

EXECUTIVE SUMMARY

FOR

“Expansion And Augmentation Of Integrating Melting And Rolling Facility “

Project Area: 47505.21 sq. m.

**Capacity: 2,94,000 TPA of Billets/Ingots
2,80,770 TPA of Rolling Products**

At Location:

**Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil
Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh**

M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

**Project Schedule: 3(a); Metallurgical industries
(ferrous & non-ferrous)**

Category- ‘A’

PREPARED BY



SHIVALIK SOLID WASTE MANAGEMENT LIMITED
(QCI/ NABET Certificate No: NABET/EIA/23-26/RA
0310 dated December 13, 2023)



**Address: SCO 20-21, 1st floor, Near Hotel Dolphin, Baltana, Zirakpur, (Punjab)-
140604**

September 2024

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

EXECUTIVE SUMMARY

1.0 SUMMARY

M/s Amba Shakti Ispat Ltd. is an existing secondary steel processing industry located at Plot no. 6 & 6A, Industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil - Nahan, District-Sirmaur, State-Himachal Pradesh. The existing plant has induction furnaces of 2X6MT/heat produces 36000 MT/Annum of continuously cast billets using 136 MT/day (40800 MT/Annum) of MS scrap/sponge iron as basic raw materials. Further it has 45000 MT/Annum rolling production capacity of bars, TMT and other rolled section using additionally 14,196 MT/Annum quantities of billets directly purchased from the market.

The proponent plans to enhance the production capacity of the plant due to huge demand of rolled merchant products. The project proponent is planning for capacity expansion and augmentation. In this process, the industrial unit will increase its molten metal generation capacity, by increasing melting capacity from 2X6MT/heat to 2x30MT/heat (using induction furnaces), augmentation of continuous casting machine (CCM), and enhancing re-rolling mill capacity. With the proposed expansion, the production capacity of the industrial unit will increase from 36000MT/ Annum (i.e., 120 MT/day) to 294000 MT/Annum (840 MT/Day) of billets/Ingots and 45000MT/ Annum (i.e., 150 MT/day) to 280770 MT/Annum (802 MT/Day) of Rolling Products necessitating increased quantity of raw materials such as scrap/sponge iron (sourced from local/international market via road) to 308700 MT/Annum (882 MT/Day). After expansion, the Billets from the market will not be needed and the Reheating furnace will be obviated and ultimately dismantled. Total Plot Area is around **47505.21 sq. m.** The estimated cost of the Project is approximately **Rs. 120 Crores** (existing & proposed enhancement).

1.1 CATEGORY OF THE PROJECT

The proposed expansion of the project needs "Environmental Clearance" from the MoEF&CC as per the EIA Notification, 2006 and its subsequent amendments. The project is classified as Secondary Metallurgical processing Industries listed as Item 3(a) of the schedule of the EIA Notification 2006 under Category A.

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

TABLE 1-1: SALIENT FEATURES OF PROJECT

S. No	Parameters	Description
1	Identification of the project	Project falls under Secondary Metallurgical processing Industries Item 3(a) of the schedule of EIA notification of Sept 14, 2006 , issued by MOEF & CC and its subsequent amendments.
2	Project Proponent	Shri Sanjeev Goel, Director M/s Amba Shakti Ispat Ltd.
3	Brief description of nature of the project	The proposed project is for the expansion of the production capacity from 36000MT/ Annum (i.e. 120 MT/day) to 294000 MT/Annum (840 MT/Day) of billets/Ingots and 45000MT/ Annum (i.e. 150 MT/day) to 280770 MT/Annum (802 MT/Day) of Rolling Products necessitating increased quantity of raw materials such as scrap/sponge iron to 308700 MT/Annum (882 MT/Day) by using induction furnaces 2X30 MT/heat capacity.
4 Salient Features of the Project		
4.1	Total Plot Area	Total Plot Area 47505.21 sq. m.
4.2	Location	Plot no 6 & 6A, Industrial area phase-2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, State Himachal Pradesh.
4.3	Water requirement	Water for construction and domestic purposes will be drawn from Borewell . Approximately 46KLD of water will be used during the operational phase. Water is being provided by the Department of Industries.
4.4	Source of water	Borewell.
4.5	Wastewater	4.8 KLD generated domestic wastewater will be treated in proposed STP of capacity 5 KLD.
4.6	Manpower	150 people.
4.7	Electricity/Power requirement	Total Power loads will be 40 MVA to run the plant & machinery during Construction and Operational Phase. Source: Himachal Pradesh State Electricity Board (HPSEB). In case of Power failure one existing DG sets of 500 KVA Capacity has been provided. Additional DG set of capacity 1010 kVA is proposed.
4.8	Alternative site	The proposed expansion will be done within the existing plant premises only.
4.9	Landform, Land use and land ownership	On Lease, Leased to M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

