हिमाचल प्रदेश राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड पाँवटा साहिब द्वारा दिनांक 15.10.2025 को मैसर्स वी.के.एम लिकर एलएलपी, गांव जोगीबन तहसील नाहन, जिला सिरमौर, हिमाचल प्रदेश में प्रस्तावित बॉटलिंग प्लांट @ 90,000 लीटर/माह विस्तार के पश्चात 2 के.एल.पी.डी माल्ट स्पिरिट/ग्रेन स्पिरिट प्लांट एवं बॉटलिंग यूनिट हेतु जन सुनवाई का कार्यवाही विवरण:

हिमाचल प्रदेश राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड पाँवटा साहिब द्वारा दिनांक 15.10.2025 को मैसर्स वी.के.एम लिकर एलएलपी, गांव जोगीबन तहसील नाहन, जिला सिरमौर, हिमाचल प्रदेश में प्रस्तावित बॉटलिंग प्लांट @ 90,000 लीटर/माह विस्तार के पश्चात, 2 के.एल.पी.डी माल्ट स्पिरिट/ग्रेन स्पिरिट प्लांट एवं बॉटलिंग यूनिट हेतु जन सुनवाई गांव जोगीबन तहसील नाहन, जिला सिरमौर, हिमाचल प्रदेश में सम्पन्न हुई। प्रस्तावित परियोजना, ई.आई.ए. अधिसूचना क्रमांक 1533 दिनांक 14.09.2006 के अंतर्गत निर्धारित प्रक्रिया के अनुसार जन सुनवाई का आयोजन अतिरिक्त जिला दंडाधिकारी जिला सिरमौर, श्री लायक राम वर्मा की अध्यक्षता में किया गया। उपमंडलीय अधिकारी नाहन (SDM Nahan), जिला सिरमौर श्री राजीव कुमार सांख्यान तथा श्री अतुल परमार, पर्यावरण अभियंता एवं क्षेत्रीय अधिकारी, हिमाचल प्रदेश राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड, पांवटा साहिब, जिला सिरमौर भी इस जनसुनवाई में उपस्थित रहे। उपस्थित व्यक्तियों की उपस्थिति सूची **संलग्नक-1** के रूप में संलग्न है।

अध्यक्ष महोदय की अनुमति से जनसुनवाई की कार्यवाही औपचारिक रूप से आरंभ की गई। हिमाचल प्रदेश राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड, पांवटा साहिब के क्षेत्रीय अधिकारी ने उपस्थित जनसमूह को जनसुनवाई की पृष्ठभूमि तथा इसके आयोजन के उद्देश्य से अवगत करवाया। तत्पश्चात्, परियोजना प्रवर्तकों एवं उनकी तकनीकी परामर्शदाता सुश्री निकिता तलवार, मेसर्स इको पर्यावरण लेबोरेट्रीज़ एंड कंसल्टेंट्स प्राइवेट लिमिटेड, ईआईए डिवीजन, मोहाली, पंजाब, ने परियोजना के विवरण तथा पर्यावरण प्रभाव आकलन अध्ययन के संबंध में जनता को जानकारी प्रदान की।

1.0 परियोजना का विवरण

मेसर्स वी.के.एम लिकर एलएलपी एक मौजूदा बॉटलिंग यूनिट है जो गांव जोगीबन, तहसील नाहन, जिला सिरमौर, हिमाचल प्रदेश में स्थित है। परियोजना का कुल क्षेत्रफल 11,419.992 वर्गमीटर (2.827 एकड़) है।

वर्तमान में, यह यूनिट 90,000 लीटर प्रति माह की बॉटलिंग प्रक्रिया में संलग्न है, जिसके लिए HPSPCB से वैध संचालन की अनुमति प्राप्त है। वर्तमान में यह यूनिट पर्यावरण प्रभाव मूल्यांकन EIA अधिसूचना और उसके संशोधनों के अंतर्गत नहीं आती है।

अब कंपनी उसी ज़मीन पर 2 के.एल.पी.डी (2 KLPD) का माल्ट स्पिरिट/ग्रेन स्पिरिट प्लांट लगाना चाहती है।

इस प्रकार, EIA अधिसूचना 2006 और उसके संशोधनों के अनुसार, यह अनुसूची 5 (g) के अंतर्गत आता है: डिस्टिलरी; नॉन-मोलेसेस आधारित डिस्टिलरी <200 के.एल.डी; श्रेणी "बी", जिसके लिए पर्यावरणीय स्वीकृति आवश्यक है।

