസ്ഥാനത്തെ വ്യവസായമേഖലയിൽ ഉണ്ടാകുന്നതിനും സാധ്യമാകൂ. ആയതിനാൽ, നിലവിൽ പെരിയാർ മലിനീകരണം നിരീക്ഷിച്ച്, പരിഹാരമാർഗ്ഗങ്ങൾ മുന്നോട്ടുവയ്ക്കാനും സർക്കാർ വകുപ്പുകളെ അവ ബോധ്യപ്പെടുത്തി പരിഹാരനടപടികൾ എടുപ്പിക്കാനുള്ള പരിസ്ഥിതി കാവൽസംഘം പ്രവർത്തിക്കുന്നുണ്ടെന്നും സമിതി മനസ്സിലാക്കുന്നു. ആ മാതൃകയിൽ, കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖലയിലും പ്രദേശത്തെ എം.പി., എം.എൽ.എ., പഞ്ചായത്ത് പ്രസിഡന്റുമാർ തുടങ്ങിയ ജനപ്രതിനിധികളും മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ്, വ്യവസായം, തൊഴിൽ തുടങ്ങിയ ബന്ധപ്പെട്ട വകുപ്പുകളിലെ ജില്ലാതല ഉദ്യോഗസ്ഥർ, ആ പ്രദേശത്തെ പരിസ്ഥിതി പ്രവർത്തകർ തുടങ്ങി ഉദ്യോഗസ്ഥ-അനുദ്യോഗസ്ഥന്മാരെ അംഗങ്ങളാക്കിക്കൊണ്ട് ഒരു സംവിധാനം ഉണ്ടാക്കി വ്യവസായമേഖലയിലുയർന്നുവരുന്ന പരിസ്ഥിതി പ്രശ്നങ്ങൾക്ക് തക്കസമയത്ത് പരിഹാര നടപടി കൈക്കൊള്ളുന്നത് ഉചിതമായിരിക്കുമെന്ന് സമിതി കരുതുന്നു. ആയതിനാൽ, മതിയായ അധികാരത്തോടുകൂടിയ മേല്പറഞ്ഞ പ്രകാരമുള്ള കാവൽസംഘം രൂപീകരിക്കാൻ അടിയന്തര നടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്ന് സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

<u>സ്വീകരിച്ച നടപടി</u>

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/07/പരി. തീയതി 22-4-2008)

നടപടി സ്വീകരിക്കുന്നതാണ്.

പ്രസ്തുത മറുപടി 6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം പരിഗണിക്കുകയും താഴെപ്പറയും പ്രകാരം അധികവിവരം ആരായുകയും ചെയ്തു:

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരം</u>

സമിതി ശിപാർശയിന്മേൽ സ്വീകരിച്ചുവരുന്ന തുടർനടപടികൾ എന്തെല്ലാമാണെന്ന വിവരം.

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരത്തിനുള്ള മറുപടി</u>

പരിസ്ഥിതി (എ) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 6457/എ 3/09/പരി. തീയതി 1-7-2013)

എല്ലാ ഗ്രാമപഞ്ചായത്തുകളിലും ജൈവവൈവിധ്യ നിയമം 2002 പ്രകാരം രൂപീകൃതമായ ജൈവവൈവിധ്യ മാനേജ്മെന്റ് സമിതികളെ (BMC)

മേൽനോട്ടത്തിനായി നിയോഗിച്ചുകൊണ്ട് ഉത്തരവ് [സർക്കാർ ഉത്തരവ് (അച്ചടി) നമ്പർ 04/13/പരി. തീയതി 13-5-2013] പുറപ്പെടുവിക്കുകയും ചെയ്തിട്ടുണ്ട് (ഉത്തരവിന്റെ കോപ്പി ഇതോടൊപ്പം ലഭ്യമാക്കുന്നു (അനുബന്ധം III). കൂടാതെ ഈ ഉത്തരവുപ്രകാരമുള്ള മേൽനോട്ട നടപടികൾ കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായമേഖല ഉൾപ്പെടുന്ന പുതുശ്ശേരി ഗ്രാമപഞ്ചായത്തിലെ BMC മുഖേന കാര്യക്ഷമമാക്കി നടപ്പാക്കി, പാരിസ്ഥിതിക പ്രശ്നങ്ങൾക്ക് പരിഹാരമുണ്ടാക്കണമെന്ന് പുതുശ്ശേരി ഗ്രാമപഞ്ചായത്ത് സെക്രട്ടറിക്കും (BMC-യുടെ സെക്രട്ടറി) നിർദ്ദേശം നൽകിയിട്ടുണ്ട്.

അധികവിവരത്തിനുള്ള ഗവൺമെന്റ് മറുപടി 13-8-2013-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

തദ്ദേശസ്വയംഭരണ (ഡി.എ.) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 8985/ഡി.എ. 3/2006/തസ്വഭവ. തീയതി 6-6-2012)

56-ാം നമ്പർ ശിപാർശയിന്മേൽ നടപടി സ്വീകരിക്കേണ്ടത് വ്യവസായം/ പരിസ്ഥിതി/തൊഴിൽ വകുപ്പുകളിൽ നിന്നുമായതിനാൽ ടി ശിപാർശയുടെ പകർപ്പുകൾ പ്രസ്തുത വകുപ്പുകൾക്ക് നൽകിയിട്ടുണ്ടെന്നുള്ള വിവരം സമിതിയുടെ ശ്രദ്ധയിൽപ്പെടുത്തുന്നു.

25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം ഗവൺമെന്റ് മറുപടി അംഗീകരിച്ചു.

തൊഴിലും പുനരധിവാസവും (ഡി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 17247/ഡി2/12/തൊഴിൽ തീയതി 14-5-2013)

പ്രസ്തുത ശിപാർശയിന്മേൽ പാലക്കാട് ജില്ലാ കളക്ടർ ചെയർമാനും ജില്ലാ വ്യവസായ കേന്ദ്രം ജനറൽ മാനേജർ കൺവീനറുമായ പരിസ്ഥിതി കാവൽസംഘം സർക്കാർ ഉത്തരവ് പ്രകാരം രൂപീകരിച്ചിട്ടുണ്ട്. ടി കാവൽസംഘം മൂന്ന് മാസത്തിലൊരിക്കൽ യോഗം ചേർന്ന് പ്രവർത്തനങ്ങൾ വിലയിരുത്തുന്നുണ്ട്.

13-8-2013-ലെ സമിതിയോഗം മറുപടി അംഗീകരിച്ചു.

ശിപാർശ 57

കോരയാർ പുഴയെ മാലിന്യമുക്തമാക്കുകയെന്നത് അടിയന്തര പ്രാധാന്യമുള്ള വിഷയമാണെന്ന് സമിതി കരുതുന്നു. സ്റ്റീൽ ഫാക്ടറികളിൽ നിന്നും പുഴയിലേക്ക് തുറക്കുന്ന ചാലുകൾ കണ്ടെത്തി അടപ്പിക്കണമെന്നും വീണ്ടും ഇപ്രകാരമുള്ള മലിനീകരണം തുടരുന്നുവെങ്കിൽ ആ വ്യവസായ യൂണിറ്റിനെതിരെ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ നിയമങ്ങളുടെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ ശിക്ഷണ നടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്നും സമിതി ശക്തമായി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു. ഓരോ ഫാക്ടറിയുടെയും സമീപത്തുള്ള കോരയാർ പുഴയുടെ ഭാഗത്തെ ജലം മാസത്തിലൊരിക്കലെങ്കിലും പരിശോധന നടത്തി വേണ്ട തുടർനടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്നും സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/07/പരി. തീയതി 22-4-2008)

കോരയാർ പുഴയിലെ ജലം വിവിധ ഭാഗങ്ങളിൽനിന്ന് എടുത്ത് പരിശോധിക്കാൻ നടപടി സ്വീകരിച്ചിട്ടുണ്ട്.

മറുപടി 6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം പരിഗണിക്കുകയും താഴെപ്പറയുന്ന അധികവിവരം ആരായുകയും ചെയ്തു:

സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരം

കോരയാർ പുഴയെ മാലിന്യമുക്തമാക്കുന്നതിന് സ്വീകരിച്ചുവരുന്ന തുടർനടപടികൾ സംബന്ധിച്ച വിവരം ലഭ്യമാക്കുക.

സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരത്തിനുള്ള മറുപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 6457/എ 3/09/പരി. തീയതി 21-1-2014)

പുഴയിൽ നിക്ഷേപിച്ചിരുന്ന സ്ളാഗ് നീക്കം ചെയ്യാൻ കമ്പനികൾക്ക് മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ് നിർദ്ദേശം നൽകുകയും നിർദ്ദേശം മിക്കവാറും മില്ലുകൾ അനുസരിക്കുകയും ചെയ്തിട്ടുണ്ടെന്നും (സ്ളാഗ് ജലത്തിൽ കാര്യമായി അലിയാത്തതിനാൽ മലിനീകരണത്തിന് നേരിട്ടുള്ള പ്രധാന കാരണമല്ലായെന്നും മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ് റിപ്പോർട്ട് ചെയ്തിട്ടുണ്ട്). മലിനജലം പുഴയിലേക്കൊഴുക്കിയിരുന്ന സ്ഥാപനങ്ങൾക്ക് ആയത് തടയാൻ നിർദ്ദേശം നൽകുകയും അവരത് അനുസരിക്കുകയും ചെയ്തിട്ടുള്ളതായും അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

തദ്ദേശസ്വയംഭരണ (ഡി.എ.) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 8985/ഡി.എ 3/08/തസ്വഭവ. തീയതി 6-6-2012)

പുതുശ്ശേരി ഗ്രാമപഞ്ചായത്തിലൂടെ കടന്നുപോകുന്ന കോരയാർ പുഴയിലും വാളയാർ പുഴയിലും മാലിന്യം തള്ളിവിടുന്ന വ്യവസായശാലകൾക്കെതിരെ കർശന നടപടികൾ സ്വീകരിക്കുന്നതിനും കോരയാർ, വാളയാർ പുഴകളിലെ ജലത്തിന്റെ ഗുണനിലവാരം സംബന്ധിച്ച് സമയാസമയങ്ങളിൽ പരിശോധന നടത്തുന്നതിന് ബന്ധപ്പെട്ട അധികൃതർക്കുവേണ്ട നിർദ്ദേശം നൽകുന്നതിനും ഗ്രാമപഞ്ചായത്ത് തീരുമാനിക്കുകയും അനിവാര്യമായ നടപടികൾ സ്വീകരിച്ചുവരുന്നതായും പഞ്ചായത്ത് സെക്രട്ടറിയുടെ

റിപ്പോർട്ടിൽ വ്യക്തമാക്കിയിട്ടുണ്ട്. കൂടാതെ വിവിധ വ്യവസായ സ്ഥാപനങ്ങൾ പരിശോധിച്ചതിൽ, ടി സ്ഥാപനങ്ങളിൽ നിന്നുമുള്ള മാലിന്യം പുഴകളിലേക്കോ പൊതുസ്ഥലങ്ങളിലേക്കോ ജലസ്രോതസ്സുകളിലേക്കോ തുറന്നുവിടുകയോ നിക്ഷേപിക്കുകയോ ചെയ്യുന്നില്ലെന്നും ഗ്രാമപഞ്ചായത്ത് സെക്രട്ടറി അറിയിച്ചിട്ടുണ്ടെന്നുള്ള വിവരവും സമിതിയുടെ ശ്രദ്ധയിൽപ്പെടുത്തുന്നു.

പ്രസ്തുത ഗവൺമെന്റ് മറുപടികൾ 25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

ജലവിഭവ (ഐ.ആർ.) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 14719/ഐ.ആർ3/2010/ജലവിഭവ. തീയതി 15-10-2012)

കോരയാർ പുഴയിലേക്ക് മലിനജലം ഒഴുക്കിയിരുന്ന സ്ഥാപനങ്ങൾക്ക് ആയത് തടയാൻ മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡിൽനിന്ന് നിർദ്ദേശം നൽകുകയും ടി സ്ഥാപനങ്ങൾ ബോർഡിന്റെ നിർദ്ദേശം പാലിക്കുകയും ചെയ്തു. കോരയാർ പുഴയിൽ നിക്ഷേപിച്ചിരുന്ന സ്ലാഗ് നീക്കം ചെയ്യാൻ കഞ്ചിക്കോടുള്ള എല്ലാ സ്റ്റീൽ യൂണിറ്റുകൾക്കും സ്റ്റീൽ മാനുഫാക്ചറിംഗ് അസോസിയേഷനും ബോർഡ് നിർദ്ദേശം നൽകിയതിന്റെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ പുഴയിൽ നിക്ഷേപിച്ചിരുന്ന മുഴുവൻ സ്ലാഗും ടി സ്ഥാപനങ്ങൾ നീക്കം ചെയ്തു. കോരയാർ പുഴയിലെ ജലം ബോർഡുദ്യോഗസ്ഥർ മൂന്ന് മാസത്തിലൊരിക്കൽ ശേഖരിച്ച് പരിശോധന നടത്തിവരുന്നു, പരിശോധനാഫലമനുസരിച്ച് പുഴയിലെ ജലം മലിനമായതായി കാണപ്പെട്ടില്ല. ബോർഡിന്റെ ഇപ്പോഴുള്ള മാനവശേഷി ഉപയോഗിച്ച് സമിതി ശിപാർശ ചെയ്തതുപോലെ ഓരോ ഫാക്ടറിയുടേയും സമീപമുള്ള കോരയാർ പുഴയുടെ ഭാഗത്തെ ജലം മാസത്തിലൊരിക്കലെങ്കിലും പരിശോധന നടത്തുക അപ്രായോഗികമാണ്.

13-8-2013-ലെ സമിതിയോഗം ഗവൺമെന്റ് മറുപടി അംഗീകരിച്ചു.

<u>ശിപാർശ 58</u>

കോരയാർ പുഴയുടെ തീരം വ്യവസായശാലകൾ കൈയേറി മതിലുകെട്ടുകയും വ്യവസായ മാലിന്യവും തൊഴിലാളികളുടെ ക്വാർട്ടേഴ്സുകളിൽ നിന്നുള്ള മാലിന്യങ്ങളും നദിയിലേക്ക് ഒഴുക്കിവിടുന്നുവെന്നുമുള്ള വ്യാപകമായ പരാതി സമിതിയുടെ ശ്രദ്ധയിൽ പ്പെട്ടിട്ടുണ്ട്. ആയതിനാൽ കോരയാർ പുഴയുടെ തീരത്ത് സർവ്വേ നടത്തി അവിടെ കയ്യേറ്റങ്ങൾ നടന്നിട്ടുണ്ടെങ്കിൽ അവ ഒഴിപ്പിക്കണമെന്നും പുഴ പുനരുജ്ജീവിപ്പിക്കുന്നതിന് ആവശ്യമായ തുക റിവർ മാനേജ്മെന്റ് ഫണ്ടിൽ നിന്നും ലഭ്യമാക്കണമെന്നും സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

റവന്യൂ (പി) വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 56176/പി3/12/റവ. തീയതി 23-8-2014)

കോരയാർ കയ്യേറ്റത്തിനെതിരെ (1) ശ്രീ. വരീത്, കാഞ്ഞിരക്കടവ് മകൻ ജേക്കബ്, (2) ശ്രീ. കൃഷ്ണൻ, താരേക്കാട് മകൻ പ്രൊഫ. കെ. കെ. വേലുക്കുട്ടി, (3) ശ്രീ. ചേക്കുട്ടി, മലമ്പുഴ മകൻ കേശവൻ, (4) ശ്രീ. ചാമിപണിക്കർ, കഴക്കാംകുന്ന് മകൻ മണികണ്ഠൻ, (5) ക്ഷുട്ടാലപ്പുര ശ്രീ. ഉണ്ണികൃഷ്ണൻ എന്നീ അഞ്ചുപേർക്കെതിരെ കേരള ഭൂസംരക്ഷണ നിയമപ്രകാരം നടപടി സ്വീകരിക്കുകയും ടിയാളുകൾക്ക് കയ്യേറ്റം ഒഴിഞ്ഞുപോകുന്നതിന് സി ഫോറം നോട്ടീസ് നൽകുകയും ചെയ്തിട്ടുണ്ടെന്ന് പാലക്കാട് ജില്ലാ കളക്ടർ റിപ്പോർട്ട് ചെയ്തിട്ടുണ്ടെന്നുള്ള വിവരം സവിനയം സമിതി മുൻപാകെ ബോധിപ്പിക്കുന്നു. കോരയാർ പുഴ പുനരുജ്ജീവിപ്പിക്കുന്നതിന് ആവശ്യമായ നടപടി സ്വീകരിക്കുന്നതിനും തുക റിവർ മാനേജ്മെന്റ് ഫണ്ടിൽ നിന്നും ലഭ്യമാക്കണമെന്നുള്ള സമിതിയുടെ ശിപാർശ തദ്ദേശസ്വയംഭരണ സ്ഥാപനങ്ങൾക്ക് ലഭിക്കുന്ന റിവർ മാനേജ്മെന്റ് ഫണ്ട് വിഹിതത്തിൽ നിന്നുള്ള തുക ഉപയോഗിച്ച് നടപ്പിൽവരുത്തുന്ന കാര്യം പരിശോധിക്കുന്നതിനായി ടി ശിപാർശയുടെ പകർപ്പ് തദ്ദേശസ്വയംഭരണ വകുപ്പിന് നൽകിയിട്ടുണ്ടെന്നുള്ള വിവരംകൂടി സമിതിയെ അറിയിച്ചുകൊള്ളുന്നു.

27-8-2014-ലെ സമിതിയോഗം ഗവൺമെന്റ് മറുപടി അംഗീകരിച്ചു.

ശിപാർശ 59

സ്റ്റീൽ ഫാക്ടറികളിൽ നിന്നുള്ള സ്ലാഗ് പുഴയിൽ നിക്ഷേപിച്ച് പുഴ മലിനമാക്കുന്നത് തടയുന്നതിനായി മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് നിരന്തരമായ പരിശോധന നടത്തണമെന്നും ഇത് സംബന്ധിച്ച് കുറ്റംചെയ്യുന്ന സ്ഥാപനങ്ങൾക്കെതിരെ നിലവിലുള്ള നിയമങ്ങളനുസരിച്ച് കർശന നടപടി സ്വീകരിക്കണമെന്നും സമിതി ശിപാർശ ചെയ്യുന്നു.

സ്വീകരിച്ച നടപടി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 1105/എ 3/07/പരി. തീയതി 22-4-2008)

നടപടി സ്വീകരിക്കുന്നതാണ്.

പ്രസ്തുത റിപ്പോർട്ട് 6-1-2009-ലെ സമിതിയോഗം പരിഗണിക്കുകയും താഴെപ്പറയും പ്രകാരം അധികവിവരം ആരായുകയും ചെയ്തു:

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരം</u>

ശിപാർശയിന്മേൽ ഇന്നേവരെ സ്വീകരിച്ചിട്ടുള്ള തുടർ നടപടികൾ സംബന്ധിച്ച റിപ്പോർട്ട് ലഭ്യമാക്കുക.

<u>സമിതി ആരാഞ്ഞ അധികവിവരത്തിനുള്ള മറുപടി</u>

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

(സർക്കാർ കത്ത് നമ്പർ 6457/എ 3/09/പരി. തീയതി 21-1-2010)

പുഴയിൽ നിന്നുള്ള സ്ലാഗ് നീക്കം ചെയ്യാൻ കൊടുത്ത നിർദ്ദേശം മിക്ക സ്റ്റീൽ മില്ലുകളും അനുസരിച്ചിട്ടുള്ളതായി മലിനീകരണനിയന്ത്രണ ബോർഡ് അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

മറുപടി 25-9-2012-ലെ സമിതിയോഗം അംഗീകരിച്ചു.

സി. പി. മുഹമ്മദ്,
അദ്ധ്യക്ഷൻ,
പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി.

തിരുവനന്തപുരം,
2015 നവംബർ 25.

95/2016.