4.10	Project cost	The estimated cost of the proposed Project is approximately Rs. 120 Crore.
------	--------------	---

1.2 SIZE AND MAGNITUDE OF OPERATION

The proposed project is for the expansion of the production capacity from 36000MT/Annum (i.e. 120 MT/day) to 294000 MT/Annum (840 MT/Day) of billets/Ingots and 45000MT/ Annum (i.e. 150 MT/day) to 280770 MT/Annum (802 MT/Day) of Rolling Products necessitating increased quantity of raw materials such as scrap/sponge iron to 308700 MT/Annum (882 MT/Day) by using induction furnaces 2X30 MT/heat capacity.

1.3 EXISTING ENVIRONMENT

M/s Amba Shakti Ispat Ltd. is planning for capacity expansion and augmentation. In the process the industrial unit will increase its molten metal generation capacity in Induction furnaces and enhance rolling mill capacity and casting of billets in continuous casting machine. After proposed expansion, installed production capacity of the industrial unit will increase from 36000MT/ Annum (i.e. 120 MT/day) to 294000 MT/Annum (840 MT/Day) of billets/Ingots and 45000MT/ Annum (i.e. 150 MT/day) to 280770 MT/Annum (802 MT/Day) of Rolling Products necessitating increased quantity of raw materials such as scrap/sponge iron to 308700 MT/Annum (882 MT/Day).

1.4 BASELINE CONDITIONS

The baseline study of the existing environmental conditions of the close vicinity of the project site has already been conducted with respect to physical, biological, and socio-economic environment during the month of March 2022 to May 2022 and is used for M/s Amba Shakti Ispat Ltd. The air quality of the area meets the prescribed National Ambient Air Quality Standards. The background noise levels were also found to be well within the standards.

The quality of ground water was assessed by taking samples and analyzed as per CPCB guidelines. The ground water quality was also found well within the permissible limits. No forest land is falling in the core zone. In addition to that there is no sensitive ecosystem in

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

the vicinity. No rehabilitation and resettlement issues are emerging with the selected project site.

1.5 MANPOWER REQUIREMENT

Manpower will be required on permanent and temporary basis. About 25 additional manpower will be required for expansion phase.

1.6 MAJOR ASPECTS OF MITIGATION MEASURES INCORPORATED INTO THE PROJECT

To achieve above objectives following mitigation measures will be implemented:

- Best available technology practicable has been considered to minimize or avoid emissions.
- APCD comprising side suction hood, pulse jet bag filter with offline cleaning technology will be installed.
- The APCD will be operated & maintained as per HPPCB guidelines/SOP.
- Bag Filter cleaning will be done offline by compartmentalizing the bag house.
- Adequate measures will be taken to control air pollution, noise levels, water pollution, apart from having proper landscaping and green belt & plantation development.
- Social welfare measures will be undertaken.
- Occupational Health and Safety Plan will be formulated and implemented.

1.6.1 Biological Environment

A detailed study has been conducted within the study area of 10 km to describe the biological environment surrounding the project site with specific reference to type of crops, floral and faunal diversity, endangered species etc.

There are no National Parks/Wildlife sanctuaries identified within the periphery of 10 km buffer zone from the project site.

1.6.2 Socio-economic environment

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

For the Socio-economic study settlement map on Toposheet is used to identify the study area. The study area has been considered 10 km radius from the project site. The total 10 Km area has been divided into three sections. These different sections area namely (0- 3 Km primary Impact area and 3-7 km secondary Impact area and 7-10 km non-impact zone). For the primary survey 0-3 km Impact area has been considered. All the villages falling within the 10 km study area are listed from the available Census data (PCA).