परियोजना की प्रमुख विशेषताएँ निम्नलिखित होंगी:

- **मौजूदा उत्पादन क्षमता**: बॉटलिंग प्लांट @ 90,000 लीटर/माह
- **विस्तार के बाद कुल उत्पादन क्षमता**: 2 के.एल.पी.डी (2 KLPD) माल्ट स्पिरिट/ग्रेन स्पिरिट प्लांट
- **विस्तार के बाद कुल क्षेत्रफल**: 11,419.992 वर्गमीटर (2.827 एकड़)
- **विस्तार के बाद परियोजना लागत**: ₹50 करोड़
- **प्रस्तावित परिवर्तन**: माल्ट स्पिरिट/ग्रेन स्पिरिट प्लांट हेतु मशीनरी की स्थापना

2.0 परिवेशीय वायु गुणवत्ता

आधारभूत वायु गुणवत्ता को अध्ययन क्षेत्र के विभिन्न स्थानों पर प्रमुख वायु प्रदूषकों जैसे PM_{10}, $PM_{2.5}$, सल्फर डाइऑक्साइड (SO_2), नाइट्रोजन डाइऑक्साइड (NO_2) और कार्बन मोनोऑक्साइड (CO) की निगरानी करके स्थापित किया गया। वायु के नमूने 24 घंटे लगातार सभी स्टेशनों से एकत्र किए गए और विश्लेषण किया गया। यह आधारभूत निगरानी मार्च से मई 2024 के दौरान एम/एस वी.के.एम लिकर एलएलपी के लिए की गई थी।

अध्ययन क्षेत्र में PM_{10} का स्तर 36.02 से 74.66 $\mu g/m^3$ के बीच पाया गया और परियोजना स्थल पर 98 परसेंटाइल मान 77.76 $\mu g/m^3$ रहा। इसी तरह $PM_{2.5}$ का स्तर 11.5 से 38.74 $\mu g/m^3$ के बीच और परियोजना स्थल पर 98 परसेंटाइल 32.61 $\mu g/m^3$ रहा। यह सभी मान 24 घंटे के औसत के लिए अनुमन्य सीमा (PM_{10} = 100 $\mu g/m^3$, $PM_{2.5}$ = 60 $\mu g/m^3$) से नीचे हैं।

धूलकण स्तर (PM_{10} व $PM_{2.5}$) एवं गैसीय प्रदूषक (SO_2, NO_2, CO) सभी केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड (CPCB) द्वारा निर्धारित मानकों के भीतर पाए गए। इससे यह स्पष्ट है कि अध्ययन क्षेत्र की वायु गुणवत्ता अच्छी, सुरक्षित और स्वास्थ्य के अनुकूल है।

3.0 जल गुणवत्ता

भूजल की जाँच से पता चला कि जल की गुणवत्ता अच्छी है और यह पीने के योग्य है। अध्ययन क्षेत्र के विभिन्न स्थानों से लिए गए नमूनों में तत्वों की मात्रा में अंतर पाया गया, जो छोटे जलभंडारों (aquifers) के कारण हो सकता है, परंतु सभी घटकों का स्तर पीने के जल के लिए निर्धारित मानकों के भीतर है।

विस्तार के बाद इकाई से उत्पन्न अपशिष्ट जल को 10 के.एल.डी की प्रस्तावित ईटीपी कम एसटीपी (ETP-cum-STP) में उपचारित किया जाएगा और कोई भी अपशिष्ट जल परिसर से बाहर नहीं छोड़ा जाएगा। इस प्रकार, सतही जल की गुणवत्ता पर कोई नकारात्मक प्रभाव नहीं पड़ेगा।

4.0 औद्योगिक अपशिष्ट

अनाज आधारित प्रक्रिया से लगभग 1.76 टन/दिन डी.डी.जी.एस. (ड्राईड डिस्टिलर्स ग्रेन्स विथ सोल्युबल्स) उत्पन्न होंगे। यह उप-उत्पाद प्रोटीन और फाइबर में समृद्ध होता है, और इसे पशु चारे के रूप में बाजार में बेचा जाएगा।

ईटीपी से उत्पन्न स्लज लगभग 2 किग्रा/दिन (सूखी अवस्था में) होगा जो कि गैर-हानिकारक है और इसे संयंत्र परिसर में खाद के रूप में उपयोग किया जाएगा जिससे हरित क्षेत्र और मिट्टी की उर्वरता में वृद्धि होगी।