അനുബന്ധം - I

കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖലയിലെ മലിനീകരണ പ്രശ്നങ്ങൾ സംബന്ധിച്ച് പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി 25.09.12 ൽ നടത്തിയ പാലക്കാട് സന്ദർശന യോഗത്തിൽ ആവശ്യപ്പെട്ട അധികവിവരങ്ങൾക്കുള്ള മറുപടി

സമിതി ആവശ്യപ്പെട്ട അധികവിവരങ്ങൾ	മറുപടി
1. കഞ്ചിക്കോട് പെപ്സി കമ്പനിയിലെ ജലത്തിന്റെ ഉപയോഗത്തിൽ എന്തെങ്കിലും നിയന്ത്രണ സംവിധാനമുണ്ടോ?	സബ്ജക്ട് കമ്മിറ്റി (2010-11) പെപ്സി കമ്പനിയുടെ ഭൂജലചൂഷണം 2.34 ലക്ഷം ലിറ്ററായി നിജപ്പെടുത്തുവാനും കമ്പനി എടുക്കുന്ന ജലത്തിന്റെ തോത് അറിയുവാൻ SCADA ടെലിമെറ്ററി സംവിധാനം ഏർപ്പെടുത്തുവാനും ശുപാർശ ചെയ്തിരുന്നു. എന്നാൽ നിലവിലുള്ള പമ്പിംഗ് തോത് (ഏകദേശം 6 ലക്ഷം ലിറ്റർ) തുടരുവാൻ ബഹു.ഹൈക്കോടതിയിൽനിന്നും കമ്പനി ഇടക്കാല ഉത്തരവ് നേടിയിട്ടുള്ളതും ഈ വിഷയം ഇപ്പോഴും ഹൈക്കോടതിയുടെ പരിഗണനയിലുമാണ്. പമ്പ് ചെയ്യുന്ന ജലത്തിന്റെ തോത് അറിയുവാനും ഇതിനായി ഉപയോഗിക്കുന്ന വൈദ്യുതിയുടെ തോത് തിട്ടപ്പെടുത്തുവാനുമായി സബ്ജക്ട് കമ്മിറ്റിയുടെ നിർദ്ദേശപ്രകാരം വാട്ടർ ഫ്ലോ മീറ്റർ, എനർജി മീറ്റർ എന്നിവ സ്ഥാപിച്ചിട്ടുണ്ട്. ഇതിൽനിന്നും ലഭിക്കുന്ന ഡാറ്റ, കേബിൾവഴി PLC യൂണിറ്റിൽ എത്തുകയും ഇവിടെനിന്നും Utility Room ൽ സ്ഥാപിച്ചിരിക്കുന്ന കമ്പ്യൂട്ടറിൽ രേഖപ്പെടുത്തുകയും ചെയ്യുന്നു. പമ്പ് ചെയ്തെടുക്കുന്ന ജലത്തിന്റെ തോത് കമ്പനി എല്ലാമാസവും ഗ്രൗണ്ട് വാട്ടർ ഡിപ്പാർട്ടുമെന്റിനെ അറിയിക്കുന്നുണ്ട്.
2. കമ്പനി ഉൽപ്പാദിപ്പിക്കുന്ന പാനീയങ്ങൾ ഏതൊക്കെയാണ്? അതിലേയ്ക്കുള്ള ചേരുവകൾ ഏതെല്ലാമാണ്?	പെപ്സി കമ്പനിക്ക് പ്രവർത്തനാനുമതി നൽകിയിരിക്കുന്നത് പ്രതിദിനം 277 കിലോ ലിറ്റർ കാർബണേറ്റ് സോഫ്റ്റ് ഡ്രിങ്ക്, പാക്കേജ്ഡ് ഡ്രിങ്കിംഗ് വാട്ടർ എന്നിവ ഉൽപ്പാദിപ്പിക്കാനാണ്. കമ്പനി ഉൽപ്പാദിപ്പിക്കുന്ന പാനീയങ്ങളും അതിലെ ചേരുവകളും താഴെ കൊടുത്തിരിക്കുന്നവയാണ്.

ക്രമ നം.	ഉൽപ്പന്നം	ചേരുവകൾ
1	Pepsi	Lehar Pepsi Ingredients: Carbonated water, sugar, colour (150 d.), Acidity regulator 338, Caffeine
2	Mirinda Orange	Carbonated water, sugar, Acidity regulator (330,331), Stabilisers (1450, 445), Preservative (211) Colour (110)
3	7 - up	Carbonated water, sugar, Acidity regulator (330,331,296), Preservative (211)
4	Lehar Soda	Purified water & Carbon dioxide
5	Mountain Dew	Carbonated water, sugar, Acidity regulator (330,331), Preservative (211), Stabilisers (414,445), Colour (102) Caffeine
6	Acqua fina	Treated water

	ടി കമ്പനിയിൽ ഉൽപാദനത്തിലും അനുബന്ധ പ്രവൃത്തികളിലും ആയി ഉപയോഗിക്കുന്ന മൊത്തം അസംസ്കൃത വസ്തുക്കളുടെ പട്ടിക അനുബന്ധം I ആയി ചേർത്തിരിക്കുന്നു.
3. പെപ്സി കമ്പനിയിലെ മലിനജലം പുറത്തുവിടുന്നുണ്ടോ?	പെപ്സി കമ്പനിക്ക് പ്രതിദിനം 470 കിലോലിറ്റർ മലിനജലം പുറന്തള്ളുന്നതിനുള്ള അനുമതിയാണുള്ളത്. എഫ്ലുവെന്റ് ട്രീറ്റ്മെന്റ് പ്ലാന്റിൽ മലിനജലം സംസ്കരിക്കുന്നതിന് മലിനജല സംസ്കരണ പ്ലാന്റ് സജ്ജമാക്കിയിട്ടുണ്ട്. സംസ്കരിച്ച മലിനജലത്തിന്റെ ഒരു ഭാഗം ചെടികൾ നനയ്ക്കുന്നതിനും ബാക്കി പ്ലാന്റിലെ നേരിട്ട് ഉൽപ്പാദനത്തിനല്ലാത്ത ആവശ്യങ്ങൾക്കും പുനരുപയോഗിക്കുകയാണ് ചെയ്യുന്നത്.
4. പെപ്സി കമ്പനിയിലെ ഖരമാലിന്യം കോരപ്പുഴയിൽ നിക്ഷേപിക്കുന്നുണ്ടോ?	സ്ഥാപനത്തിലെ ഖരമാലിന്യങ്ങൾ കോരപ്പുഴയിൽ നിക്ഷേപിക്കുന്നില്ല. മലിനജല സംസ്കരണ പ്ലാന്റ്, ഉൽപ്പാദനത്തിനുള്ള ജലം ശുദ്ധീകരിക്കുന്ന പ്ലാന്റ്, സോളാർ ഇവാപ്പറേഷൻ പോണ്ട് എന്നിവയിൽ ഉണ്ടാകുന്ന സ്ലഡ്ജ് കമ്പനിയിൽ നിർമ്മിച്ചിട്ടുള്ള സെക്യൂയേർഡ് ലാന്റ്ഫില്ലിൽ താൽക്കാലികമായി നിക്ഷേപിക്കുന്നു. ഇവിടെനിന്ന് സമയാസമയങ്ങളിൽ അമ്പലമുകളിലുള്ള അംഗീകൃത നിർമ്മാർജ്ജന കേന്ദ്രത്തിലേക്ക് നീക്കം ചെയ്യുന്നുമുണ്ട്. 21.06.2012 ന് ശേഖരിച്ച സ്ലഡ്ജ് സാമ്പിളുകൾ രാസപരിശോധനയ്ക്ക് വിധേയമാക്കിയപ്പോൾ ഘനലോഹങ്ങളുടെ സാന്ദ്രത അപകടകരമായ മാലിന്യങ്ങൾ ആയി പരിഗണിക്കേണ്ടിവരുന്ന പരിധിയിലും താഴെയാണ് കണ്ടെത്തിയതെന്ന് മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ് എൻവയൺമെന്റൽ എഞ്ചിനീയർ റിപ്പോർട്ട് ചെയ്തിട്ടുണ്ട്.

RAJAGOPAL.K.S
Joint Secretary
Industries Dept
Govt. Secretariat
Trivandrum

GOVERNMENT OF KERALA

നമ്പർ : 12744/ഭൂജല 1 /13/ജവിവ

ജലവിഭവ (ഭൂജല) വകുപ്പ്,
തിരുവനന്തപുരം
തീയതി: 05.09.2013

അഡീഷണൽ ചീഫ് സെക്രട്ടറി

സെക്രട്ടറി
കേരള നിയമസഭ
തിരുവനന്തപുരം.

സർ,

വിഷയം:- പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി - (2006 -2009) യുടെ ഒന്നാമത് റിപ്പോർട്ടിലെ ശുപാർശയിന്മേലുള്ള തുടർ നടപടി 25.09.2012-ലെ സമിതി നിർദ്ദേശത്തിന്മേലുള്ള റിപ്പോർട്ട് - സംബന്ധിച്ച്.

സൂചന : താങ്കളുടെ 22.04.2013 ലെ 2331/പരി.2/08/ലെജി. നമ്പർ കത്ത്.

സൂചനയിലേയ്ക്ക് താങ്കളുടെ ശ്രദ്ധ ക്ഷണിക്കുന്നു. പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി - (2006 -2009) യുടെ പാലക്കാട് സന്ദർശന യോഗത്തിൽ സമിതി ആവശ്യപ്പെട്ട വിവരങ്ങളിന്മേലുള്ള റിപ്പോർട്ട് ചുവടെ ചേർക്കുന്നു.

2010 ലെ നിയമസഭാ സബ്ജക്ട് കമ്മിറ്റിയുടെ (സബ്ജക്ട് കമ്മിറ്റി-3 ജലസേചനവും വിദ്യുത്ച്ഛക്തിയും) നിർദ്ദേശ പ്രകാരം കമ്പനി എടുക്കുന്ന ഭൂജലത്തിന്റെ അളവ് അറിയുവാനും പമ്പിംഗിന് ഉപയോഗിക്കുന്ന വൈദ്യുതിയുടെ തോത് അറിയുവാനും കമ്പനി സ്ഥാപിച്ച എസ്.സി.എ.ഡി.എ ടെലിമെട്രി സംവിധാനത്തിൽ നിന്നുള്ള ഡാറ്റ എല്ലാ മാസവും കമ്പനി ഭൂജല വകുപ്പിന് അയച്ചുകൊടുക്കുന്നുണ്ട്. ഇതുകൂടാതെ ഭൂജല വകുപ്പ് ഈ നിരീക്ഷണ സംവിധാനങ്ങൾ ഇടയ്ക്കിടെ നേരിട്ട് പരിശോധിച്ചും വിവരങ്ങൾ ശേഖരിച്ച് വിലയിരുത്തി വരുന്നു.

പെപ്സി കമ്പനിയുടെ കഞ്ചിക്കോട്ടുള്ള പ്ലാന്റിൽ, 7 അപ്പ്, മെറിൻഡ ഓറഞ്ച്, ലെഹർ സോഡ, മൗണ്ടൻഡ്യൂ എന്നീ അഞ്ച് ശീതള പാനീയങ്ങൾ കൂടാതെ അക്വാഫിന എന്ന മിനറൽ വാട്ടറും ഉത്പാദിപ്പിച്ചു വരുന്നു. ഇവയുടെ ചേരുവകളുടെ വിശദാംശങ്ങൾ ഇതോടൊപ്പം ഉള്ളടക്കം ചെയ്യുന്നു.

കമ്പനിയിൽ നിന്നുള്ള മലിനജലം റീസൈക്കിൾ ചെയ്ത് ശുദ്ധീകരിച്ച് കമ്പനി കോമ്പൗണ്ടിലെ കൃഷികൾ നനയ്ക്കുവാൻ ഉപയോഗിച്ചുവരുന്നു. ഈ ജലത്തിന്റെ സാമ്പിൾ കേരള മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ് ശേഖരിച്ച് പരിശോധിച്ച് വരുന്നുവെന്ന് കമ്പനി അധികൃതർ അറിയിച്ചിട്ടുണ്ട്.

കമ്പനിയിലെ ഖരമാലിന്യം ശേഖരിച്ച് മാസത്തിലൊരിക്കൽ കൊച്ചി അമ്പലമുകളിൽ സ്ഥിതി ചെയ്യുന്നതും കേരള മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡിന്റെ അംഗീകാരവുമുള്ള ലാന്റ്ഫിൽ സൈറ്റിൽ നിക്ഷേപിക്കുന്നുവെന്നും. പരിശോധനയിൽ കമ്പനിയിലെ ഖരമാലിന്യങ്ങൾ കോരയാർപുഴയിൽ നിക്ഷേപിക്കുന്നുവെന്ന ആരോപണം സംബന്ധിച്ച് തെളിവുകളൊന്നും കണ്ടെത്തുവാൻ കഴിഞ്ഞിട്ടില്ലെന്നും ഭൂജല വകുപ്പ് ഡയറക്ടർ റിപ്പോർട്ട് ചെയ്തിട്ടുണ്ട്.

വിശ്വസ്തതയോടെ

വി.ജെ.കുര്യൻ
അഡീഷണൽ ചീഫ് സെക്രട്ടറി

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്

പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി (2006-2009)യുടെ ഒന്നാമത് റിപ്പോർട്ട് (പാലക്കാട് കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖല നേരിടുന്ന മലിനീകരണ പ്രശ്നങ്ങൾ)

25.9.2012- ൽ പാലക്കാട് സന്ദർശനയോഗത്തിൽ പെപ്സി കമ്പനിയുമായി ബന്ധപ്പെട്ട സമിതി ആരാഞ്ഞ അധിക വിവരങ്ങളിന്മേലുള്ള റിപ്പോർട്ട്

	സമിതി ആരാഞ്ഞ അധിക വിവരങ്ങൾ	റിപ്പോർട്ട്
1.	കഞ്ചിക്കോട് പെപ്സി കമ്പനിയിലെ ജലത്തിന്റെ ഉപയോഗത്തിൽ എന്തെങ്കിലും നിയന്ത്രണ സംവിധാനമുണ്ടോ ?	പെപ്സികോ കമ്പനിക്ക് മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ് നൽകിയ പ്രവർത്തനാനുമതി പ്രകാരം ജല ഉപയോഗം 588 ഘനമീറ്ററാണ്. ഇതിൽ ശുദ്ധജല ഉപയോഗം പ്രതിദിനം 234 ഘന മീറ്ററായി പരിമിതപ്പെടുത്തിയിട്ടുണ്ട്. സ്ഥാപനത്തിൽ ഉപയോഗിക്കുന്ന ശുദ്ധജലത്തിന്റെ അളവ് അറിയുന്നതിനായി കമ്പനി 'Computerised SCADA System' ഏർപ്പെടുത്തിയിട്ടുണ്ട്.
2.	പെപ്സി കമ്പനി ഉൽപ്പാദിപ്പിക്കുന്ന പാനീയങ്ങൾ ഏതൊക്കെയാണ് ? അതിലേക്കുള്ള ചേരുവകൾ എന്തെല്ലാമാണ് ?	പെപ്സികോ കമ്പനിയിൽ പ്രതിദിനം 273 കിലോ ലിറ്റർ കാർബണേറ്റഡ് ശീതള പാനീയവും പാക്കേജ്ഡ് കുടിവെള്ളവും ഉൽപ്പാദിപ്പിക്കുന്നുണ്ട്. ഇതിനായി ഉപയോഗിക്കുന്ന ചേരുവകളുടെ വിവരം അനുമതിപത്ര അപേക്ഷയിൽ പറഞ്ഞിരിക്കുന്നത് അനുബന്ധം-1 ആയി ഉള്ളടക്കം ചെയ്യുന്നു.
3.	കമ്പനിയിലെ മലിനജലം പുറത്തുവിടുന്നുണ്ടോ? ഖരമാലിന്യം കോരയാർ പുഴയിൽ നിക്ഷേപിക്കുന്നുണ്ടോ ?	സ്ഥാപനത്തിൽ നിന്നും മലിനജലം പുറത്തേയ്ക്കൊഴുക്കുന്നില്ല. മലിനജലം ശുദ്ധീകരണത്തിനുശേഷം കമ്പനി പരിസരത്തുതന്നെ നനയ്ക്കാനായി (ഇറിഗേഷൻ) ഉപയോഗിക്കുന്നു. ഖരമാലിന്യം കോരയാർ പുഴയിൽ നിക്ഷേപിക്കുന്നതായി പരിശോധനയിൽ കണ്ടെത്തുവാൻ കഴിഞ്ഞിട്ടില്ല.

P. S. PRASAD
Additional Secretary to Govt.
Environment Department
Govt. Secretariat, Tvm., Ph: 2518030

Annexure - 01 **RAW MATERIALS**

	Description	UOM	QUANTITY/DAY No:
1	SUGAR	KG	19623
2	CONCENTRATE-PEPSI	UN	3.50
3	CONCENTRATE-7UP	UN	24.59
4	CARBON DI OXIDE (CO2)	KG	1826
5	CONCENTRATE-MIRINDA ORANGE -CARMEN	UN	11.64
6	CONCENTRATE MOUNTAIN DEW	UN	0.93
7	BLEACHING POWDER	KG	61.60
8	CALCIUM CHLORIDE	KG	0.15
9	CARTRIDGE FILTER 10 MICRON X 30"LONG	NO	0.02
10	CARTRIDGE FILTER 5 MICRON X 10"LONG	NO	0.01
11	CARTRIDGE FILTER 5 MICRON X 20"LONG	NO	0.08
12	CARTRIDGE FILTER 5 MICRON X 30"LONG	NO	0.84
13	CAUSTIC SODA FLAKES	KG	19.16
14	CAUSTIC SODA LYE	KG	141.10
15	CLEANER VIDEOJET	QUA	0.00
16	CLEANING SOLUTION (16-3601)	BOT	0.01
17	DI-AMMONIUM PHOSPATE (DAP)	KG	0.30
18	FERROUS SULPHATE	KG	11.98
19	FILTER SHEETS (NON WOOVEN) 60 CM X 123 C	NO	43.71
20	FORMALDEHYDE (37-41) %	L	0.14
21	GAS AMMONIA	KG	2.80
22	HYDROCLORIC ACID (HCL)	KG	128.70
23	DIATOMACEOUS EARTH	KG	36.82
24	INK DOMINO # IC-234BK-[illegible]	NO	0.17
25	INK [illegible] DOMINO # IR-234BK-2	NO	[illegible]
26	LIME HYDRATED	KG	142.13
27	MAKEUP DOMINO # MC234BK	NO	1.25
28	MEMBRANE [illegible]	NO	0.56
29	MEMBRANE [illegible] PBS191	NO	0.[illegible]
30	PADS ABSORBENT [illegible] 570MM	NO	0.01
31	PHOSPHORIC ACID	KG	0.42
32	PROPYLENE GLYCOL	KG	8.37
33	SODIUM CHLORIDE (SALT)	KG	49.30
34	SODIUM HYPOCHLORITE	KG	14.62
35	SOLVENT DOMINO # WC200/1	NO	0.31
36	SU 319	KG	0.02
37	SU 727	KG	4.33
38	UREA	KG	0.60
39	MAXTREAT 3006 CHEMICAL	KG	0.63
40	CARTRIDGE FILTER 1 MICRON X 30"LONG	NO	0.04
41	SILES 9-8	KG	[illegible]
42	CLEAN - SS	L	0.93
43	DCC BIOR	NO	0.05
44	DCC COL	NO	0.10
45	CAR.FIL 5 MICRON 30" CODE 7 NXTS-30U-M7S	NO	0.76
46	MAX TREAT 605	KG	0.30
47	DICOLUBE UNIVERSAL	KG	15.72
48	ACTIVATED CARBON GRANULAR AquaSorb 2000	KG	28.29
49	DIESEL	L	755.50
50	LPG	KG	192.97

അനുബന്ധം - II

Pollution problems caused by the Iron & Steel industries in Kanjikode industrial area in Palakkad District

Report of the Committee
constituted by the Government of Kerala
(G.O.No. 1428/2007/Industries dated 7/11/2007)

July 2008

Executive summary

Kanjikode in the Palatkkad district in Kerala State is a planned industrial area so that the industries are mostly located in the New Industrial Development Area (NIDA). There are nearly 70 industries (large or medium) in the Puthussery Panchayath of which 44 are iron and steel industries which include re-rolling and steel making units. These mills have a manufacturing capacity of about 414300 MT per year of ingots and 117200 MT per year of mild steel rods, flats, thermo mechanically treated (TMT) bars and cold twisted bars (CTD). These industries have played a significant role in the economic growth of Palakkad. Several large scale investments in the engineering sector like the Railway Coach Factory being proposed in this District offer tremendous potential for the development of steel industry in this area. Therefore, any large scale development of the industry is to be essentially be guided by a proper envisioning of its environmental impacts. An effective mechanism for the sustainable development of the industry by effectively addressing all the environmental issues is integral to all such developments.

Large extent of land is available in Palakkad district which can be developed into industrial area. The nearest industrial town is Coimbatore in Tamil Nadu, which is almost saturated as a prominent industrial area. Encouragement given by the Government for industrial development of the area together with the availability of land at comparatively cheaper rates lead to an outbreak of industrial activities in the Kanjikode area. The pre 1992 power tariff (very low) has attracted the arc furnace based iron-& steel industries, mainly scrap iron smelters and re-rolling mills. There are 44 iron and steel industries in the Kanjikode area. Even though these industries are of medium size, as they are clustered in a very small geographical area, the pollution problems arising out of their operation become intense.

The operation of these industries in the Pudussery Panchatath has lead to pollution of air and land. The people of the area, especially the residents of the nearby Vivekananda colony have started complaining about the same. The problem started mainly from the emission of black soot from the chimneys of the industries. The people of Vivekananda colony are evictees from their holdings during the establishment of the New Industrial Development Area (NIDA). They themselves bought the land on the northern side of the Walayar River and established the colony.