Six villages which are covered under the Impact area of 0-3 Km and considered for the primary survey namely Nahan Tehsils in District Sirmour of Himachal Pradesh State and Naraingarh Tehsils in District Ambala in Haryana State because of interstate boundary. A total number of 58 Villages are found in a radius of 10 km from the project site as per the toposheet. Out of 58 villages 30 villages are falling in Himachal Pradesh state & the rest 28 villages falling in Haryana State. The project has provided a direct job opportunity to the locals as both technical and non-technical workers. Right now, there are workers from local villages and towns. With the growth of other industries in this area the workload and scope of job opportunity is increasing day by day. A major part of this labour force is mainly from local villagers who are expected to engage themselves both in agriculture and project activities. This enhances their income and leads to overall economic growth of the area.

1.6.3 Land use Patterns

The area within the 10 km radius of the proposed site has been considered for the study of the land use pattern.

Land use pattern reveals that as much as 37.08% of the area is occupied by Forest land, 18.75 % of crop Land and water bodies 0.46%.

1.6.4 Impact Assessments

Based on the project design details provided by proponent, data collected to describe the existing environmental scenario and to satisfy the requirements of TOR, the impacts have been identified and assessed.

1.7 OBSERVATION AND CONCLUSIONS

(A) WATER:

The sewage generated during the construction and operation phases will not be drained outside the premises but to be treated in proposed STP. The water used for cooling will be collected in a tank and passed through the cooling tower and will be recycled again in the same process.

(B) AIR:

APCS comprising side suction hood, pulse jet bag filter with offline cleaning technology will be installed with Induction furnace to control the particulate emissions. The dust emission is controlled by sprinkling. To control emission from DG set, adequate stack height and canopy is provided.

(C) LAND:

- The project is in the industrial area of Kala Amb. The change in land use pattern is not in conflict with any present and/or future use of the land.
- The construction waste will be reused as early as possible for land filling or in the landscaping at the project site.

(D) BIOLOGICAL:

- There are no notified ecologically sensitive locations, migratory paths, sanctuaries etc. within the study area.
- The proposed project does not envisage any destruction or displacement of any endemic faunal species.
- Total land for the project is 47505.21 sq. m. Out of which, 30% i.e., 14000 sq. m. green area will be provided inside the plant premises and additional green area of 14 % i.e. 6684 sq. m. (614 sq. m. + 6070 sq. m.) outside the plant premises will be provided. Thus, total green area becomes approx. 44% of the total project area.

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

(E) SOCIO-ECONOMIC:

As the proposed project is located within the industrial area of Kala Amb, with the expansion of the proposed project the occupational pattern of the people in the area will change with making more people engaged in industrial and business activities.

(F) OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY:

The health of the employees who will be working in the plant during the operation phase will be monitored through general periodical (half yearly) checkup for both respiratory and auditory ailments. Occupational accidents and diseases including the accident, Fatality rates will be recorded.

1.9 Green Area Development

Total land for the project is 47505.21 sq. m. Out of which, approx. 30% i.e., 14000 sq. m. is inside the plant premises and an additional green area of 14 % i.e. 6684 sq. m. (614 sq. m. + 6070 sq. m.) outside the plant premises will be provided. Thus, total green area becomes approx. 44% of the total project area. Indigenous trees with tree density of 1000 trees per hectare with local broad leaf species shall be planted. Thus, in total 2000 trees are proposed to be planted.

- Species selection will depend upon the type of soil and local species with good survival rate.
- A budget of **Rs. 10,00,000 Lakhs** has been kept for Green belt development.