फरमेंटेशन प्रक्रिया के दौरान उत्पन्न कार्बन डाइऑक्साइड (CO_2) का उपयोग विभिन्न उद्देश्यों के लिए किया जा सकता है:

- पेय उद्योग में शीतल पेय व सोडा की गैसिंग के लिए,
- औद्योगिक कार्य जैसे वेल्डिंग और अग्निशामक यंत्रों में,
- नियंत्रित कृषि जैसे ग्रीनहाउस में पौधों की वृद्धि को बढ़ावा देने हेतु।

स्पेंट लीज़ (Spent Lees) लगभग 2000 लीटर/दिन उत्पन्न होंगे, जिनका प्रबंधन कंपोस्टिंग द्वारा किया जाएगा जिससे पोषक तत्वों की पुनरावृत्ति और अपशिष्ट का सतत प्रबंधन होगा।

फीन्ट्स (Feints), जो लगभग 1667 लीटर/दिन होंगे, को पुनः डिस्टिलेशन के माध्यम से पुनः प्राप्त किया जाएगा ताकि शेष अल्कोहल की अधिकतम उपयोगिता सुनिश्चित की जा सके और अपशिष्ट न्यूनतम हो।

तत्पश्चात, उपस्थित लोगों द्वारा पूछे गए प्रश्नों के उत्तर परियोजना प्रस्तावक की ओर से प्रदान किए गए।

क्र.सं.	नाम व पता	उठाए गए मुद्दे	मुद्दों पर टिप्पणी
1	श्री नरेंद्र सिंह, निवासी – ग्राम जोगीबन	उन्होंने कहा कि उनकी दो धान के खेत उद्योग से निकले रासायनिक रूप से उपचारित जल से भर गईं, जिसके परिणामस्वरूप कोई मजदूर खेतों में काम करने के लिए तैयार नहीं है।	पर्यावरण सलाहकार ने बताया कि वर्तमान उद्योग से किसी भी प्रकार का रासायनिक उपचारित जल नहीं छोड़ा गया है तथा विस्तार के बाद भी उद्योग से कोई अपशिष्ट जल नहीं छोड़ा जाएगा। यह जल बोरवेल का है जो मानसून के बाद जलस्तर बढ़ जाने के कारण बाहर निकलता है। पर्यावरण सलाहकार ने यह भी आश्वासन दिया कि उद्योग की विनिर्माण प्रक्रिया में किसी भी रासायनिक पदार्थ का उपयोग नहीं किया जाता; विस्तार के बाद केवल यीस्ट का उपयोग किण्वन प्रक्रिया में किया जाएगा। इस पर एडीएम महोदय ने कहा कि वे श्री नरेंद्र के साथ उद्योग का निरीक्षण करेंगे तथा धान के खेतों से जल के नमूने प्रयोगशाला परीक्षण हेतु लिए जाएंगे।
2.	श्री पंडित अनिल शर्मा, निवासी – ग्राम सतीवाला	उन्होंने कहा कि उन्हें उद्योग से बहुत उम्मीदें हैं और उनका विश्वास है कि उद्योग के विस्तार से स्थानीय जनता को सकारात्मक लाभ मिलेगा। उन्होंने बताया कि वे प्रत्येक 2–3 दिन में उद्योग के पास से गुजरते हैं और उन्होंने देखा है कि उद्योग का परिसर बहुत स्वच्छ है तथा पर्यावरण को प्रदूषित नहीं कर रहा है। उन्होंने अनुरोध किया कि पंचायत सतीवाला और स्थानीय लोगों को	परियोजना प्रस्तावक ने उनके विचारों के लिए धन्यवाद देते हुए आश्वासन दिया कि भविष्य में उद्योग में और अधिक स्वच्छता तथा पर्यावरण संरक्षण की सख्त व्यवस्थाएँ लागू की जाएँगी। उन्होंने यह भी कहा कि मार्कंडा नदी में किसी भी प्रकार का प्रदूषक नहीं छोड़ा जाएगा। स्थानीय रोजगार के संबंध में परियोजना प्रस्तावक ने बताया कि स्थानीय निवासियों को औद्योगिक कार्य प्रणाली का प्रशिक्षण देने के