When the complaints of the local residents were not redressed to their expectations, they resorted to agitations. Several committees were appointed by the Government from time to time to address the specific pollution problems of the area, but none of them have made a comprehensive study of the problem and hence couldn't find a proper solution. There was also a general complaint that even though some kind of pollution control facilities do exist with some of these units the management, in order to save cost, never bothered to operate them diligently to avert atmospheric pollution.
It is in this context that the Hon'ble Minister for Industries & Commerce, Government of Kerala upon the demand of the residents of the Vivekananda colony convened a meeting of the concerned parties on 18/09/2007 to discuss the issue. Based on the discussions it was decided to constitute a three member committee to study the pollution problems caused by the operation of the iron and steel industries in Kanjikode area and suggest suitable remedies thereof so as to facilitate a sustainable industrial development of the area. Subsequently the following committee was constituted vide Go. No.1428/2007/Ind dated 7/11/2007.

1. Dr. M.P.Sukumaran Nair, Managing Director, Travancore Cochin Chemicals Ltd, Udyogamandal
2. Dr, Ajaykumar Varma, Environmental Scientist, Centre for Earth Science Studies, Trivandrum
3. Fr. J.Prasant, Rajagiri College of Social Sciences, Rajagiri P.O., Kalamassery.

Later Sri. K.S.Vijayakumar, Chief Environmental Scientist, Kerala State Pollution Control Board was nominated as the convener of the committee.

The broad terms of reference to the Committee are as follows:

1. Suggest a remedy to the pollution problem encountered by the 22 families in the Vivekananda Colony.
2. Assess the pollution from the Iron & Steel Industries in the Kanjikode Industrial Estate, its impact on other industries and establishments and suggest solution thereof.
3. Make specific recommendations for continuing existing operations and for further development of Kanjikode industrial area.

The committee had several sittings, made visits to the Vivekananda colony and many operating units in the industrial area, held discussions with the Panchayat authorities, local environmental groups, industry association, and the public to collect first and information relating to the pollutions problems and understand the various aspects of the issue in its entirety. A surprise visit.to the area and some of the industries with out any prior notice to the concerned units was also conducted to ascertain the exact working of the pollution control facilities attached to the steel processing units.

The process involved in the units is melting iron scrap in an induction furnace with certain additives. The molten iron is separated from the impurities and made into ingots. The slag which is the impurities in the molten metal is separated and disposed off. The ingots are heated to red hot and re-rolled in mills to produce steel bars. In the sponge units, iron ore is reduced at high temperature to produce sponge iron.

The emissions from these units comprises of particulate matter, carbon particles , carbon dioxide and to lesser extents of oxides of sulphur, nitrogen and small quantities of unburnt hydrocarbons. Dust laden air drawn by the Induced Draught fan and passes through a gas cooler, primary and secondary bag filters, ventury type scrubber in which water is sprayed and finally let out through a stack of 35 to 45metres in height for proper dispersion.

The dust particles, which are collected in the fine water spray (ventury scrubber) are taken to a tank from where clear water is separated and recycled back. The sludge accumulated in the tank is later removed and disposed.

The committee observed extensive lapses from the part of the industry operators in the area in the matter of maintaining a clean and healthy environment around. The committee has observed that wherever the gas cleaning system is working well the vent stack is clear and no black smoke indicative of unburnt carbon and dust is seen emanating from it. Moreover control of particulate matter and furnace emissions by use of ventury scrubber and bag filters and then discharging air through stack at an elevation of 35 metres is indeed a very proven technique for an effective control of atmospheric pollution. The committee observed that wherever the facilities are operating continuously, the stacks are clear.

A number of local people who made submissions before the committee informed that during night time most of these units do not operate their pollution control facilities and the entire area becomes polluted during nightfall. The evidence of pollution is also seen from the excessive carbon deposits on trees and buildings in the colony.

Some of the scrap materials fed to the furnaces contain left over chemicals, paint and plastic material. During processing of these materials toxic fumes are produced which also need to be treated. Even though emission monitoring equipment is installed in the stacks at the instance of the pollution control authorities in most units they are not functioning. Even past data recorded from the instrument are not available.

Another source of pollution from the unit is slag and sludge produced during the process. The slag is a solid waste which contains heavy metals and hence also need safe disposal. Certain units claimed that they are selling it to cement producers. There is absolutely no concern for workers safety in these plants where people are to work in a very hot environment around the furnaces where the atmosphere contains toxic

fumes. Few workers were seen using gloves and goggles while pouring molten iron into the moulds. In several cases personnel protective equipment were not available to the workers. Most of the units do not have a method for safe disposal of sludge accumulated in the scrubber system. It is simply left in the area around. The sludge contains various heavy metals that are toxic to human life.

House keeping around the plant is deplorably poor in several units. In most of the units no proper records are available with regard to staff on duty, shift log, instruction book, plant operating data etc. It has been observed that some of these units are operated during shifts without the proper supervision of qualified workmen in the plants. In the interest of safety this may not be tolerated at any cost.

The sewerage from the unit runs to the neighboring water stream. The plant workers in the units are also living in the nearby sheds within the units. The hygiene and sanitation level of the workers and their neighborhood are deplorably poor.

The committee had detailed discussion with the residents of the Vivekananda colony regarding the pollution problems and the resultant health problems experienced by the people. In spite of all the pollution control measures taken by the industries there is a real problem as far as the residents of the colony are concerned. Villagers comprising of 22 dwelling units in Vivekananda colony in Puthussery Grama Panchayat suffer a lot by the pollution caused by the steel industries in their immediate neighborhood within a radius of one kilometer. The evidence of pollution is also seen from the excessive dust and carbon deposits on trees and buildings in the colony. The complaints raised by the residents of the Vivekananda colony are genuine and needs attention from the part of the Government at the earliest. The residents of the Vivekananda Colony suffer on account of the emission from the steel mills in the neighborhood.

Recommendations

Based on the information gathered during its visit to the Vivekananda colony and several operating units in the industrial area, interaction with the Panchayat authorities, local environmental groups, industry association, and the public on the pollutions problems caused by the steel industry in the area, the committee would like to recommend the following:

1. Air Pollution Control

Install adequate control facilities

All most all the industrial units have set up pollution control systems to take care of atmospheric emissions causing pollution to the area.

Still the systems available with some of the units need improvements like

- Installation of larger hoods to suck in all the fumes generated during operation
- Enhance the suction capacity of the system
- augment the capacity of the scrubbing systems

Ensure diligent operation

The most important aspect regarding the pollution control systems is to diligently operate the unit whenever the production process is on. It was observed by the committee that in spite of setting up the pollution control facilities, many of the industries do not run it regularly. The Pollution control Board should ensure that the industries maintain and operate the pollution control systems regularly and take stringent action against the erring industries. A suitable system of recording the continuity of operation of the pollution control systems may be devised and implemented. Instruments intended for monitoring pollution levels shall be rendered operative always and this shall be made an inalienable responsibility of the management.

Strengthen monitoring by PCB

Regular monitoring of the industries by the pollution control Board is very much essential to effectively ward off pollution in the area. Presently the pollution control is monitored from the office of the PCB in

Palakkad. Considering the existing and ongoing developments in the Kanjikode area, a strong presence of PCB in the area is very much essential. An office of the PCB for round the clock monitoring and vigilance may be set up in Kanjikode as is in Udyogamandal, Eloor.

Ambient air quality monitoring station

As the area is being developed into a major industrial location in the state, a continuous ambient air quality monitoring station may be established in a suitable location in Kanjikode Industrial area. The facilities shall include capabilities for monitoring and analysis of all atmospheric pollutants likely to emanate from the industries at this location.

2. Management of Solid Waste

Safe disposal of slag and sludge

Slag is the solid waste generated during iron ingot manufacturing by scrap smelting. At present it is handled in an unscientific manner. The slag is dumped both in the industry premises as well as outside the industrial units (river banks, road side etc). The following measures may be tried for the disposal of slag.

Slag can be used in the manufacture of cement. Some of the units are reported to be selling their slag to cement manufacturing units in Tamilnadu. Others may also look in to the possibility of disposal of the same by sale to cement industries.

The nearby cement producer, Malabar Cements Ltd may be approached to find out the possibility of using the slag in their process. This may require some modifications in their process but can reduce the quantity of clinker intake.

The steel industries association may explore the possibility of setting up a slag cement plant in Kanjikode industrial area so that the slag generated can be utilized there itself without the necessity of transporting it to other parts of the country. The State Government may encourage this by providing necessary infrastructural facilities to such an attempt.

The sludge generated in the process may be safely disposed in secure landfills.

3. Health impacts

The residents of Kanjikode area, especially of the Vivekananda Colony are said to be suffering from different kinds of health problems, mainly pulmonary diseases. A health survey may be conducted among the residents of Vivekananda colony to assess the actual nature and intensity of the health problems experienced by the residents.

Based on the report of the health survey, a health insurance package may be formulated for the residents of the Vivekananda colony. The package that is being adopted for Eloor Panchayath can be taken as model.

The health and sanitation aspects of the workers in the steel industries should be studied by the labour department and necessary steps may be taken to improve the working and living conditions of the labourers.

4. Noise control

These plants do not generate much noise. The main source of noise generation in steel re-rolling and sponge iron plants are from blowers, compressors, the moving parts of kilns, cooler and associated equipment like gear boxes, fans, vibrating screens and separators that generates up to 90 decibels of noise. Other noise sources in plants are due to vehicular movement. The workers while working in noisy areas may be advised to wear earplugs and earmuffs.

5. General Aspects

Repatriation of Vivekananda Colony

Given the number of industries operating in the industrial area at present, even if the existing industries adhere to the pollution control norms, the overall emissions would create pollution. Hence, this tiny settlement of 22 families amidst the industries faces a constant pollution threat. Under such circumstances, to consider re-locating them, fully safe-guarding their social and economic interests, would be worth while.

Social responsibility of industries

The industries may take sufficient steps to improve the environmental conditions within and outside their premises and gain public confidence. A green belt may be developed around these units in the industrial area in collaboration with the Panchayath and PCB authorities.

The industries shall make liberal contributions and work in close association with the Panchayath authorities for community development.

Local environment monitoring committee

A local Environment Monitoring Committee will be helpful to closely monitor environmental management of the area, address pollution related issues as and when they crop up with the support of all stakeholders. Similar experience elsewhere in the state has yielded good results. Such a Committee may be constituted by the Government with the representatives of the Panchayath, District Industries Centre, Professionals having expertise in industrial safety and environmental management, Steel Industries Association and Public men,

Acknowledgement

First of all, the Committee would like to express its sincere gratitude to Shri Elamaram Kareem, Hon'ble Minister for Industries and Commerce, Government of Kerala for the trust and confidence he has bestowed in the Committee in entrusting the task of studying the pollution problems caused by the iron and steel industries, in the Kanjikode industrial area in Pudussery Grama Panchayath in Palakkad District, to the local community and make suitable recommendations to resolve the same and thus pave way for the sustainable industrial development of the region. With out his constant support and enthusiasm , this study would not have taken place.

Shri Suresh, President of the Pudussery Grama Panchayath was always with us at request and was helpful in providing whatever information the Committee was asking for. He has provided the Committee valuable information and data required for the study and also organized the public hearing of the affected people at the premises of the Panchayath . He has also provided a video film depicting the state of affairs in and around the steel industrial units in the area. His support was indeed very much valuable.

Shri AK Surendran, Senior Environmental Engineer,, Pollution Control Board, Palakkad was of great help through out the study . He has taken a lot of strain in making available all the necessary data for the study, arranging hospitality to the committee members and organizing visit to the industrial units.

The committee also place on record its gratitude for the support and assistance rendered by Shri TA Thankappan, Environmental Engineer and Shri CR Ujwal, Graduate apprentice, both from the Pollution Control Board, Palakkad.

The Committee also thank the members of the Panchayath Committee, representatives of industry association, officials, representatives of NGOs and other public men who gave us valuable inputs during the course of the study to successfully complete the assignment.

Convener

Contents

		Page No.
Acknowledgement Contents List of Figures List of Tables		
Chapter 1	Introduction	1
Chapter 2	The Industries in Kanjikode area	3
Chapter 3	Manufacturing process in the Iron and Steel Industries	8
Chapter 4	Environmnetal Pollution Problems from the Steel Industries	16
Chapter 5	Conclusions and Recommendations	19

List of Tables

Table No.	Title	Page No.
1	List of Iron and Steel Industries in Kanjikode Area	5

List of Figures

Figure No.	Title	Page No.
1	Map of Puthussery Panchayat	4
2 A	Sketch showing Iron and Steel Industries in Kanjikode area	6
2 B	Map showing Iron and Steel Industries in Kanjikode area	7
3	Flow Chart – Ingot Manufacturing	10
4	Flow Chart – Rerolling (MS Rods)	11
5	Process Flow Chart - Sponge Iron Manufacturing	14
6	Sponge Iron - Product Separation System	15
7	Schematic Representation of the Pollution Control Systems	17

List of Annexures

Annexure No.	Title	Page No
1	National Ambient Air quality Standards	25
2	Ambient Air Quality Monitoring Data in Kanjikode	26
3	Typical Stack monitoring Data in Selected Steel Plants	27
4	Picture tells it all	28

Chapter I

Introduction

Palakkad, a granary of Kerala, often called the Gateway of Kerala lies at the foot of the gigantic Western ghats on the border of Kerala with Tamil Nadu. It is famous for its natural beauty, with mountains, forests, and fertile valleys, rivers and mountain streams rich in flora and fauna. The Silent Valley National Park is in the northern boundary and Parambikulam wild life reserve is in the southern parts of the district where as Bharathappuzha flows through the central plain which is the second granary of the State. The district has an area of 4480 square kilometer which constitute 11.5% of the total area of the state. The district has a population of 23.8 lakh and the density of population of 532 persons per square kilometer.

Large extent of land is available in the district which can be developed into industrial area. The nearest industrial town is Coimbatore in Tamil Nadu, which is almost saturated as a prominent industrial area. Encouragement given by the Government for industrial development of the area together with the availability of land at comparatively cheaper rates lead to an outbreak of industrial activities in the Kanjikode area. The pre 1992 power tariff (very low) has attracted the arc furnace based iron & steel industries, mainly scrap iron smelters and re-rolling mills. There are 44 iron and steel industries in the Kanjikode area. Even though these industries are of medium size, as they are clustered in a very small geographical area, the pollution problems arising out of their operation become intense.

The operation of these industries has lead to pollution of air and land. The people of the area, especially the residents of the nearby Vivekananda colony have started complaining about the same. The problem started mainly from the emission of black soot from the chimneys of the industries. The major complaints of the residents of Vivekananda colony was regarding the pollution created by Kairali Steels and Alloys Pvt.Ltd. The people of Vivekananda colony are evictees from their holdings during the establishment of the New Industrial Development Area (NIDA). They themselves bought the land on the northern side of the Walayar River and established the colony. One of the Steel units, Kairali Steels & Alloys is located close to the newly established colony outside the industrial area. Besides the residents, there was also complaints that the nearby textile industries like Patspin were also affected by the pollution caused by some of these industrial units.

When the complaints of the local residents were not redressed, they resorted to agitations. Several committees were appointed by the Government from time to time to address the specific pollution problems of the area, but none of them have made a comprehensive study of the problem and hence couldn't find a proper solution. There was also a general complaint that even though some kind of pollution control facilities do exist with some of these units the management, in order to save cost, never bothered to operate them diligently to avert atmospheric pollution.

It is in this context that the Hon'ble Minister for Industries & Commerce, Government of Kerala upon the demand of the residents of the Vivekananda colony convened a meeting of the concerned parties on 18/09/2007 to discuss the issue. Based on the discussions it was decided to constitute a three member committee to study the pollution problems caused by the operation of the iron and steel industries in Kanjikode area and suggest suitable remedies thereof so as to facilitate a sustainable industrial development of the area. Subsequently the following committee was constituted vide Go. No.1428/2007/Ind dated 7/11/2007.

1. Dr.M.P.Sukumaran Nair, Managing Director, The Travancore Cochin Chemicals Ltd.,Udyogamandal, Ernakulam
2. Dr. Ajayakumar Varma, Environmental Scientist, Centre for Earth Science Studies, Trivandrum
3. Fr. J.Prasanth, Rajagiri College of Social Sciences, Rajagiri P.O., Kalamassery.

Later Sri.K.S Vijayakumar, Chief Environmental Scientist, Kerala State Pollution Control Board was nominated to the Committee as its Convener.

The broad terms of reference to the Committee are as follows:

1. Suggest a remedy to the pollution problem encountered by the 22 families in the Vivekananda Colony.
2. Assess the pollution from the Iron & Steel Industries in the Kanjikode Industrial Estate, its impact on other industries and establishments and suggest solution thereof.
3. Make specific recommendations for continuing existing operations and for further development of Kanjikode industrial area.

The committee had several sittings, made visits to the Vivekananda colony and several operating units in the industrial area, held discussions with the Panchayat authorities, local environmental groups, industry association, and the public to collect first and information relating to the pollutions problems and understand the various aspects of the issue in its entirety. A surprise visit to the area and some of the industries with out any prior notice to the concerned units was also conducted to ascertain the exact working of the pollution control facilities attached to the steel processing units. The findings of the committee its conclusions and recommendations for correcting the existing lapses and thus paving way for the sustainable development of the industry in the area are given in this report.

Chapter II

The industries in Kanjikode area

The Kanjikode-Pudussery-Walayar industrial belt in Palakkad district, close to the Coimbatore industrial city, has emerged as the State's new investment destination in the 1990s. It was a big leap as a number of major industries including iron and steel, textile and soft drink units in the area due to the availability of cheap land, power and proximity to the fast growing industrial centres of Coimbatore and Tirupur. Industrial development over the years has contributed to several of its associated problems. A major concern is the atmospheric pollution caused by the iron and steel industries. There are 44 steel making units in operation in an area of only 100Sq Km in the Pudussery panchayath. A drawing indicating the location of the units is given in Fig .

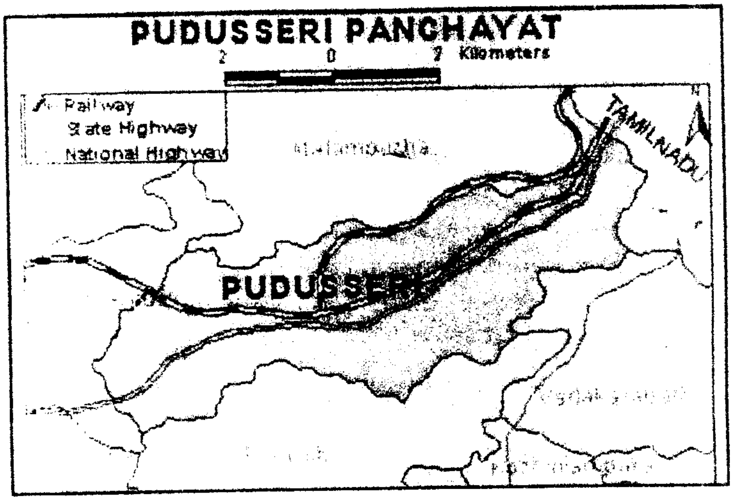
Puthussery Panchayath basic information

District	:	Palakkadu
Block	:	Malampuzha
Thaluk	:	Palakkadu
Villages	:	3Nos., Puthussery east, Puthussery west and Puthussery central
Area	:	122.04 sq km
Number of wards	:	22
Population	:	41710
Male	:	21079
Female	:	20631
Density of population	:	340 (sq km)
Total literacy	:	72.46
Boundaries	:	North Malampuzha Panchayath
	:	South NH 47
	:	East Mukroni Road and thodu
	:	West Korayar puzha

Kanjikode is a planned industrial area so that the industries are mostly located in the industrial Development area. There are nearly 70 industries (either large or medium) in the Puthussery Panchayath of which 44 are Iron and steel industries which include re-rolling and steel making units. Details of the steel industries are shown in Table..1. These mills have a manufacturing capacity of about 414300 MT per year of ingots and 117200 MT per year of mild steel rods, flats, thermo mechanically treated (TMT) bars and cold twisted bars (CTD). These industries have played a significant role in the economic growth of Palakkad. Several large scale investments in the engineering sector like the Railway Coach Factory being proposed in this District offer tremendous potential for the development of steel industry in this area. Therefore, any large scale development of the industry is to be essentially be guided by a proper envisioning of its environmental impacts. An effective mechanism for the sustainable development of the industry by effectively addressing all the environmental issues is integral to all such developments.

Other industries in the area include Pepsico India Holdings pvt. Ltd., United Breweries Ltd., Rubfila International Ltd., Augustan Textile Colours Ltd., Chaya Industries Ltd. Besides, there are rubber based industries, blending units and flour mills are the other important categories of industries.