1.10 Environment Management Plan

TABLE 1-2: BUDGETARY PROVISION FOR ENVIRONMENTAL MANAGEMENT

S.No	Title	Capital Cost Rs. Lacs	Recurring Cost Rs. Lacs (Annum)
1	Air Pollution Control Devices (Bag Filters, online continuous emission monitoring system etc.)	35	10
2.	Water Pollution Control Measures (STP)	15	05

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

3.	Noise Pollution Control Measures (Acoustic Enclosure, PPE)	20	05
4.	Environment Monitoring and Management	-	08
5.	Occupational Health	2.0	1.5
6.	Green Belt Development	10.0	5.0
7.	Rainwater Harvesting Tank	5.0	1.0
	Total	87	35.5

1.8 Additional Environment Activities

Rs. 93 lacs have been earmarked for Additional Environmental Activities.

1.9 The Project Proponent is further committed to ensure the compliances as follows:

- To take care of waste gases, wastewater, noise, and solid waste as per guidelines of MOEF&CC, CPCB and SPCB.
- To additionally expand and develop the green area inside the factory premises.
- To encourage water conservation through water re-use and re-cycling.
- To provide qualified safety officer to build an emergency preparedness and to implement suitable measures to prevent and control an accident hazard.
- To organize frequent mock drill exercises to check the preparedness towards emergency.
- To monitor the emitting gases from the stack through installation of Online Continuous Emission Monitoring System.

कार्यकारी सारांश

"एकीकृत पिघलने और रोलिंग सुविधा का विस्तार और विस्तार"

परियोजना क्षेत्र: 47505.21 हेक्टेयर।

क्षमता: 2,94,000 टीपीए बिलेट्स

2,80,770 टीपीए रोलिंग उत्पाद

स्थान पर:

"प्लॉट नंबर 6 और 6ए, औद्योगिक क्षेत्र चरण 2, काला अंब,

तहसील नाहन, जिला सिरमौर, हिमाचल प्रदेश"

द्वारा

मेसर्स अम्बा शक्ति इस्पात लिमिटेड

परियोजना सूचीपत्र: 3(ए); धातुकर्म उद्योग (लोह)

श्रेणी- ए'

द्वारा तैयार



शिवालिक सॉलिड वेस्ट मैनेजमेंट लिमिटेड

(QCI/NABET प्रमाणपत्र संख्या: NABET/EIA/23-26/RA 0310 दिनांक 13 दिसंबर 2023)

पता: एससीओ 20-21, पहली मंजिल, होटल डॉल्फिन के पास, बाल्टाना, जीरकपुर, (पंजाब) - 140604.

सितम्बर 2024

कार्यकारी सारांश

1.0 सारांश

मेसर्स अंबा शक्ति इस्पात लिमिटेड एक मौजूदा माध्यमिक इस्पात प्रसंस्करण उद्योग है। यह प्लॉट नंबर 6 और 6ए, औद्योगिक क्षेत्र चरण 2, कला में 60 एमटी/हीट (प्रत्येक 30 टीपीएच क्षमता के दो इंडक्शन फर्नेस) की कुल क्षमता वाली इंडक्शन भट्टियों का उपयोग करके उत्पादन क्षमता को 802 एमटीडी (रोल्ड स्टील सेक्शन) तक बढ़ाने की योजना बना रहा है। मौजूदा संयंत्र में 2X6MT/हीट की इंडक्शन भट्टियां हैं, जो बुनियादी कच्चे माल के रूप में 136 मीट्रिक टन/दिन (40800 मीट्रिक टन/वर्ष) एमएस स्क्रैप/स्पंज आयरन का उपयोग करके 36000 मीट्रिक टन/वर्ष लगातार कास्ट बिलेट्स का उत्पादन करती हैं। इसके अलावा इसमें बार, टीएमटी और अन्य रोल्ड सेक्शन की 45000 मीट्रिक टन प्रति वर्ष रोलिंग उत्पादन क्षमता है, जिसमें बाजार से सीधे खरीदे गए बिलेट्स की 14,196 मीट्रिक टन प्रति वर्ष अतिरिक्त मात्रा का उपयोग होता है।

निर्माण और घरेलू उद्देश्यों के लिए पानी भूजल (मौजूदा बोरवेल) से लिया जाएगा। लगभग 46 केएलडी पानी का उपयोग औद्योगिक और घरेलू उद्देश्यों के लिए किया जाएगा। निर्माण और परिचालन चरण के दौरान संयंत्र और मशीनरी को चलाने के लिए कुल बिजली भार लगभग 40 एमवीए है। बिजली का अपेक्षित स्रोत हिमाचल प्रदेश राज्य विद्युत बोर्ड (एचपीएसईबी) है। कुल प्लॉट क्षेत्रफल लगभग 47505.21 वर्ग मीटर है।