		उद्योग में सरकारी वेतन दरों पर नियुक्त किया जाए तथा केवल उच्च कौशल वाले पेशेवर, जैसे इंजीनियर, जो स्थानीय रूप से उपलब्ध नहीं हैं, उन्हें ही बाहर से रखा जाए। स्थानीय लोगों को उद्योग से अधिकतम लाभ मिलना चाहिए। उन्होंने परियोजना प्रस्तावक को स्थानीय लोगों को रोजगार देने के लिए धन्यवाद और बधाई दी। उन्होंने यह भी कहा कि वर्तमान में महर्षि मार्कंडेश्वर नदी उद्योग द्वारा प्रदूषित नहीं हो रही है और परियोजना प्रस्तावक से अनुरोध किया कि भविष्य में भी नदी में किसी प्रकार का प्रदूषण न हो।	लिए निःशुल्क प्रशिक्षण कार्यक्रम आयोजित किया जाएगा। कोई भी व्यक्ति जो उद्योग में काम करना चाहता है, इस प्रशिक्षण में भाग ले सकता है। 1–2 माह के प्रशिक्षण के उपरांत प्रशिक्षित व्यक्तियों को उद्योग में रोजगार प्रदान किया जाएगा।
3	श्रीमती रीना देवी, निवासी – ग्राम सतीवाला	उन्होंने स्थानीय निवासियों को रोजगार उपलब्ध कराने के लिए उद्योग की प्रशंसा की। उन्होंने कहा कि इस उद्योग के कारण अब उनके बच्चों को काम की तलाश में घर से दूर जाने की आवश्यकता नहीं है।	परियोजना प्रस्तावक ने रोजगार में स्थानीय लोगों को प्राथमिकता देने का आश्वासन दिया।
4	श्री दिनेश कुमार, निवासी – ग्राम रुकड़ी	उन्होंने परियोजना प्रस्तावक से निकटवर्ती श्मशान भूमि में सीमा दीवार (बाउंड्री वॉल) निर्माण की मांग की।	परियोजना प्रस्तावक ने इस पर सहमति व्यक्त की।

5	श्री राजेंद्र कुमार, निवासी – ग्राम रुखड़ी	उन्होंने परियोजना प्रस्तावक से अनुरोध किया कि स्थानीय लोगों को रोजगार दिया जाए तथा उद्योग में उपयोग किए जाने वाले वाहनों के लिए स्थानीय निवासियों के वाहनों को प्राथमिकता दी जाए।	परियोजना प्रस्तावक ने सहमति व्यक्त की और आश्वासन दिया कि स्थानीय लोगों को मजदूरी कार्यों में प्राथमिकता दी जाएगी तथा उद्योग से संबंधित कार्यों में स्थानीय वाहनों का उपयोग किया जाएगा।

हिमाचल प्रदेश राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड (HPSPCB) के क्षेत्रीय अधिकारी ने यह अवलोकन किया कि महर्षि मार्कंडेश्वर नदी, जो उद्योग के समीप बहती है, अत्यंत आध्यात्मिक और धार्मिक महत्व रखती है। उन्होंने उल्लेख किया कि यह नदी काला अंब क्षेत्र में पहले से ही अत्यधिक प्रदूषित है। अतः उन्होंने निर्देश दिया कि किसी भी प्रकार का अपशिष्ट जल नदी में नहीं डाला जाएगा और इकाई को शून्य तरल अपशिष्ट (Zero Liquid Discharge - ZLD) प्रणाली पर संचालित किया जाना चाहिए। उन्होंने आगे यह भी कहा कि मानसून के पश्चात बोरवेल का जल जहाँ से बाहर निकलता है, उस स्थान पर एक कैमरा स्थापित किया जाए, ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि उद्योग परिसर से किसी भी प्रकार का प्रदूषित जल बाहर न जाए।

जनसुनवाई के समापन से पूर्व, अतिरिक्त जिला दंडाधिकारी सिरमौर ने जनता को आश्वासन दिया कि उठाए गए सभी मुद्दे, सुझाव, विचार और टिप्पणियाँ विधिवत रूप से नोट कर ली गई हैं तथा इस जनसुनवाई की कार्यवाही को कलमबद्ध कर आगामी कार्रवाई के लिए प्रेषित किया जाएगा।

अंत में, जनसुनवाई के समापन पर अध्यक्ष महोदय द्वारा उपस्थित सभी लोगों का हार्दिक धन्यवाद एवं आभार व्यक्त किया गया।

अतिरिक्त जिला दंडाधिकारी
नाहन, जिला सिरमौर (हि. प्र.)