Fig. 1

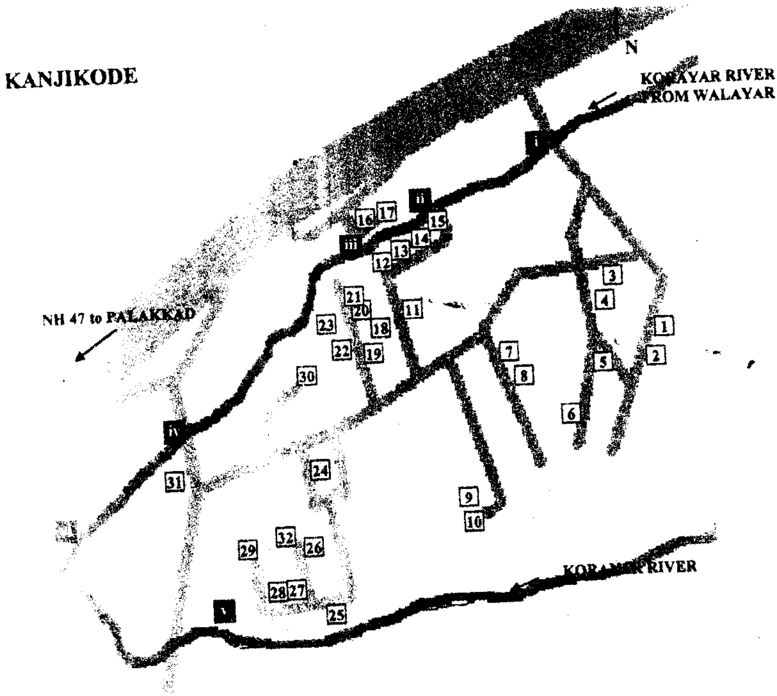


The iron and steel industries in the area include scrap iron smelters, steel re-rolling mills and sponge iron units. In addition to there are three cement and clinker grinding units in this area.

Table..1
List of industries in Pudussery Panchayath

Sl.No.	Name of Industry	Date of Commissioning	Capital Investment in lakhs of Rupees
1	A.P.Steel re-rolling	1995	200
2	Aiswarya Steels	2001	34.7
3	Bannari Amman Steels	1995	198
4	Beepath Castings	2002	80
5	Bhoopathy Steels	2001	46
6	CPS Steels	2005	375
7	Gasha steels	2001	801
8	Hadoed Steels	2005	91
9	Indsil El;ectrosmelts	2006	210
10	K.R.Alloys	2003	97.5
11	Kairali Steels & Alloys	2005	300
12	KCT Steels (Agni Re-rolling)	1996	150
13	Lal Steels	1998	75
14	Libra Steels	1995	141
15	M.A.Steels	2003	78
16	Mannarkad Steels	2005	279
17	Maruthem Steel Industries	2005	279
18	Minar Alloys and Forgings	2003	318
19	M P S Steel Castings	2004	167
20	Palakkad Steels	1993	30
21	Paragon Steels	2004	800
22	Pattambi Re-rolling	2001	25
23	PPS Steels	2004	206
24	Premier alloys	2005	131
25	Prince Alloys	1996	200
26	Prince Rolling	1996	200
27	Prince tMT Steels	2006	1340
28	Sahya Metals and Castings	2001	89
29	SMM Steel rerolling	1996	100
30	South Malabar Steels	2001	99
31	Southern Ispat	2002	539
32	Sri. Padmabalaji	2003	200
33	Star Re-rolling	1999	24
34	Steel Max Rolling	2006	199
35	Sueern Alloys	1996	149
36	Surabhi Ispat	2004	302
37	Surabhi Steel castings	2002	150
38	Surabhi Steel Rolling Mills	1996	75
39	Surabhi Steel Tubes	2002	195
40	Surabhi Steels	1996	60
41	SVA Steel Re-rolling	1996	50
42	Utility Alloys	1995	150
43	Vanchinad Forgings	1996	100
44	Worldwide Iron And Steel (P) Ltd.	2004	335
Total Capital Investment			11,627

Fig..2A
Location of Iron and Steel Industries in Kanjikode area



Name of Steel Industries

1. Steel Max Rolling Mills (P) Ltd.	12.Minar Alloys & Forgings (P)Ltd.	23.Libra Steels (P) Ltd.
2.World Wide Iron & Steel Pvt.Ltd.	13.Surabhi Steel Castings (P) Ltd.	24.Bhoopathi Steels (P) Ltd.
3. Mannarkkad Steels Pvt. Ltd.	14.M.A. Steels (P) Ltd.	25.Sastha Steel(P) Ltd.
4.Prince TMT Steels (P) Ltd.	15.Hadeed Steels (P) Ltd.	26.C.P.S. Steels India (P) Ltd.
5.M P S Steel Castings (P) Ltd.	16.Kairali Steels & Alloys (P) Ltd	27.Beepath Casting (P) Ltd.
6.Marutham Steels Industries P Ltd.	17. Kairali Steels & Alloys (P) Ltd.	28.Beepath Casting (P) Ltd.
7.Aiswarya Steels (P) Ltd.	18. Lal Steels (P) Ltd.	29.S M M Steels (P) Ltd. UnitII
8.Gasha Steels	19.P P S Steels (Kerala) Pvt. Ltd.	30.SriPadmabalaji Alloys PLtd.
9.Scot Free Steels	20. A.P. Steel Re-Rolling Mills Ltd.	31.Paragon Steels P Ltd. Unit II
10.Premier alloys Pvt. Ltd.	21. A.P. Steel Re-Rolling Mills Ltd.	32.MPS Steel Casting Pvt.Ltd.
11.Surabhi Ispat (P) Ltd.	22.Vanchinad Forgings (P) Ltd.	

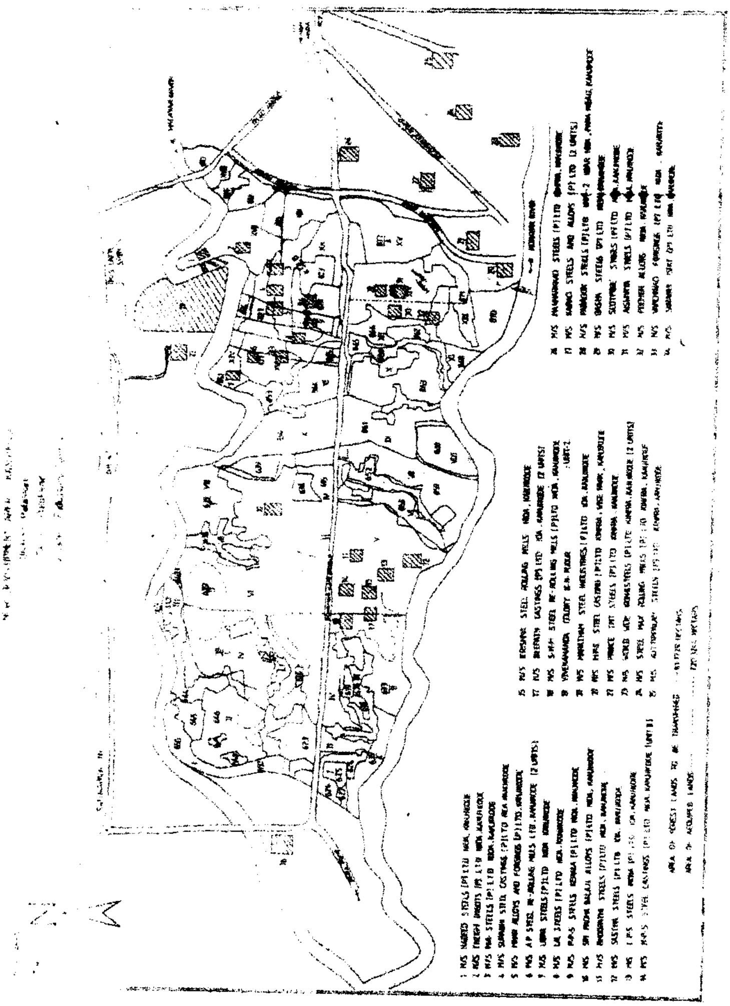


Fig. 2B

Chapter III

Manufacturing processes in the Iron and Steel Industries

The manufacturing processes employed in the iron and steel industries in Kanjikode area are the following:

1. Ingot manufacturing from scrap iron
2. Steel re-rolling mills
3. Sponge Iron manufacturing

Ingot manufacturing from scrap iron

The major process in most of the units is manufacturing of steel ingots from scrap iron. Almost 80 percent of the plants in the area belong to this category. Steel making from metals involve melting scrap metal, removing impurities and casting in to the desired shapes. Most of the units employ batch processing of 4 to 6 MT capacity induction (electrical) furnaces. The shredded scrap is visually inspected and unwanted materials if any are removed. The scrap along with other materials are shifted to the furnace platform by using EOT crane and then charged to the furnace manually. The charge consists of shredded scrap 50 to 70%, sponge iron 25 to 40% and mill cuttings 5 to 10%.

Charging continues till furnace temperature attains as high as 1600°C and simultaneously slag is withdrawn. Once the slag is completely removed and the temperature reaches 1650°C. Depending on the carbon and manganese present in the molten metal additional quantities of ferro silicon/manganese/aluminum are added to achieve the desired quality. The molten metal is then poured in to moulds to obtain ingots. The process does not require the three step refinement as needed to produce steel from ore. The ingots are then transferred to rerolling mills and further rolled in to various products. The ingot manufacturing process is given in Fig..3

Re-rolling mills

The process involves converting the shape stock, viz. ingots, billets to the desired finished section in the hot condition by way of passing the material between a pair of grooved rolls and providing suitable drafts at various stages. The whole operation is conducted at a particular temperature range and within a limited time span. The stages of rolling operation are comprised of heating of feed stock to rollable temperature, rolling the feeding stock in different mill stands, cropping the hot bar during the process of rolling between mill stands as applicable and subsequently finishing in form of hot rolled deformed bar in straight length. The hot bar coming out of the last pass is then conveyed through TMT line and collecting in a cool bed after shearing. The bars at almost ambient temperature are sheared to commercial length stored and kept ready for dispatch.
The manufacturing process of the rolling mills products in Fig..4

In TMT process hot bars are subjected to quenching by means of an intense cooling installation (cooling installation specially designed spray system). This step hardens the surface layer to marten site while the core structure remains austensite. When the bar is free of water chamber heat flows from core to surface and surface gets tempered to structure called martensite. In the cooling bed due to atmosphere cooling, the hardened zone is tempered by temperature homogenization in the cross section and the austerite core is transferred to ductile-ferrite-pearlite core. In case of CTD Bars and wire rods the thinner sections of hot bar coming out of the last pass is coiled through a coiler, whereas the thicker sections of CTD bars are collected on a cooling bed. The strength to the CTD bar is given by twisting it on the twisting machines and not by the quenching process as in the case of TMT bars.

Fig..3

FLOW CHART – INGOT MANUFACTURING

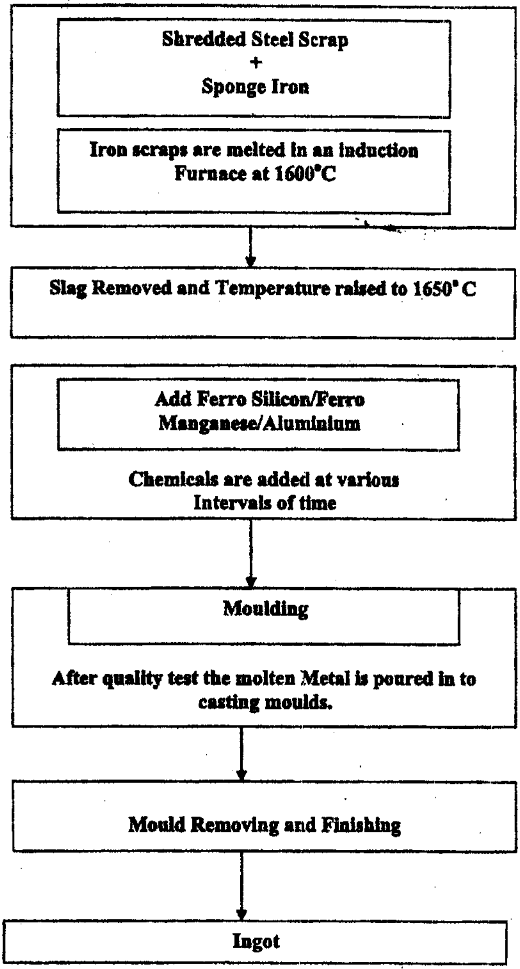
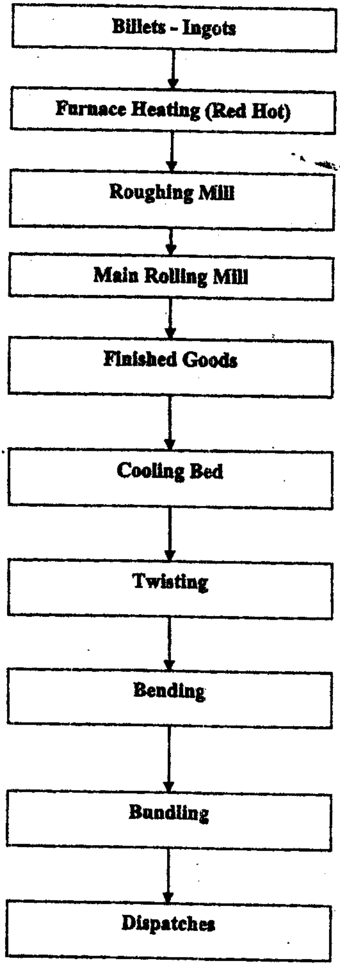


Fig..4

FLOW CHART – REROLLING (MS RODS)



Sponge Iron Manufacturing

The raw materials required for making sponge iron are coal, iron ore or hematite, dolomite and limestone. The coal used is non-coking coal. Coal finds use in two ways in a sponge iron plant, as raw material and as fuel. The coal and iron ore as received are of non-uniform size including some oversize. The oversize and non-uniform size affect the product quality, production cost and produce more solid waste during production. So these are crushed and screened to the required smaller sizes. This size reduction and screening makes the kiln control easier. The required sizes of the raw materials are:

a) At the feed end of the Kiln,

Iron ore 5-16mm ; Coal feed 3-20mm

b) At the discharge end of the Kiln, Coal fines < 8mm

The coal and iron ore are crushed in separate crusher-cum screening units. The feed to the crushing unit goes first to classifying screens where the feed is separated to undersize, size and oversize. The oversize alone is subjected to crushing. This classification helps to reduce the power consumption for crushing and thus virtually enhances the capacity of the unit. Ore undersize is not used for sponge iron production where as the coal undersize is used as fuel in the kiln. The ore or coal for crushing is fed to their conveyor hoppers by pay loaders. The closed conveyors take these materials to screens, crushers and finally to the storage silos.

The materials from the silo are taken to the rotary kiln by closed belt conveyors. The ore and coal of the right size go to the feed end of the kiln and the coal fines goes to the discharge end. The quantities of these are controlled based on the kiln material and energy balances of the plant. The kiln is cylindrical and tubular constructed of steel body and installed at small inclination to the horizontal. It rotates at very small angular speed and the materials fed at the feed end moves to the other end due to this rotation. The inside is thickly insulated to prevent heat loss.

The cylindrical shape of the kiln and its rotation enhance the performance as these facilitate both good mixing and material movement through the kiln. The dead spots inside the kiln are eliminated and the control of the kiln becomes easier and effective. The control of the kiln is mainly done by controlling the quantities of ore, coal and air going in to the kiln. Additional quantities of air are blown in to the kiln from sides for which air blowing systems are provided along the circumference at several points along the length of the kiln.

The diameter of the kiln : 3m ,Length : 42m

Inclination to the horizontal : 1.432°

Insulation thickness : 200mm

Speed of rotation : 0.2 to 1rpm

The temperature varies between 200 to 750°C inside the kiln along the length. The low temperature zones acts as the preheating zone and the high temperature zones as reaction zones. The necessary heat for the kiln is supplied by burning the coal fines at the discharge end of the kiln. The residence time inside the kiln is about five and half hours. By the time the materials come out of the kiln almost all the ore would have been converted to iron. The product sponge iron will be coming out as a mixture of iron, char. The char is the mixture of unconverted ore, ash, ore and coal impurities etc. The char is not magnetic where as the iron is. So the char and iron can be separated by magnetic separation. The product temperature will be around 200 degrees. This is to be cooled to 80 degrees. The products from the kiln are hence transferred to a rotary cooler through a transfer chute. The content of the cooler are indirectly cooled by sprinkling water profusely over the cooler. The construction and the installation details of the cooler are as given below.

The diameter of the cooler : 2.3m Length : 22m

Inclination to the horizontal : 1.432°

Speed of rotation : 1.4rpm

Cooling range : 200 to 80° C

The sponge Iron manufacturing flow chart is given in Fig..5.

The cooled product discharged from the cooler is conveyed to the screens and magnetic separator for separating the impurities from the sponge iron product. The sponge Iron separated from the impurities is stored in storage silos. The transfer of sponge iron to the silos is done using the enclosed belt conveyors. The product separation system consisting of double deck screen, the material is screened 0 to 3mm and 3 to 20mm fractions. The over size ie. greater than 20mm is obtained in small quantity. So it is taken on the floor or diverted to the sponge iron bin. The 0 3mm size fraction is called the fines and are fed to a drum type magnetic separator where the magnetic sponge iron fines and the non magnetic dolochar are separated and fed in to the respective bins through chute and conveyer.

The coarser fraction is similarly separated by another magnetic separator and fed in to respective bins. This magnetic char is unburned coal. The char can be recycled depending on the quality obtained after processing. The system is shown in Fig..6

For keeping a healthy environment in the sponge iron manufacturing industry, it is necessary to provide facilities for cleaning the flue gas and suppress the dust. The dust suppression is done using bag filters and sprinklers and the flue gas cleaning is done by using electrostatic precipitator and its disposal through a 45 metres tall chimney.

Fig..5

PROCESS FLOW CHART - SPONGE IRON MANUFACTURING

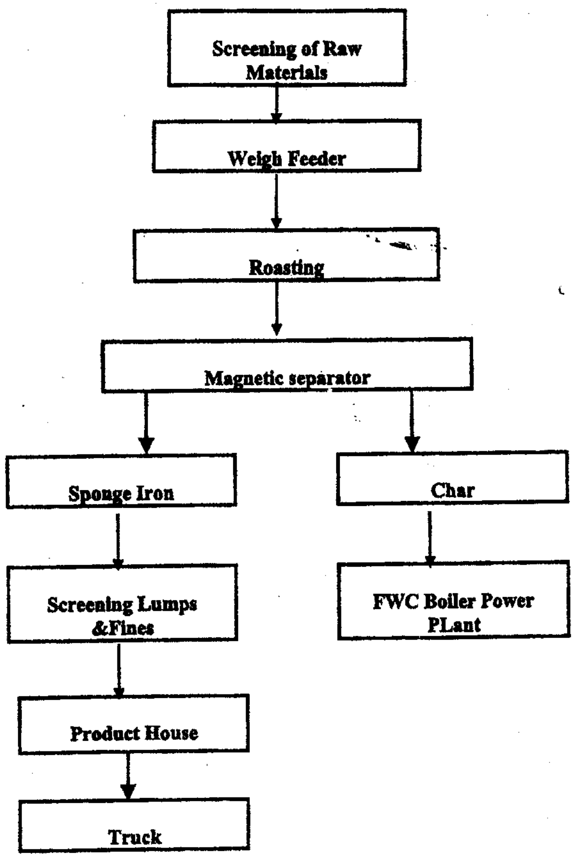
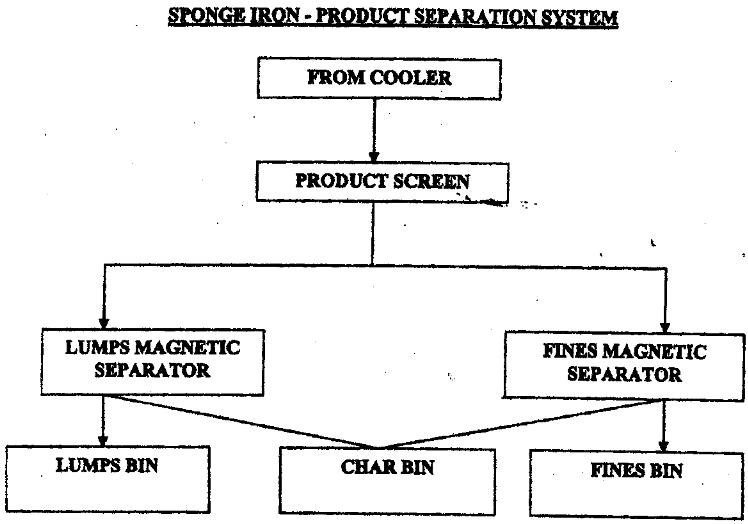


Fig..6


SPONGE IRON - PRODUCT SEPARATION SYSTEM
FROM COOLER
PRODUCT SCREEN
LUMPS MAGNETIC SEPARATOR
FINES MAGNETIC SEPARATOR
LUMPS BIN
CHAR BIN
FINES BIN

Chapter IV

Environmental pollution problems from steel industries

The operation of steel units causes pollution to air water and land. Atmospheric pollution is caused by emissions containing particulate matter, soot and toxic gases. In the electric arc furnaces melting of metal scrap containing impurities and additives produce lot of smoke and fugitive gases. In the sponge iron units coke is used as the fuel. Neighboring water streams are contaminated with runoff from the units both from the plant and the workers hamlets and leachates from solid waste. Large quantities of slag produced in the process cause degradation of land. The situation is getting more complex due to the close proximity of the plants. Even though stacks are provided emissions do not get fully dispersed in the air may be due to the presence of the hillocks forming part of the Western Ghats on the western side of the industrial area. It is observed that soot get deposited on trees, dwelling apartments and buildings in the neighborhood.