घरेलू अपशिष्ट जल @ 4.8 KLD तरल प्रवाह के रूप में उत्पन्न होता है जिसे 5 KLD क्षमता के STP में उपचारित किया जाएगा। उपयोग किए गए कुल कच्चे माल का लगभग 2-5% स्लेग में परिवर्तित हो जाएगा जिसे धातु निष्कर्षण के बाद इंटरलॉक ब्लॉक बनाने के लिए पेवर उद्योग में भेजा जाएगा और एपीसीडी उपकरणों से धूल साइट पर उत्पन्न होने वाली खतरनाक सामग्री है जिसे संग्रहीत किया जाएगा और मैसर्स को निपटाया जाएगा। शिवालिक सॉलिड वेस्ट मैनेजमेंट कंपनी लिमिटेड। परियोजना की अनुमानित लागत लगभग रु 120 करोड़ (मौजूदा और प्रस्तावित वृद्धि)।

1.1 परियोजना की श्रेणी

परियोजना के प्रस्तावित विस्तार के लिए EIA अधिसूचना, 2006 के अनुसार MoEF&CC से "पर्यावरण मंजूरी" की आवश्यकता है। परियोजना को श्रेणी A के तहत EIA अधिसूचना 2006 की अनुसूची के आइटम 3 (ए) के रूप में सूचीबद्ध माध्यमिक धातुकर्म प्रसंस्करण उद्योगों के रूप में वर्गीकृत किया गया है।

परियोजना की मुख्य विशेषताएं

क्र.सं	पैरामीटर	विवरण
1	परियोजना की पहचान	परियोजना एमओईएफ और सीसी द्वारा जारी 14 सितंबर 2006 की ईआईए अधिसूचना की अनुसूची के माध्यमिक धातुकर्म प्रसंस्करण उद्योग आइटम 3 (ए) के अंतर्गत आती है।
2	परियोजना प्रस्तावक	श्री संजीव गोयल, निदेशक मैसर्स अम्बा शक्ति इस्पात लिमिटेड।
3	परियोजना की प्रकृति का संक्षिप्त विवरण	प्रस्तावित परियोजना 36000 मीट्रिक टन प्रति वर्ष (यानी 120 मीट्रिक टन प्रति दिन) से 294000 मीट्रिक टन प्रति वर्ष (840 मीट्रिक टन प्रति दिन)

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

		बिलेट्स/सिल्लियां और 45000 मीट्रिक टन प्रति वर्ष (यानी 150 मीट्रिक टन प्रति दिन) से 280770 एमटी/वर्ष (802 एमटी/दिन) रोलिंग उत्पादों के लिए 2X30 एमटी/हीट क्षमता वाली इंडक्शन भट्टियों का उपयोग करके स्क्रैप/स्पंज आयरन जैसे कच्चे माल की मात्रा को 308700 एमटी/वर्ष (882 एमटी/दिन) तक बढ़ाना आवश्यक है।
4 परियोजना की मुख्य विशेषताएं		
4.1	कुल प्लॉट क्षेत्रफल	कुल प्लॉट क्षेत्रफल 47505.21 वर्ग मीटर।
4.2	जगह	प्लॉट नंबर 6 और 6ए, औद्योगिक क्षेत्र चरण-2, काला अंब, तहसील नाहन, जिला सिरमौर, राज्य हिमाचल प्रदेश।
4.3	पानी की आवश्यकता	निर्माण और घरेलू उद्देश्यों के लिए पानी बोरवेल से लिया जाएगा। परिचालन चरण के दौरान लगभग 46KLD पानी का उपयोग किया जाएगा। उद्योग विभाग द्वारा पानी उपलब्ध कराया जा रहा है
4.4	जल का स्रोत	बोरवेल
4.5	अपशिष्ट	4.8 केएलडी उत्पन्न घरेलू अपशिष्ट जल को 5 केएलडी क्षमता के प्रस्तावित एसटीपी में मिश्रित उपचारित किया जाएगा।
4.6	श्रमशक्ति	150 लोग
4.7	बिजली/बिजली की आवश्यकता	निर्माण और परिचालन चरण के दौरान संयंत्र और मशीनरी को चलाने के लिए कुल बिजली 40 एमवीए लिया जाएगा। स्रोत: हिमाचल प्रदेश राज्य विद्युत बोर्ड (एचपीएसईबी)। बिजली की विफलता के मामले में 500 केवीए क्षमता का एक मौजूदा डीजी सेट प्रदान किया गया है। 1010 केवीए क्षमता का अतिरिक्त डीजी सेट प्रस्तावित है।
4.8	वैकल्पिक साइट	प्रस्तावित अतिरिक्त संयंत्र मौजूदा संयंत्र परिसर के