Thus the major environmental problems arising out of the iron and steel industries in Kanjikode area are high concentration of dust and carbon particles in fugitive as well as stack emissions

It contains particulate matter, carbon particles, carbon dioxide, oxides of sulphur oxides of nitrogen and small quantities of un-burnt hydrocarbons. Contamination of surface, sub-surface and ground water due to dumping of slag, pollution and unaesthetic condition cased by sewage from open defecation and inadequate sanitation facilities of mill workers, noise pollution, and encroachment of land and water bodies by slag deposits are the other major pollution problems caused by these industries.

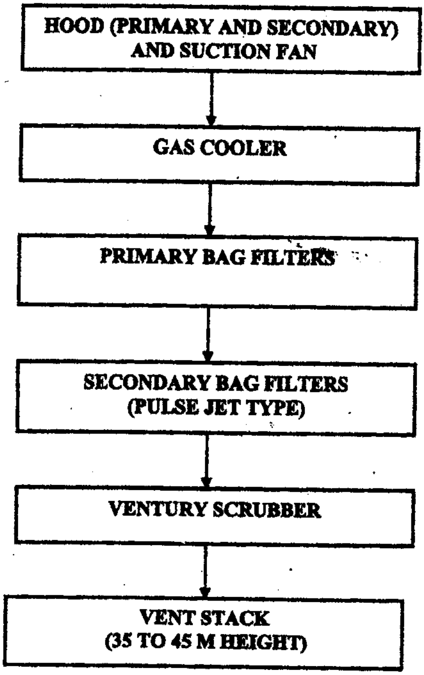
Better control of pollution can be achieved in these units by the following

1. Provide primary and secondary hood with wider area and higher suctions over induction furnace to reduce fugitive emission particularly during tapping of furnace.
2. Provide gas cooling system and primary and secondary pulse jet bag filters.
3. Slag and ash may be either disposed off to cement mills as raw materials or in secured land fills.
4. Effective steps for noise reduction may be incorporated
5. The slag dumped along the roads and deposited in water bodies may be recovered and disposed suitably.

The system adopted for controlling air pollution in these units are schematically shown in Fig..7 The dust and pollutant laden gases are sucked in from the furnace area by a fan through a gas cooler. It then goes to a battery of primary bag filters and pulse jet type of secondary bag filters to remove the particulate matter. The gas is them scrubbed with water in a ventury type of scrubber where almost all the dust and water soluble gases are completely removed and the clean gases are vented through a stack. The circulating water in the scrubber over a period of time picks up soot and heavy metals to form a sludge which may be removed and suitably disposed off.

Fig..7

SCHEMATIC REPRESENTATION OF THE POLLUTION CONTROL SYSTEMS



The Air pollution control facilities comprising of primary and secondary hood, gas cooling system, primary and secondary pulse jet bag filters, ventury scrubbers, and stack having a height of 35 to 45 meter is capable of cleaning the gases so as to achieve the guidelines for emissions stipulated by the Pollution Control Board.

Pollution Problems caused by Sponge Iron Plants

The story of sponge iron also known as Direct Reduced Iron (DRI) industry is very interesting as far as India goes. This three-decade old industry came into existence all on a sudden when mini steel plants were looking out raw materials randomly. Since, India has adequate coal deposits, its utilisation for steel plants was considered of prime importance. Production of coal based sponge iron in the beginning was taken as a viable option. Sponge iron industry grew at very slow speed till the mid of 1980 due to government's restrictive licensing. The 1985 proved as a historical year for the industry in general and the

steel industry in particular. In this year the DRI production was delicensed and since then the industry started growing rapidly to reach today's level. DRI is a high quality metallic product obtained from iron ore, pellets etc. as a feedstock in the Electric Arc Furnaces (EAFs), blast furnace (BF) as well as other iron and steelmaking process. Hot briquatted iron (HBI) is a denser and compacted form of sponge iron. There are four main sources of metallics for steel making and they are scrap, hot metal from blast furnaces (BFs, including its variants) as well as from smelting reduction (SR) process, DRI/HBI (Hot briquatted iron) and iron carbide. Traditionally, scrap has been the main feed to electric arc furnaces (EAFs). With more and more continuous casting (CC) in use, the applications of scrap has reduced drastically. Even in a developing country like India, CC has been extensively used to enable steel to remain competitive. Today, steel industry is facing a situation of less generation of scrap accompanied by greater demand. Neverthless, it needs to be emphasized that scrap will continue to remain the major feed for EAFs. At the same time, the quality of scrap may at best remain at today's level, and pre-reduced material will gradually substitute more and more scrap in making high quality steels. Consequently, the supply of sponge iron is expected to grow to the level of 50MTPA in 2010 against 30 MTPA.

In general sponge iron production process cause more of air pollution, moderate noise, less effluents and generates non-hazardous waste. During the reduction process, oxygen in the iron ore is eliminated, leaving void space and the whole mass becomes porous and spongy in appearance. Sponge iron is produced either in lumps or in pellet forms. The production process in coal fired sponge iron plants emits substantial amount of suspended particulate matter as air pollutants. Continuous operation of air pollution control equipment like electrostatic precipitators (ESP) is necessary for mitigating this pollution. Sponge iron units are one of the most polluting industries unless proper control systems are in place. Besides the havoc emission of particulate matter, the process produces toxic gases including carbon monoxide. Bag filters are used in other areas such as raw material handling, product house, cooler discharge etc. The waste flue gas leaving from FD Cooler at 180-200 °C will be taken through an insulated mild steel duct to a horizontal three electrical field electrostatic precipitator. The dust laden flue gasses flow through a system of gas passage consisting of strip type collecting electrodes between which rigid mast are positioned to act as discharged electrodes. The discharge electrodes are connected to negative terminal of high voltage direct current supply of 85 KV, while the collecting electrodes are terminated to positive supply and earthed. Due to high field strength in the vicinity of discharged electrodes a corona discharge is created. Gas ions are produced which attached themselves to the dust particle. Under the influence of electrical field the charged dust particles migrate to the collecting electrodes where the charge is lost. As soon as a sufficiently thick layer of dust has been formed a vibration of the collecting electrodes are induced by the use of rapping mechanism, thereby dislodging the accumulated dust layer. The dust then drops in to the collecting hopper below the Electro Static Precipitator and has to be discharged through Rotary air lock below each hopper. An ID fan is installed at the outlet of the Electro Static Precipitator, which creates the suction from the kiln and the gas is further purified in bag filters to attain particulate matter concentration within norms stipulated by Pollution Control Board (stack emission within 150 mg/Nm^3), which will be vented into the atmosphere through self supported chimney having a height not less than 30 meter. with respect to existing ground level.

Chapter V

Conclusions & Recommendations

Findings of the Committee

The committee observed extensive lapses from the part of the Industry operators in the area in the matter of maintaining a clean and healthy environment around.

Operation of existing pollution control systems

During its visit to some of these industries, the committee has observed that wherever the gas cleaning system is working well the vent stack is clear and no black smoke indicative of unburnt carbon and dust is seen emanating from it. Moreover control of particulate matter and furnace emissions by use of ventury scrubber and bag filters and then discharging air through stack at an elevation of 35 metre is indeed a very proven technique for an effective control of atmospheric pollution. The committee observed that wherever the facilities are operating continuously, the stacks are clear. This was checked and confirmed during the visit to M/s Hadeed Steel. The plant was operating and the pollution control unit was shut down and black smoke was emitting profusely through the stack. As soon as the pollution control system was switched on the stack became clear.

A number of local people who made submissions before the committee informed that during night time most of these units do not operate their pollution control facilities and the entire area becomes polluted during nightfall. The evidence of pollution is also seen from the excessive carbon deposits on trees and buildings in the colony.

Toxic emissions

Some of the scrap materials fed to the furnaces contain left over chemicals, paint and plastic material. During processing of these materials toxic fumes are produced which also need to be treated. No data in this regard is available with the pollution control board (PCB) or the individual units.

Stack monitoring

Even though emission monitoring equipment is installed in the stacks at the instance of the pollution control authorities in most units they are not functioning. It is reported that they are under maintenance or indicating wrong values. Even past data recorded from the instrument are not available. The management of the units do not consider the upkeep and accurate functioning of the monitoring devices as an essential requisite to their production process.

Disposal of slag

Another source of pollution from the unit is slag and sludge produced during the process. The slag is a solid waste which contains heavy metals and hence also need safe disposal. Certain units claimed that they are selling it to cement producers. Another area of its application is in the construction of pavements and roads. If any of the above is not possible, it should be disposed off safely in secured land fills

Workers safety and use of personal protective equipment (PPE)

There is absolutely no concern for workers safety in these plants where people are to work in a very hot environment around the furnaces in an atmosphere containing toxic fumes. Few workers were seen using gloves and goggles while pouring molten iron into the moulds. In several cases personnel protective equipment were not available to the workers. Working for long under extremely hazardous working conditions require strict adherence to safe work practices and use of personal protective equipments.

Sludge disposal

Most of the units do not have a method for safe disposal of sludge accumulated in the scrubber system. It is simply left in the area around .The sludge contains various heavy metals that are toxic to human life. Hence a suitable disposal system may be devised for its safe disposal.

Housekeeping

House keeping around the plant is deplorably poor in several units. The entrance to the unit itself is a huge dump yard for scrape material. Movement of personnel and vehicles are difficult. This renders it impossible to meet an emergency situation such as fighting fire or rescuing people during a disaster.

Data & records keeping

In most of the units no proper records are available with regard to staff on duty, shift log, instruction book, plant operating data etc

Supervision

It has been observed that some of these units are operated during shifts without the proper supervision of qualified workmen in the plants. In the interest of safety this may not be tolerated at any cost.

Health ad hygiene of mill workers

The steel industry at Kanjikode has led to an influx of migrant labour population, hitherto unseen in this part of the state. In the past decade or so, thousands of labourers have come to this region seeking better prospects in life. Tamil migrants to Kerala are not very new, and especially to the border district of Palakkad. However, labour migration to Kerala from the Northern and Eastern parts of India is relatively new. Orissa, Bihar, and Chattisgarh figure prominently as the major source states for the migrant labourers.

On the basis of the responses from the representatives of the industry, the estimated number of such labourers would be around 2500; with an average of 50 labourers per unit. However, the local community leaders assert that there would be somewhere to the tune of ten thousand labourers from these regions in the various industrial units in the locality.

The immediate concern is that of their safety and health. It was found that hardly any of the units insisted on safety wears for the labourers. These would include helmet, shoes, gloves, adequate and suitable work dress, and goggles where necessary. Hardly any unit had the workers utilizing all, or any of these items. Thus the labourers are exposed to extreme temperatures, hazardous wastes etc. in the work situation.

The representatives of the industry claimed that they provided the labourers with all the safety equipments, and insisted on them that they use them, however the labourers refused to pay heeds.The commission has found this explanation unsatisfactory, and feels that 1) adequate safety equipments are not provided; 2) adequate safety training is not given and 3) labour safety precautions are not insisted upon.

The pollution (emission) management of the production area also serves as a health hazard for the workers. While this has also implications for the general public, the health of the workers themselves is also affected on this account.

A sizeable section of the migrant labour force, perhaps more than 50% of them, live on the work site, while there are some of them who live outside the industrial estate with their families.
Within the industrial units the workers are provided with residential facilities which in almost all cases appeared quite dissatisfactory to the commission. However, the commission feels that the residential facilities provided do not befit the human dignity and worth of the individuals who have on various reasons opted to take up these very tedious jobs.

The facilities are overcrowded, inadequate and not sufficiently separated for women workers, have no sanitary toilets, waste management measures were grossly inadequate. The kitchen and toilet wastes were not adequately managed and the adjacent river is threatened by seepage and at times direct discharge of untreated or inadequately treated waste water.
This adds to the environment hazards already posed by the non-adherence to pollution control measures by the industrial units. The residential facilities provided by MPS Steel Castings Pvt Ltd is a model worth emulating by the industries. They could also think of the waste management measures leading to energy generation like bio-gas units attached to kitchen or toilets. The plant workers in the units are also living in the nearby sheds within the units. The hygiene and sanitation level of the workers and their neighborhood are deplorably poor.

Pollution problems in the Vivekananda colony

The committee visited the Vivekananda Colony to have first hand information about the pollution problems. The committee had detailed discussion with the residents of the colony regarding the pollution problems and the resultant health problems experienced by the people. In spite of all the pollution control measures taken by the industries there is a real problem as far as the residents of the colony are concerned. Villagers comprising of 22 dwelling units in Vivekananda colony in Puthussery Grama Panchayat suffer a lot by the pollution caused by the steel industries in their immediate neighborhood within a radius of one kilometer. The people living in the Vivekananda colony once lived in the present new industrial area. But their decision to shift to the present Vivekananda colony proved to be unwise as they are separated from the industrial units by a small river which in no way help them from protecting from the air pollution problems created by these industries. Their major complaint is about Kairali Steel and alloys Pvt. Ltd. A number of local people who made submissions before the committee informed that during night time most of these units do not operate their pollution control facilities and the entire area becomes polluted during nightfall. The evidence of pollution is also seen from the excessive dust and carbon deposits on trees and buildings in the colony.

The major observations are as follows:

1. The complaints raised by the residents of the Vivekananda colony are genuine and needs attention from the part of the Government at the earliest. The residents of the Vivekananda Colony suffer on account of the emission from the steel mills in the neighborhood. The main problem is particulatematter and carbon particles emanating from the chimneys.
2. The committee observed that wherever the pollution control system is working well, the vent stack in the steel units is clear and no black smoke indicative of unburnt carbon and dust is seen emanating from it.
3. A number of local people who made submissions before the committee informed that during night time most of these units do not operate their pollution control facilities and the entire area becomes polluted during nightfall. The evidence of pollution is also seen from the excessive carbon deposits on trees and buildings in the colony.
4. Another source of pollution control from the unit is slag and sludge produced during the process. The slag is a solid waste which contains heavy metals and hence also need safe disposal. Certain units claimed that they are selling it to cement producers. Another area of its application is in the construction of pavements and roads.

5. Some of the scrap materials contain chemicals, paint and plastic material. During processing of these materials toxic fumes are produced which also need to be treated. No data in this regard is available with the PCB or the individual units.
6. The sewerage from the unit runs to the neighboring water stream. Proper treatment and cleaning of sewerage have to be done.
7. The safety of mill workers need considerable improvement
8. The workmen in the units are also living in the nearby sheds within the units. The hygiene and sanitation level of the workers and their neighborhood are deplorably poor.

Recommendations

Based on the information gathered during its visit to the Vivekananda colony and several operating units in the industrial area, interaction with the Panchayat authorities, local environmental groups, industry association, and the public on the pollutions problems caused by the steel industry in the area, the committee would like to recommend the following:

1. Air Pollution Control

Install adequate control facilities

All most all the industrial units have set up pollution control systems to take care of atmospheric emissions causing pollution to the area.

Still the systems available with some of the units need improvements like

- Installation of larger hoods to suck in all the fumes generated during operation
- Enhance the suction capacity of the system
- augment the capacity of the scrubbing systems

Ensure diligent operation

The most important aspect regarding the pollution control systems is to diligently operate the unit whenever the production process is on. It was observed by the committee that in spite of setting up the pollution control facilities, many of the industries do not run it regularly. The Pollution control Board should ensure that the industries maintain and operate the pollution control systems regularly and take stringent action against the erring industries. A suitable system of recording the continuity of operation of the pollution control equipments may be devised and implemented. Instruments intended for monitoring pollution levels shall be rendered operative always and this shall be made an inalienable responsibility of the management.

Strengthen monitoring by PCB

Regular monitoring of the industries by the pollution control Board is very much essential to effectively ward off pollution in the area. Presently the pollution control is monitored from the office of the PCB in Palakkad. Considering the existing and ongoing developments in the Kanjikode area, a strong presence of PCB in the area is very much essential. An office of the PCB with set up for round the clock monitoring and vigilance may be set up in Kanjikode as is in Udyogamandal, Eloor.

Ambient air quality monitoring station

As the area is being developed into a major industrial location in the state, a continuous ambient air quality monitoring station may be established in a suitable location in Kanjikode industrial area. The facilities shall include capabilities for monitoring and analysis of all atmospheric pollutants likely to emanate from the industries at this location.

2. Management of Solid Waste

Safe disposal of slag and sludge

Slag is the solid waste generated during iron ingot manufacturing by scrap smelting. At present it is handled in a most unscientific manner. The slag is dumped both in the industry premises as well as outside the industrial units (river banks, road side etc). The following measures may be tried for the disposal of slag.

Slag can be used in the manufacture of cement. Some of the units are reported to be selling their slag to cement manufacturing units in Tamilnadu. Others may also look in to the possibility of disposal of the same by sale to cement industries.

The nearby cement producer, Malabar Cements Ltd, may be approached to find out the possibility of using the slag in their process. This may require some modifications in their process but can reduce the quantity of clinker intake.

The steel industries association may explore the possibility of setting up a slag cement plant in Kanjikode industrial area so that the slag generated can be utilized there itself without the necessity of transporting it to other parts of the country. The State Government may encourage this by providing necessary infrastructural facilities to such an attempt.

The sludge generated in the process may be safely disposed in secure landfills.

3. Health Impacts

The residents of Kanjikode area, especially of the Vivekananda Colony are said to be suffering from different kinds of health problems, mainly respiratory and pulmonary diseases. A health survey may be conducted among the residents of Vivekananda colony to assess the actual nature and intensity of the health problems experienced by the residents.

Based on the report of the health survey, a health insurance package may be formulated for the residents of the Vivekananda colony. The package that is being adopted for Eloor Panchayath can be taken as model.

The health and sanitation aspects of the workers in the steel industries should be studied by the labour department and necessary steps may be taken to improve the working and living conditions of the laborers.

4. Noise control

These plants do not generate much noise. The main source of noise generation in steel re-rolling and sponge iron plants are from blowers, compressors, the moving parts of kilns, cooler and associated equipment like gear boxes, fans, vibrating screens and separators that generates up to 90 decibels of noise. Other noise sources in plants are due to vehicular movement. The workers while working in noisy areas may be advised to wear earplugs and earmuffs.

5. General Aspects

Repatriation of Vivekananda Colony

Given the number of industries operating in the industrial area at present, even if the existing industries adhere to the pollution control norms, the overall emissions would create pollution. Hence, this tiny settlement of 22 families amidst the industries faces a constant pollution threat. Under such circumstances, to consider re-locating them, fully safe-guarding their social and economic interests, would be worth while.

Social responsibility of industries

The industries may take sufficient steps to improve the environmental conditions within and outside their premises and gain public confidence. Green belt may be developed around these units in the industrial area in collaboration with the Panchayath and PCB authorities.

The industries shall make liberal contributions and work in close association with the Panchayath authorities for community development.

Local environment monitoring committee

A local Environment Monitoring Committee will be helpful to closely monitor environmental management of the area, address pollution related issues as and when they crop up with the support of all stakeholders. Similar experience elsewhere in the state has yielded good results. Such a Committee may constituted by the Government with the representatives of the Panchayath,District Industries Centre, Professionals having expertise in industrial safety and environmental management, Steel Industries Association and Public men,

Dr. M.P.Sukumaran Nair **Fr. J.Prasant**

Dr. Ajaykumar Varma **Sri. K.S.Vijayakumar**

Annexure..1

National Ambient Air quality Standards

Pollutants	Time-weighted average	Concentration in ambient air			Method of measurement
		Industrial Areas	Residential, Rural & other Areas	Sensitive Areas	
SulphurDioxide (SO_2)	Annual Average*	80 µg/m3	60 µg/m3	15 µg/m3	- Improved West and Geake Method - Ultraviolet Fluorescence
	24 hours**	120 µg/m3	80 µg/m3	30 µg/m3	
Oxides of Nitrogen as (NO_2)	Annual Average*	80 µg/m3	60 µg/m3	15 µg/m3	- Jacob & Hochheiser Modified (Na-Arsenite) Method
	24 hours**	120 µg/m3	80 µg/m3	30 µg/m3	- Gas Phase Chemiluminescence
Suspended Particulate Matter (SPM)	Annual Average*	360 µg/m3	140 µg/m3	70 µg/m3	- High Volume Sampling, (Average flow rate not less than 1.1 m3/minute).
	24 hours**	500 µg/m3	200 µg/m3	100 µg/m3	
RespirableParticulate Matter (RPM) (size less than 10 microns)	Annual Average*	120 µg/m3	60 µg/m3	50 µg/m3	- Respirable particulate matter sampler
	24 hours**	150 µg/m3	100 µg/m3	75 µg/m3	
Lead (Pb)	Annual Average*	1.0 µg/m3	0.75 µg/m3	0.50 µg/m3	- ASS Method after sampling using EPM 2000 or equivalent Filter paper
	24 hours**	1.5 µg/m3	1.00 µg/m3	0.75 µg/m3	.
Ammonia1	Annual Average*	0.1 mg/ m3	0.1 mg/ m3	0.1 mg/m3	.
	24 hours**	0.4 mg/ m3	0.4 mg/m3	0.4 mg/m3	.
CarbonMonoxide (CO)	8 hours**	5.0 mg/m3	2.0 mg/m3	1.0 mg/ m3	- Non Dispersive Infra Red (NDIR) Spectroscopy
	1 hour	10.0 mg/m3	4.0 mg/m3	2.0 mg/m3	

*Annual Arithmetic mean of minimum 104 measurements in a year taken twice a week 24 hourly at uniform interval.

** 24 hourly/8 hourly values should be met 98% of the time in a year. However, 2% of the time, it may exceed but not on two consecutive days.

Annexure..2

AMBIENT AIR QUALITY MONITORING DATA.

SOURCE : NATIONAL AMBIENT AIR QUALITY MONITORING STATION MAINTAINED BY KSPCB AT KANJIKODE.

YEAR	MONTH	MONTHLY AVERAGE*			YEARLY AVERAGE**		
		SO_2	NO_x	SPM.	SO_2	NO_x	SPM
2006	June	2.00	4.50	171.60	2.30	4.29	165.73
2006	July	2.00	4.50	169.52			
2006	August	3.08	4.50	174.55			
2006	September	2.00	4.50	174.50			
2006	October	2.00	4.50	178.30			
2006	November	2.00	4.50	174.70			
2006	December	2.00	4.50	175.70			
2007	January	2.00	4.50	152.80			
2007	February	4.50	2.00	173.40			
2007	March	2.00	4.50	178.30			
2007	April	2.00	4.50	180.30			
2007	May	2.00	4.50	85.10			
2007	June	4.00	2.31	56.55	4.09	5.82	250.15
2007	July	2.00	4.50	96.38			
2007	August	2.00	4.50	152.87			
2007	September	3.30	4.80	114.74			
2007	October	3.00	4.60	95.80			
2007	November	3.10	5.40	108.60			
2007	December	4.93	4.50	250.41			
2008	January	3.90	14.70	865.00			
2008	February	7.50	4.50	942.50			
2008	March	4.30	11.00	172.50			
2008	April	5.00	4.50	70.73			
2008	May	6.10	4.50	75.75			

Monthly average is the average of minimum eight (24 hour) monitoring data.

Yearly average is the average of minimum 104 monitoring data

The data reveals that there are no violations in the ambient air quality during the past three years in Kanjikode area.

Annexure..3
Typical Stack monitoring Data

(Source : Kerala State Pollution Control Board)

Sl.No.	Name of Industry	Concentration of particulate matter in mg/Nm^3
1	MPS Steel Castings (P) Ltd.	143.9
2	A.P.Steel Re-rolling Mills Ltd	167.1
3	PPS Steel (Kerala) Pvt. Ltd.	206.5
4	Sree Padma Balaji Alloys(P) Ltd.	143.3
5	Surabhi Ispat Pvt. Ltd.	147.8
6	Hadeed Steels Pvt. Ltd	146.5
7	Minar Alloys Pvt. Ltd.	170.4
8	M.A.Steels Pvt.Ltd.	133.3
9	Kairali Steel & Alloys Pvt. Ltd.	146.3

The Standard for emission of particulate matter prescribed by the KSPCB is 150mg/Nm^3

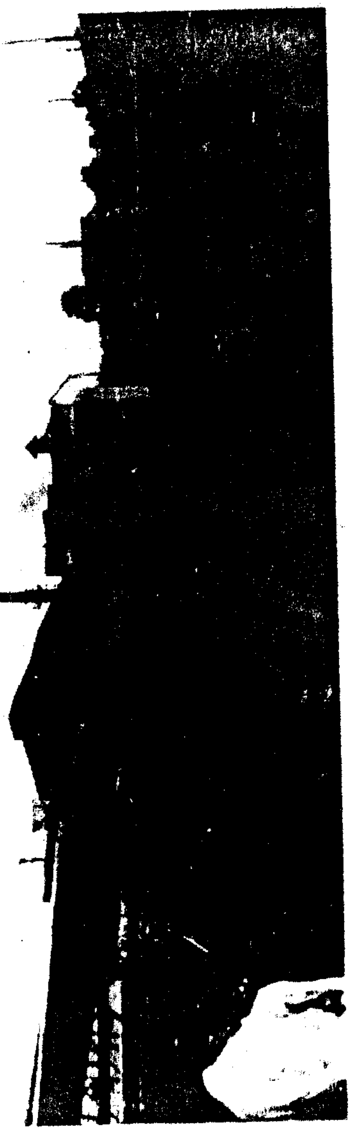
ANNEXURE — 4

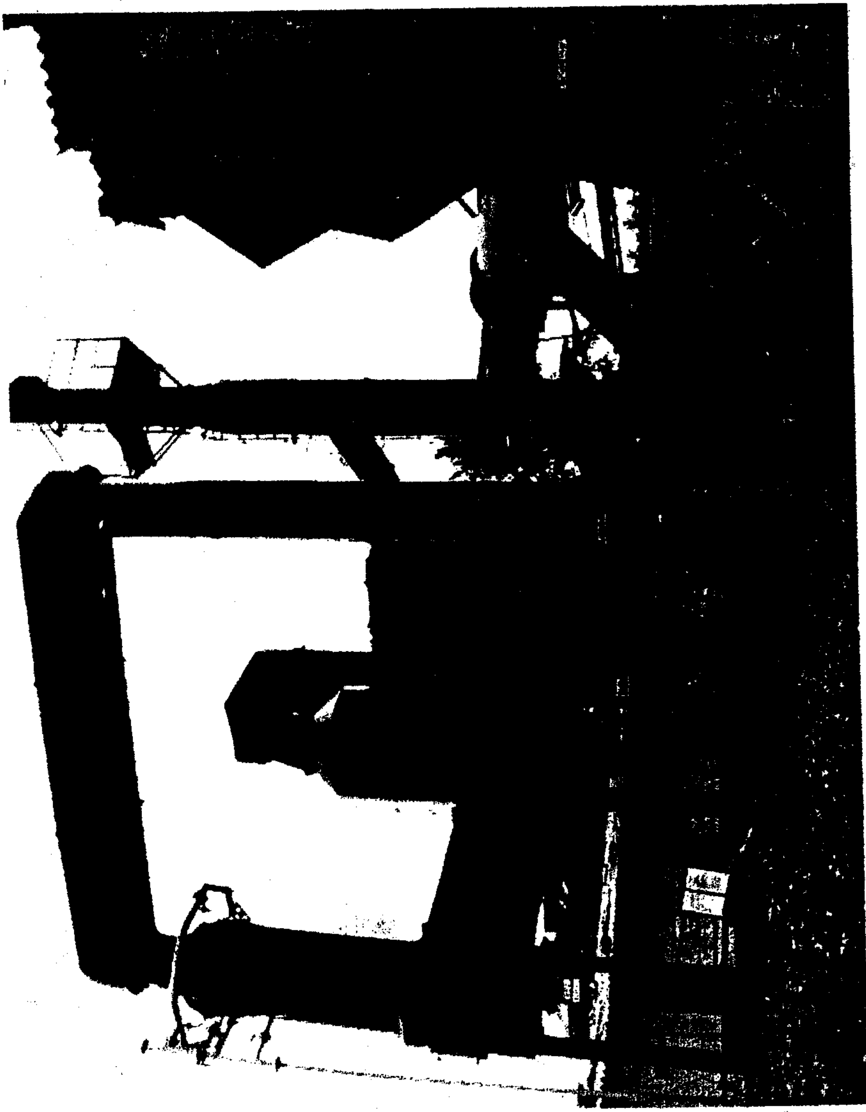
The picture tells it all..............

The Committee at Vivekananda colony hearing the local people

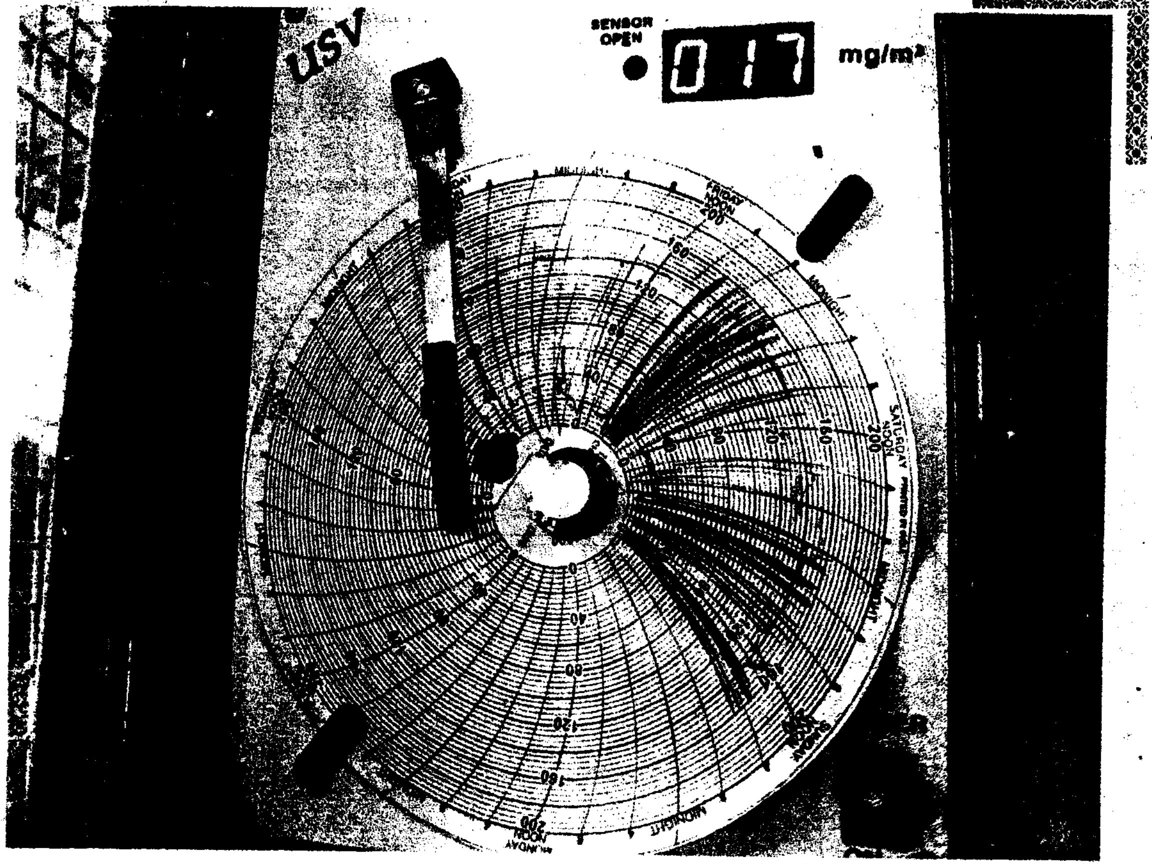
The trees of the colony blackened by the soot

The Black soot on the leaves of the coconut trees and palm trees growing in the area



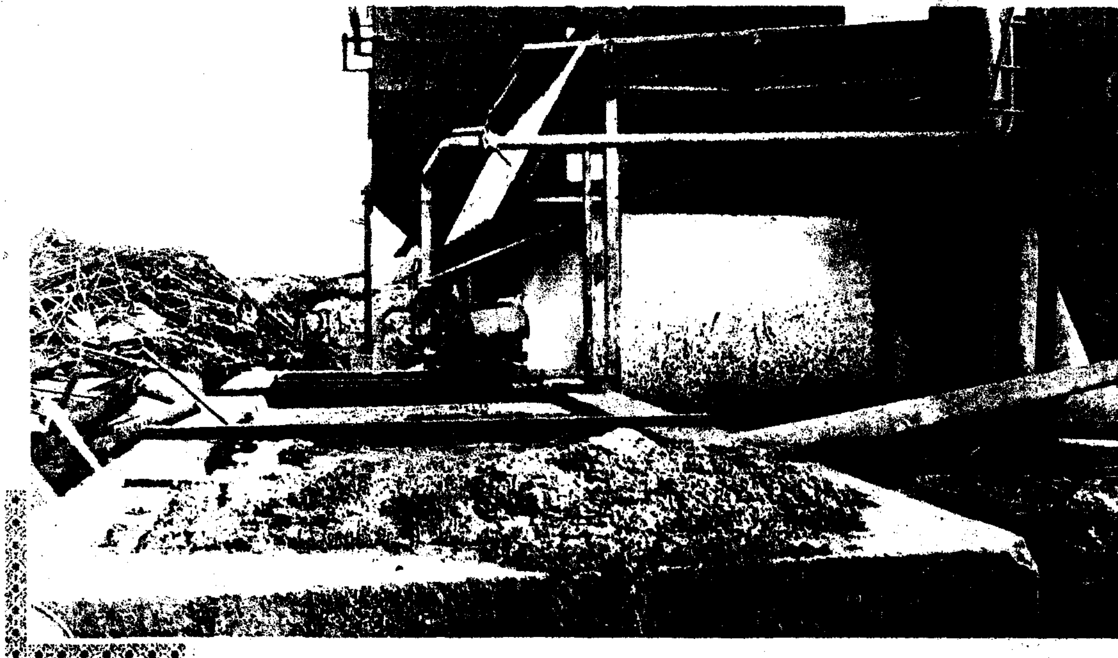


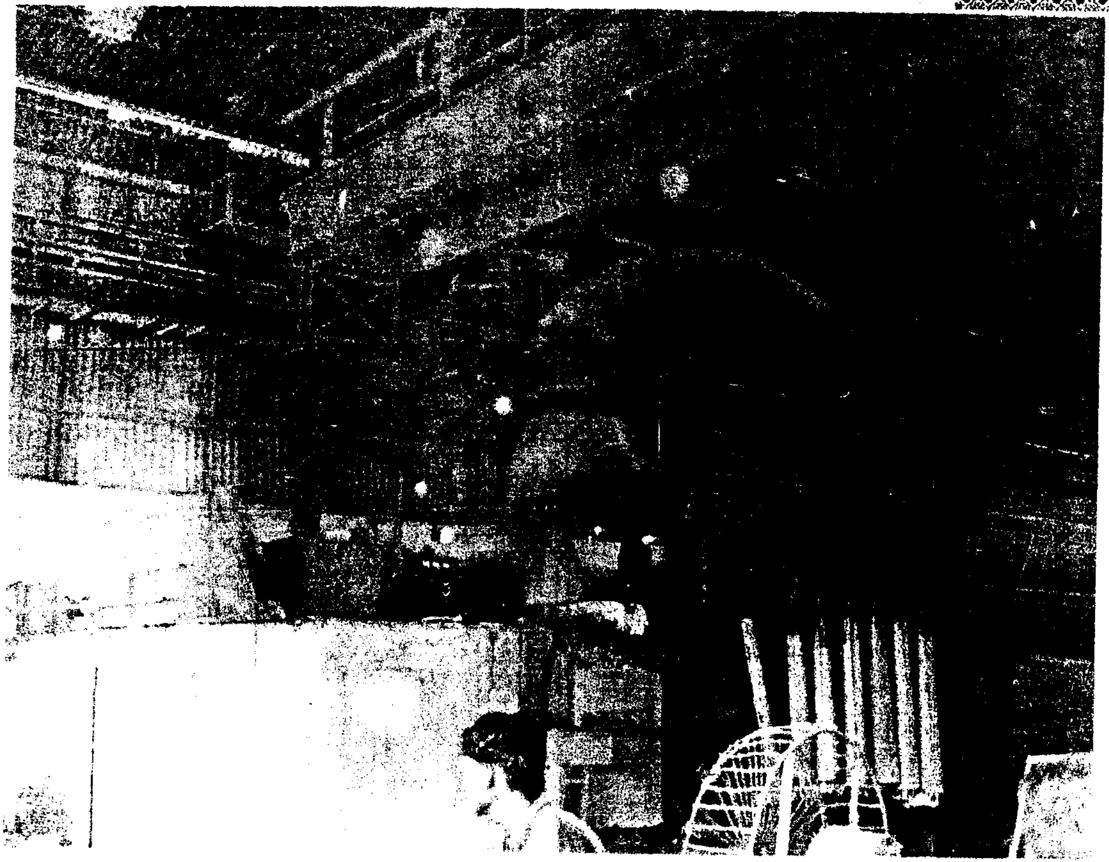
The Air pollution created by one unit and the air pollution control devise established by another unit



The stack monitoring devices installed speak the truth but are manipulated to show low values to the committee

In most of the cases the air pollution control devises installed do not have adequate capacity as in the case of this scrubber.



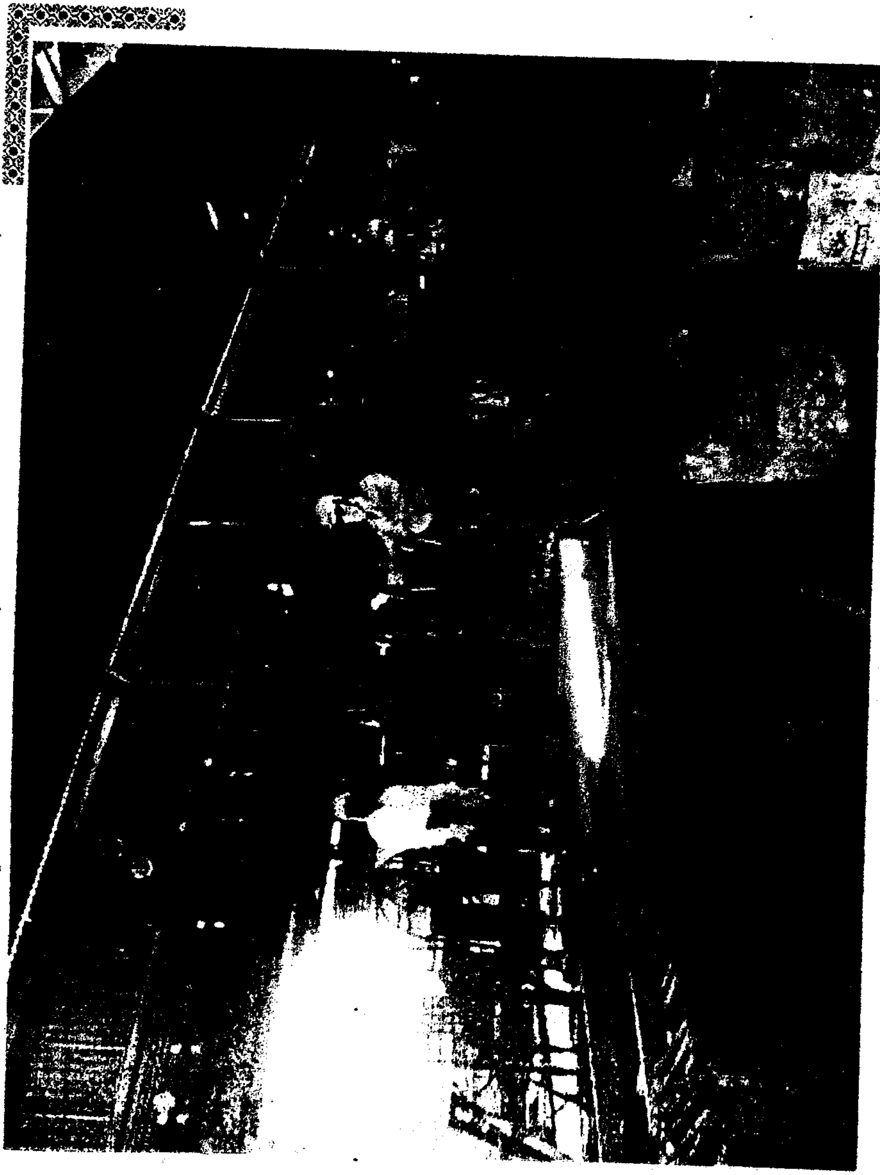


The hood provided are in many cases inadequate and the suction capacity is very low so that fumes escape through all sides and spreads in the atmosphere

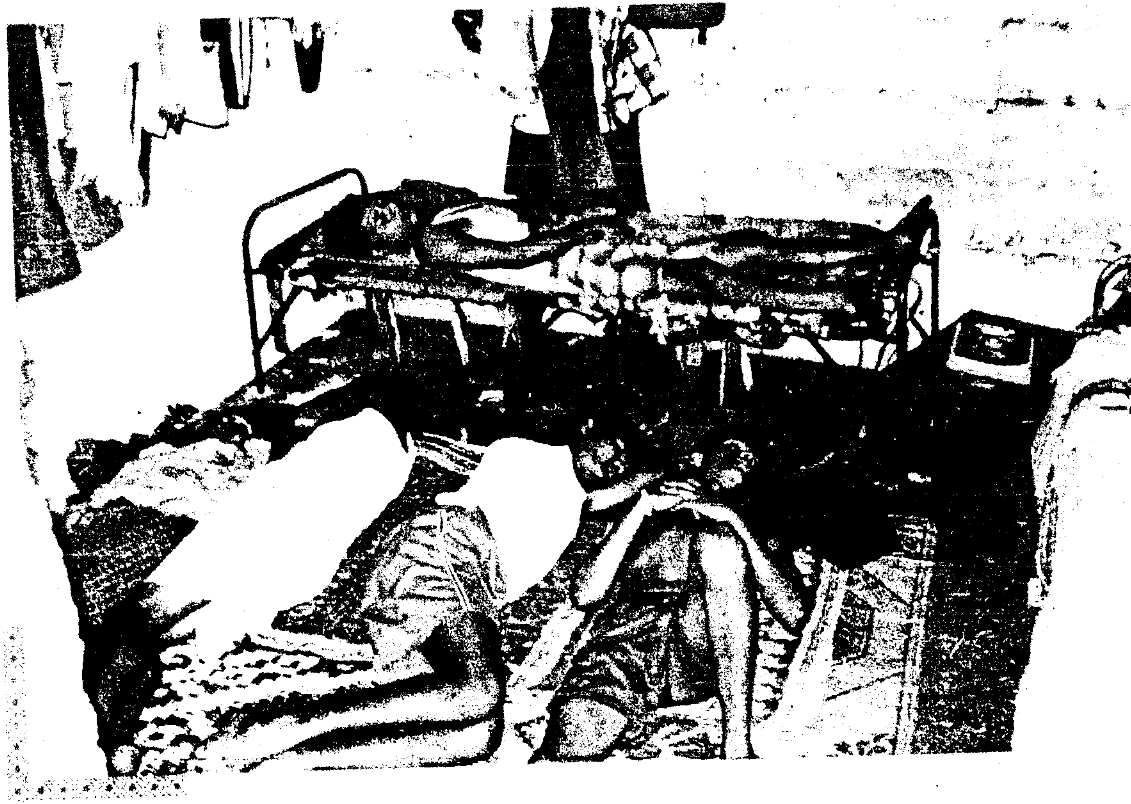
The slag which is a solid waste produced during the melting process in ingot manufacturing is handled in a most unscientific way

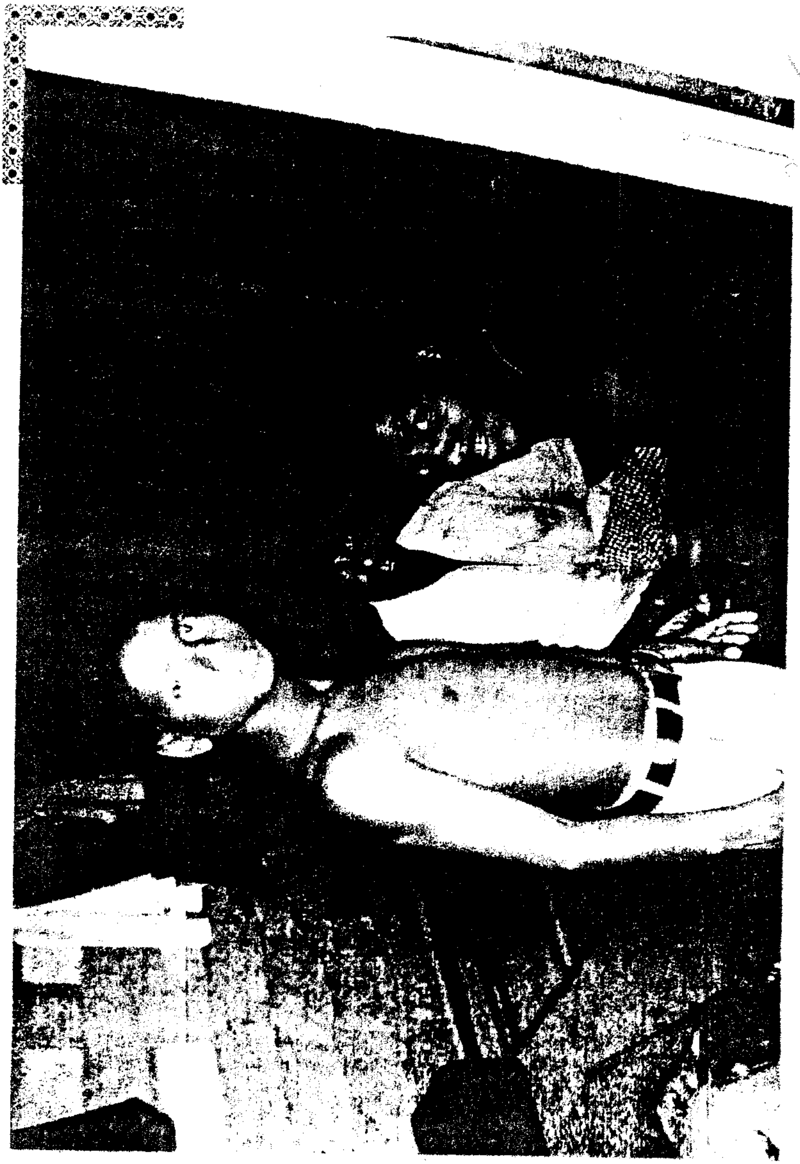
...ed every where in most of the industries and in some cases on the road sides

…conditions in both the ingot manufacturing and steel re-rolling mils are really hazardous

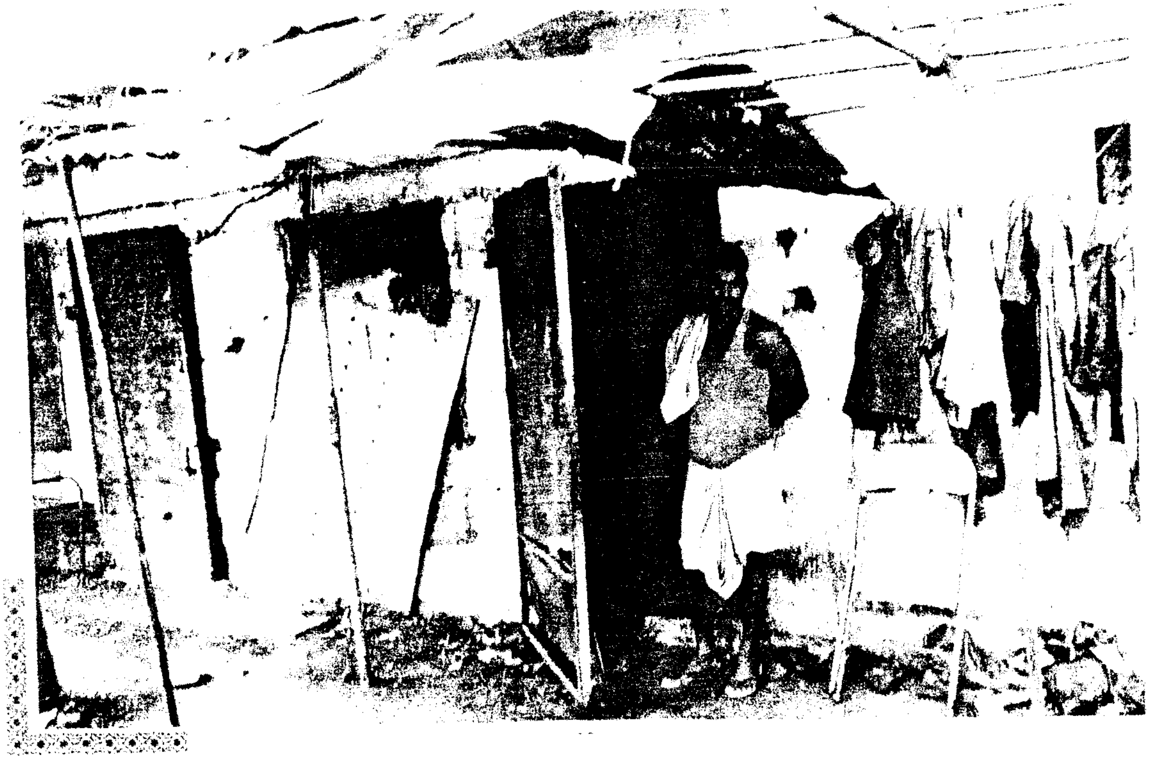


Not only the wor[illegible] conditions but also the living condition of the workers who are youngsters mostly from Bihar, Ons[illegible] [illegible]arkhand etc., are also very pathetic.

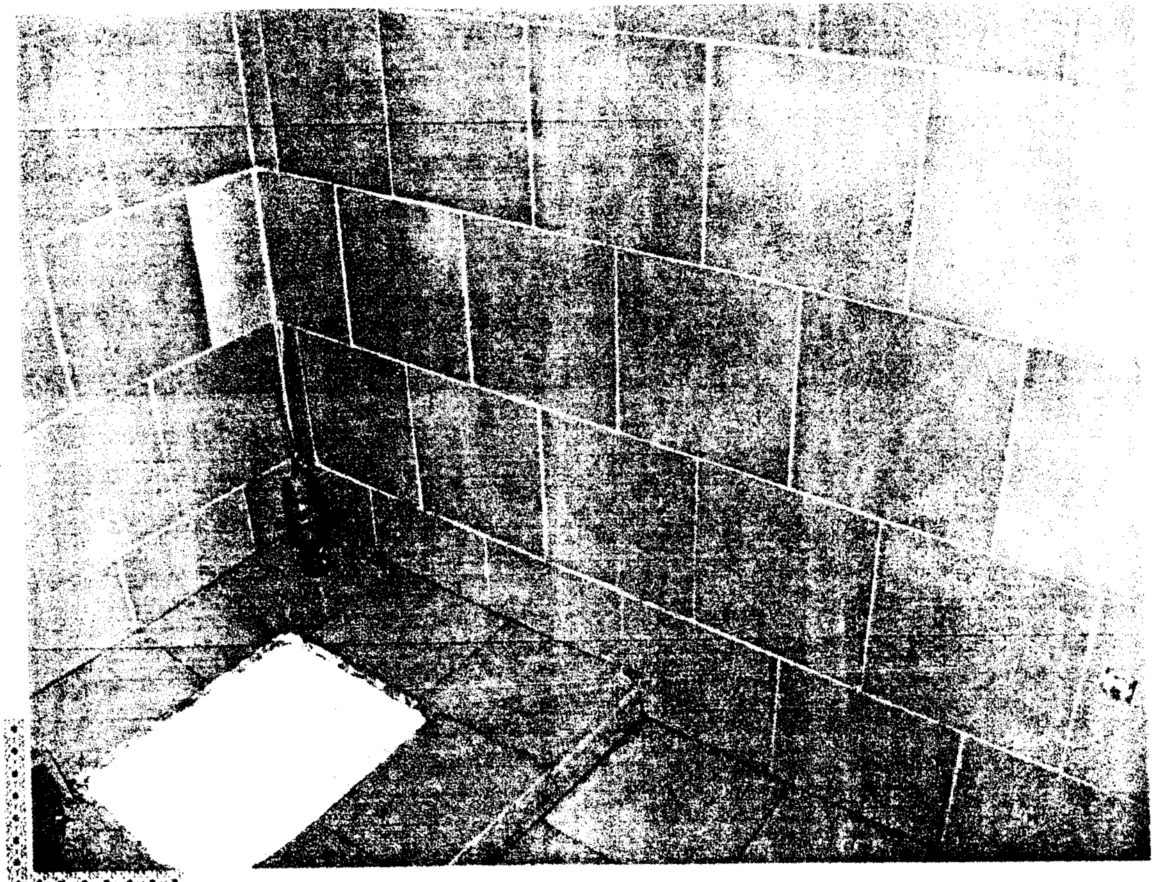




The condition of almost all the labour camps are really same

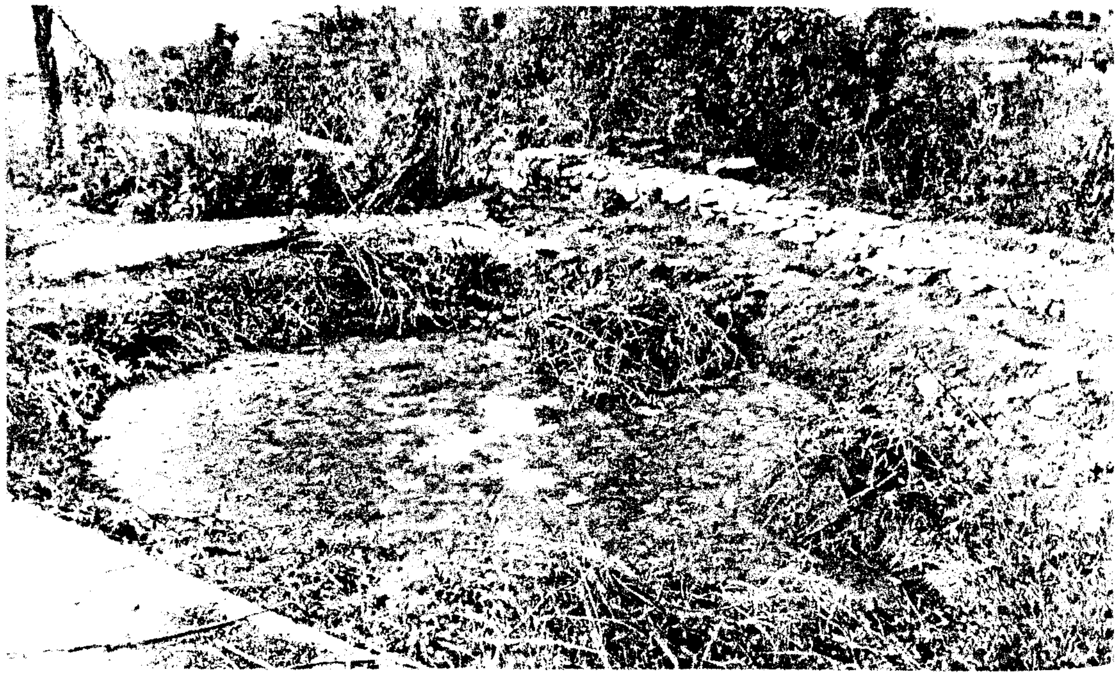


EXCEPT This one

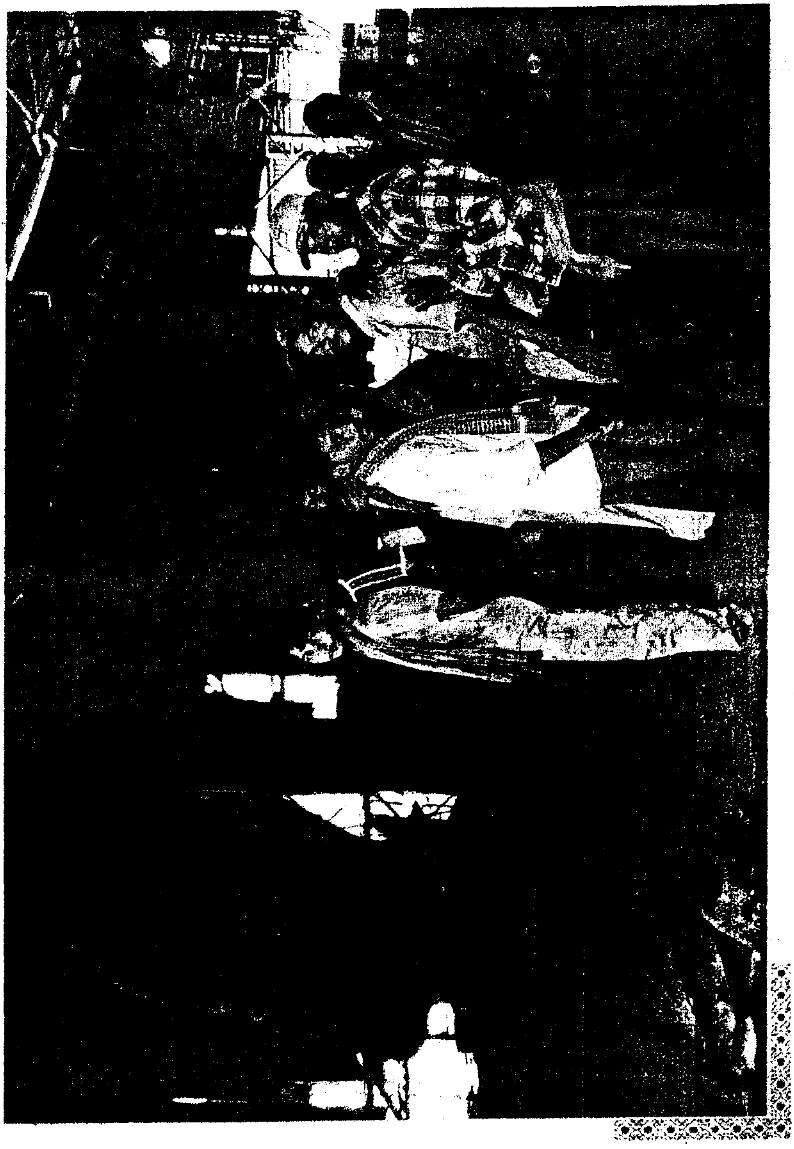


The sanitary waste is handled in a most unhygienic way

Another cess pool of human waste which finds its way to the nearby Korappuzha river thereby contaminating it.



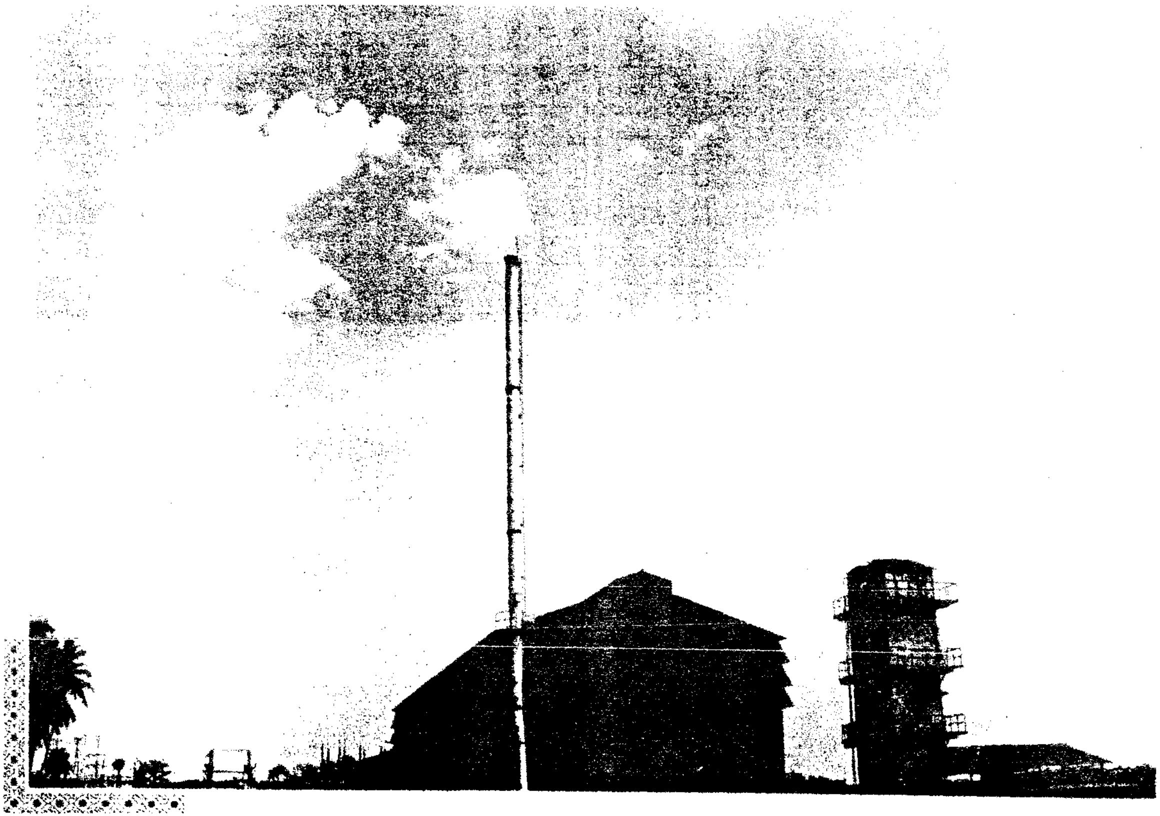
Many mills shut down the operations to evade from inspections



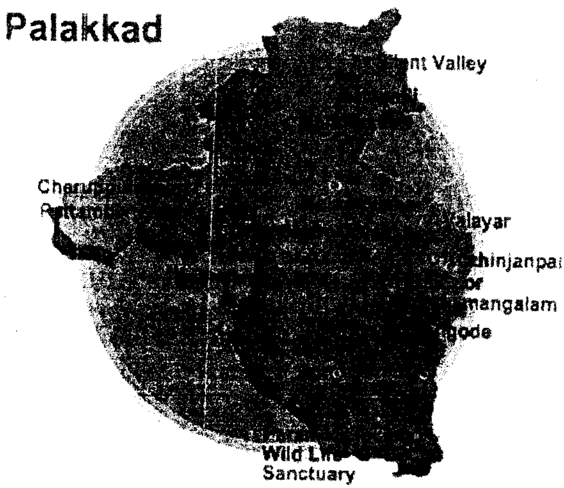
Discussion with individual mill owners **AND**

the Mill Owners Associations, Panchayat Authorities, the Agitators and PCB officials
a permanent solution to the problem

The final result should be Pollution free Environment in Kanjikode area.



Report of the Committee constituted by the Government of Kerala to study the pollution problems caused by the Iron & Steel industries in Kanjikode area in Palakkad



July 2008

അനുബന്ധം

കേരള സർക്കാർ

സംഗ്രഹം

പരിസ്ഥിതി വകുപ്പ്—പ്രാദേശിക തലത്തിലുള്ള പരിസ്ഥിതി ശോഷണം ഒഴിവാക്കുന്നതിനായി ജൈവ വൈവിധ്യ പരിപാലന സമിതികളെ നിയോഗിച്ച് ഉത്തരവാകുന്നു

പരിസ്ഥിതി (എ) വകുപ്പ്

സ. ഉ. (അച്ചടി) നമ്പർ 04/13/പരി. **തിരുവനന്തപുരം, 2013 മേയ് 13.**

സൂചന:—1. കേരള നിയമസഭയുടെ പരിസ്ഥിതി സമിതി (2006–2009) 19-7-2007-ൽ സമർപ്പിച്ച ഒന്നാമതു റിപ്പോർട്ട്.

2. 24-1-2012-ൽ സംസ്ഥാന ജൈവ വൈവിധ്യ ബോർഡ് മെമ്പർ സെക്രട്ടറി അയച്ച 61/എ1/2012/കെ. എസ്. ബി. ബി. നമ്പർ കത്ത്.

3. 22-3-2013-ലെ സർക്കാർ ഉത്തരവ് (അച്ചടി) നമ്പർ 1/2013/പരി. നമ്പർ സർക്കാർ ഉത്തരവ്

ഉത്തരവ്

പാലക്കാട് ജില്ലയിലെ കഞ്ചിക്കോട് വ്യവസായ മേഖലയിലെ ഇരുമ്പുരുക്കു നിർമ്മാണശാലകൾമൂലം ഉണ്ടാകുന്ന പരിസര മലിനീകരണവും, പാരിസ്ഥിതിക പ്രശ്നങ്ങളും സംബന്ധിച്ച് കേരള നിയമസഭയുടെ പരിസ്ഥിതി സംബന്ധിച്ച സമിതി വിശദമായ പഠനം നടത്തി സമർപ്പിച്ച റിപ്പോർട്ട് ഒന്നാമതു സൂചിപ്പിച്ചിരിക്കുന്നതിൽ, ഈ മേഖലയിലെ പാരിസ്ഥിതിക പ്രശ്നങ്ങൾക്ക് തക്കസമയത്ത് ആവശ്യമായ പരിഹാര നടപടികൾ കൈക്കൊള്ളുന്നതിന് മതിയായ അധികാരത്തോടെ ഒരു 'കാവൽ സംഘം' രൂപീകരിക്കുന്നത് നന്നായിരിക്കും എന്നു ശുപാർശ ചെയ്തിട്ടുണ്ട്. ഇത്തരം ചെറുതും, വലുതുമായ പാരിസ്ഥിതിക ശോഷണം യഥാവസരം തടയുന്നതിനും, നിയമാനുസൃത നടപടികൾ ഫലപ്രദമായ രീതിയിൽ സ്വീകരിക്കുന്നതിനും നിലവിൽ സംസ്ഥാന മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ് മാത്രമേയുള്ളൂ. പരിസ്ഥിതി സംരക്ഷണത്തിനും, പാരിസ്ഥിതിക ശോഷണം ഉണ്ടാക്കുന്നതോ, ഉണ്ടാക്കാവുന്നതോ ആയ നടപടികൾക്ക് യഥാസമയം പ്രതിവിധി ഉണ്ടാക്കുന്നതിനായി, പരിസ്ഥിതി നിയമങ്ങളും, ചട്ടങ്ങളും, വിജ്ഞാപനങ്ങളും

ലംഘിക്കപ്പെടുന്ന സംഭവങ്ങളിലും, പ്രാദേശിക തലത്തിൽ സംഭവിക്കുന്ന പാരിസ്ഥിതിക ശോഷണം പൊതുജനാരോഗ്യത്തിനും മനുഷ്യജീവനും ഭീഷണിയാകാവുന്ന പാരിസ്ഥിതിക പ്രശ്നങ്ങളിലും ഉടനടി നടപടി സ്വീകരിക്കാനുതകുന്ന അന്വേഷണ റിപ്പോർട്ടുകൾ സർക്കാരിൽ പരിസ്ഥിതി വകുപ്പിനു നേരിട്ടു സമർപ്പിക്കാനായി അതാതു സംഗതിയിൽ ബന്ധപ്പെട്ട താലൂക്ക് തഹസിൽദാർമാർ, പ്രാഥമിക ആരോഗ്യകേന്ദ്രം/സാമൂഹ്യ ആരോഗ്യ കേന്ദ്രം മെഡിക്കൽ ഓഫീസർമാർ, നഗരപ്രദേശങ്ങളിൽ ഹെൽത്ത് ഓഫീസർമാർ, പോലീസ് സ്റ്റേഷനിലെ സ്റ്റേഷൻ ഹൗസ് ഓഫീസർമാർ, ഗ്രാമ പഞ്ചായത്ത്/മുനിസിപ്പാലിറ്റി/കോർപ്പറേഷൻ സെക്രട്ടറിമാർ എന്നിവരെ മൂന്നാമതു സൂചിപ്പിച്ച സർക്കാർ ഉത്തരവുപ്രകാരം പ്രത്യേകമായി ചുമതലപ്പെടുത്തിയിട്ടുണ്ട്.

2. അതാത് പ്രദേശങ്ങളിൽ ഉണ്ടായിട്ടുള്ള/ഉണ്ടാകാവുന്ന പാരിസ്ഥിതിക പ്രശ്നങ്ങൾ മേൽപ്പറഞ്ഞ അധികാരികളെ കൃത്യസമയത്ത് അറിയിച്ച് നിയമാനുസൃത നടപടികൾ ഉറപ്പാക്കുന്നതിന് നിലവിൽ സംവിധാനങ്ങളൊന്നുമില്ല. സംസ്ഥാനത്തെ എല്ലാ ഗ്രാമ പഞ്ചായത്തുകളിലും 2002-ലെ ജൈവ വൈവിധ്യ നിയമപ്രകാരമുള്ള ജൈവവൈവിധ്യ പരിപാലന സമിതികൾ (Biodiversity Management Committee-BMC) രൂപീകൃതമായിട്ടുണ്ട്. നിയമാനുസൃതവും പരിസ്ഥിതി വിഷയത്തിൽ തന്നെ ചുമതലപ്പെട്ടതുമായ ഈ കമ്മിറ്റിക്ക്, ഗ്രാമപഞ്ചായത്ത് തലത്തിൽ 'പരിസ്ഥിതി കാവൽ സംഘം' ആയി പ്രവർത്തിക്കുന്നതിനുള്ള ചുമതലകൂടി നൽകി സർക്കാർ ഇതിനാൽ ഉത്തരവാകുന്നു. ജൈവ വൈവിധ്യ നിയമവും ചട്ടങ്ങളും അനുശാസിക്കുന്ന ചുമതലകൾ കൂടാതെ ഗ്രാമ പഞ്ചായത്ത്തല 'പരിസ്ഥിതി കാവൽ സംഘം' എന്ന നിലയിൽ BMC കൾക്ക് താഴെപറയുന്ന നടപടികളും സ്വീകരിക്കാവുന്നതാണ്.

(1) ഏറ്റവും താഴ്ന്ന തലത്തിൽ ജനകീയമായ പ്രാഥമിക പരിസ്ഥിതി പരിപാലനം, അതാത് ഗ്രാമ പഞ്ചായത്തുകളിലെ BMC കളുടെ ചുമതലയായിരിക്കുന്നതാണ്.

(2) പരിസ്ഥിതി നിയമങ്ങൾ, ചട്ടങ്ങൾ, വിജ്ഞാപനങ്ങൾ എന്നിവ ലംഘിക്കപ്പെടുന്ന എല്ലാ നടപടികളും, കൂടാതെ പാരിസ്ഥിതിക ശോഷണമോ, പൊതുജനാരോഗ്യ പ്രശ്നമോ, മനുഷ്യജീവന് ഭീഷണിയോ സംജാതമാകുന്നതോ, ആകാവുന്നതോ ആയ സ്ഥിതിവിശേഷം മറ്റുവിധത്തിൽ ഉണ്ടാകുന്നപക്ഷം അക്കാര്യം ഉടനടി അതാതുസമയം അത്തരം കേസുകളിൽ നിയമാനുസൃത മേൽ നടപടി സ്വീകരിക്കാൻ ചുമതലപ്പെടുത്തിയിട്ടുള്ള അധികാരികളെ അറിയിക്കാനുള്ള ചുമതല അതാത് ബി.എം.സി. കളുടെതായിരിക്കുന്നതാണ്. ഇതിനായി മേൽ സൂചിപ്പിച്ച സർക്കാർ ഉത്തരവിലെ നിർദ്ദേശങ്ങൾ പാലിക്കേണ്ടതാണ്.

(3) പഞ്ചായത്തിലെ പരിസ്ഥിതി പരിപാലനത്തിനുള്ള നിർദ്ദേശങ്ങൾ രൂപീകരിച്ച് പഞ്ചായത്ത് കമ്മിറ്റി മുഖേന നടപ്പാക്കുന്നതിനും പാരിസ്ഥിതിക അനുമതി വ്യവസ്ഥകൾ (ഉദാ: പാറമട, മണൽഖനനം, മുൻകൂർ പരിസ്ഥിതി അനുമതി നൽകപ്പെട്ടിട്ടുള്ള വികസന പദ്ധതികൾ) ലംഘിക്കപ്പെടുന്ന സംഭവങ്ങൾ, നിയമാനുസൃത അധികാരസ്ഥാനങ്ങളെ അതാതു സമയം അറിയിക്കുക.

(4) ആരോഗ്യകരമായ പരിസര സംരക്ഷണവും, ശുചിത്വവും ഉറപ്പാക്കാനായി ആവശ്യമായ ബോധവൽക്കരണ പരിപാടികൾ പഞ്ചായത്ത് തലത്തിൽ നടപ്പാക്കുന്നതിനു നേതൃത്വം നൽകുക.

(5) പഞ്ചായത്തിലെ ജലസ്രോതസ്സുകൾ അവയുടെ സ്വാഭാവിക സ്ഥിതിയിൽ നിലനിൽക്കുന്നു എന്നുറപ്പാക്കുകയും, പാരിസ്ഥിതിക ശോഷണം സംഭവിച്ചവ പുനരുജ്ജീവിപ്പിക്കുന്നതിനും, സുസ്ഥിര സംരക്ഷണം ഉറപ്പാക്കുന്നതിനും ജനകീയാടിസ്ഥാനത്തിലുള്ള പദ്ധതികൾ സംയോജിതമായി നടപ്പാക്കാൻ മുൻകൈ എടുക്കുക.

(6) വിശേഷാവസരങ്ങളിൽ പഞ്ചായത്ത്തല പരിസ്ഥിതി സംരക്ഷണ/ശുചീകരണ നടപടികൾക്കു മുൻകൈ എടുക്കുക.

(7) പഞ്ചായത്തിൽ പ്രവർത്തിക്കുന്ന വിദ്യാഭ്യാസ സ്ഥാപനങ്ങൾ, സാംസ്കാരിക കേന്ദ്രങ്ങൾ, പരിസ്ഥിതി സംഘടനകൾ, മറ്റ് സർക്കാരിതര സംഘടനകൾ, പരിസ്ഥിതി പ്രവർത്തകർ, സന്നദ്ധ സംഘടനകൾ എന്നിവരുമായി ചേർന്ന്, പഞ്ചായത്ത് തല പരിസ്ഥിതി വിഷയങ്ങളെപ്പറ്റി ചർച്ചകൾ, സെമിനാറുകൾ ബോധവൽക്കരണ പരിപാടികൾ എന്നിവ സംഘടിപ്പിക്കുക.

(8) പഞ്ചായത്തിലെ പാരിസ്ഥിതിക അവസ്ഥ, പ്രകൃതി വിഭവങ്ങളുടെ അനധികൃത ചൂഷണം, ആവാസ വ്യവസ്ഥകളുടെ തൽസ്ഥിതി മുതലായ കാര്യങ്ങൾ നേരിട്ട് പരിശോധിച്ചറിഞ്ഞ് ബന്ധപ്പെട്ടവരെ അറിയിക്കുക.

(9) പ്രാഥമിക പരിസ്ഥിതി സംരക്ഷണ നടപടികൾ പഞ്ചായത്തിന്റെ പദ്ധതികളിൽ ഉൾപ്പെടുത്താനുള്ള നിർദ്ദേശങ്ങൾ രൂപീകരിച്ച് ഗ്രാമസഭയിൽ അവതരിപ്പിച്ച് പദ്ധതിയിൽ ഉൾപ്പെടുത്താനുള്ള പ്രവർത്തനങ്ങൾ നടത്തുക.

(10) പരിസ്ഥിതി സംരക്ഷണവുമായി ബന്ധപ്പെടുന്ന സർക്കാർ പദ്ധതികൾ (ഉദാ: ജൈവകൃഷി, നാടൻ സസ്യ-ജന്തുവർഗ്ഗ സംരക്ഷണം, ഗാർഹിക മാലിന്യങ്ങളിൽ നിന്ന് ബയോഗ്യാസ് ഉൽപ്പാദിപ്പിക്കൽ, മഴവെള്ള സംഭരണം, ജലസ്രോതസ്സുകളുടെ സംരക്ഷണം, മരങ്ങൾ വച്ചുപിടിപ്പിക്കൽ, സൗരോർജ്ജം മുതലായവ) നടപ്പാക്കാനുള്ള പ്രചാരണവും, അവ പഞ്ചായത്തുകളുടെ വാർഷിക പദ്ധതിയിൽ ഉൾപ്പെടുത്താനുള്ള പ്രവർത്തനങ്ങളും.

3. 'പരിസ്ഥിതി കാവൽ സംഘം' എന്ന നിലയിൽ BMC കൾക്കു ഫലപ്രദമായി പ്രവർത്തിക്കുന്നതിനാവശ്യമായ സാങ്കേതിക പിന്തുണ സംസ്ഥാന ജൈവ വൈവിധ്യ ബോർഡ് ജില്ലാ തലത്തിൽ രൂപീകരിച്ചിട്ടുള്ള സാങ്കേതിക സഹായ സമിതികൾ (Technical Support Group) മുഖേന നൽകേണ്ടതാണ്.

4. പാരിസ്ഥിതിക വിഷയങ്ങളിൽ, ബഡ്ജറ്റ് വിഹിതം ഉപയോഗപ്പെടുത്തി നടത്തുന്ന പരിശീലന, അവബോധ പരിപാടികളിൽ BMC കൾക്ക് നിയമാനുസൃതവും, ഈ ഉത്തരവിൻ പ്രകാരമുള്ളതുമായ കർത്തവ്യങ്ങൾ നടപ്പാക്കാനാവശ്യമായ പരിശീലന പദ്ധതികൾ ഉൾപ്പെടുത്തേണ്ടതാണ്.

5. ഈ ഉത്തരവിൻപ്രകാരം ബി.എം.സി.കളിൽ നിന്നു ലഭിക്കുന്ന റിപ്പോർട്ടുകളിൻമേൽ/ പരാതികളിൻമേൽ മൂന്നാമതു സൂചിപ്പിച്ച സർക്കാർ ഉത്തരവിന്റെ അനുബന്ധം 3-ലുള്ള പട്ടികയിൽ 4-ാം കോളത്തിൽ പരാമർശിക്കുന്ന, പ്രാദേശിക തലത്തിൽ ചുമതലപ്പെടുത്തപ്പെട്ട അധികാരികൾ, മുന്തിയ പരിഗണന നൽകി, മേൽ നടപടി സ്വീകരിക്കേണ്ടതും സർക്കാരിനു റിപ്പോർട്ട് ചെയ്യേണ്ടവയിൽ, ആവശ്യാനുസരണമുള്ള റിപ്പോർട്ട് എത്രയും വേഗം സമർപ്പിക്കേണ്ടതുമാണ്.

6. ഓരോ വർഷവും ഓരോ ജില്ലയിലും പ്രവർത്തിക്കുന്ന ഏറ്റവും നല്ല ബി.എം.സി.ക്കും സംസ്ഥാനത്ത് ഏറ്റവും നല്ല പ്രവർത്തനം നടത്തിയ BMC യ്ക്കും 'ലോക പരിസ്ഥിതി ദിനത്തിൽ' മുഖ്യമന്ത്രിയുടെ ട്രോഫികൾ നൽകേണ്ടതാണ്. ഈ വിലയിരുത്തൽ സംസ്ഥാന ജൈവ വൈവിധ്യ ബോർഡ് നടത്തേണ്ടതും, കൂട്ടത്തിൽ ഈ സർക്കാർ ഉത്തരവുപ്രകാരം സ്വീകരിച്ച നടപടികളും, കണക്കിലെടുക്കേണ്ടതുമാണ്.

7. ജൈവവൈവിധ്യ നിയമം 45-ാം വകുപ്പുപ്രകാരം അതാതു ബി.എം.സി.കളുടെ വാർഷിക പ്രവർത്തന റിപ്പോർട്ട് തയ്യാറാക്കി സമർപ്പിക്കേണ്ടതിൽ, പഞ്ചായത്തുതല 'പരിസ്ഥിതി കാവൽ സംഘം' എന്ന നിലയിൽ അതാതു ബി.എം.സി. കളുടെ പ്രവർത്തന റിപ്പോർട്ടും ഉൾപ്പെടുത്താവുന്നതാണ്.

ഗവർണ്ണറുടെ ഉത്തരവിൻ പ്രകാരം,

ജെയിംസ് വർഗ്ഗീസ്,

പ്രിൻസിപ്പൽ സെക്രട്ടറി

ചെയർമാൻ, സംസ്ഥാന ജൈവ വൈവിധ്യ ബോർഡ്, തിരുവനന്തപുരം.

ചെയർമാൻ, സംസ്ഥാന മലിനീകരണ നിയന്ത്രണ ബോർഡ്, തിരുവനന്തപുരം.

ഡയറക്ടർ, പരിസ്ഥിതി കാലാവസ്ഥാ വ്യതിയാന വകുപ്പ്, തിരുവനന്തപുരം.

എക്സിക്യൂട്ടീവ് വൈസ് പ്രസിഡന്റ്, സംസ്ഥാന ശാസ്ത്ര-സാങ്കേതിക പരിസ്ഥിതി കൗൺസിൽ, ശാസ്ത്രഭവൻ, പട്ടം, തിരുവനന്തപുരം-4.

പഞ്ചായത്ത് ഡയറക്ടർ, തിരുവനന്തപുരം.

മുനിസിപ്പൽ ഭരണ ഡയറക്ടർ, തിരുവനന്തപുരം.

എല്ലാ ജില്ലാ കളക്ടർമാർക്കും.

എല്ലാ താലൂക്ക് തഹസിൽദാർമാർക്കും (ജില്ലാ കളക്ടർ മുഖേന)

എല്ലാ ജില്ലാ മെഡിക്കൽ ഓഫീസർമാർക്കും.

എല്ലാ ജില്ലാ പോലീസ് സൂപ്രണ്ടുമാർക്കും.

എല്ലാ പഞ്ചായത്ത് സെക്രട്ടറിമാർക്കും (ഡയറക്ടർ മുഖേന).

എല്ലാ നഗരസഭാ സെക്രട്ടറിമാർക്കും (നഗരകാര്യ ഡയറക്ടർ മുഖേന).

റവന്യൂ/വ്യവസായ/തദ്ദേശ സ്വയംഭരണ/ആരോഗ്യ/ആഭ്യന്തര വകുപ്പിന്.

കരുതൽ ഫയൽ/ഓഫീസ് കോപ്പി.