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

		भीतर ही स्थापित किया जाएगा।
4.9	भू-आकृति, भूमि उपयोग और भूमि स्वामित्व	मेसर्स अम्बा शक्ति इस्पात लिमिटेड को भूमि लीज़ पर दिया गया।
4.10	परियोजना लागत	प्रस्तावित परियोजना की अनुमानित लागत लगभग रु. 120 करोड़ है।

1.2 संचालन का आकार और परिमाण

प्रस्तावित परियोजना 36000 मीट्रिक टन प्रति वर्ष (यानी 120 मीट्रिक टन प्रति दिन) से 294000 मीट्रिक टन प्रति वर्ष (840 मीट्रिक टन प्रति दिन) बिलेट्स/सिल्लियां और 45000 मीट्रिक टन प्रति वर्ष (यानी 150 मीट्रिक टन प्रति दिन) से 280770 एमटी/वर्ष (802 एमटी/दिन) रोलिंग उत्पादों के लिए 2X30 एमटी/हीट क्षमता वाली इंडक्शन भट्टियों का उपयोग करके उत्पादन क्षमता के विस्तार के लिए है। स्क्रेप/स्पंज आयरन जैसे कच्चे माल की मात्रा को 308700 एमटी/वर्ष (882 एमटी/दिन) तक बढ़ाना आवश्यक है।

1.3 मौजूदा पर्यावरण

मेसर्स अम्बा शक्ति इस्पात लिमिटेड क्षमता विस्तार और वृद्धि की योजना बना रही है। इस प्रक्रिया में औद्योगिक इकाई इंडक्शन भट्टियों में अपनी पिघली हुई धातु उत्पादन क्षमता बढ़ाएगी और रोलिंग मिल क्षमता और निरंतर कास्टिंग मशीन में बिलेट्स की कास्टिंग बढ़ाएगी। प्रस्तावित विस्तार के बाद, औद्योगिक इकाई की स्थापित उत्पादन क्षमता 36000 मीट्रिक टन प्रति वर्ष (यानी 120 मीट्रिक टन प्रति दिन) से बढ़कर 294000 मीट्रिक टन प्रति वर्ष (840 मीट्रिक टन प्रति दिन) बिलेट्स/सिल्लियां और 45000 मीट्रिक टन प्रति वर्ष (यानी 150 मीट्रिक टन प्रति दिन) हो जाएगी। रोलिंग उत्पादों को 280770 मीट्रिक टन/प्रति वर्ष (802 मीट्रिक टन/दिन) करने के लिए स्क्रेप/स्पंज आयरन जैसे कच्चे माल की मात्रा बढ़ाकर 308700 मीट्रिक टन/प्रति वर्ष (882 मीट्रिक टन/दिन) करने की आवश्यकता है।

1.4 आधारभूत शर्तें

मार्च 2022 से मई 2022 के दौरान भौतिक, जैविक और सामाजिक-आर्थिक पर्यावरण के संबंध में परियोजना स्थल के आसपास की मौजूदा पर्यावरणीय स्थितियों का आधारभूत अध्ययन पहले ही किया जा चुका है और इसका उपयोग मेसर्स अंबा के लिए किया जा रहा है। क्षेत्र की वायु गुणवत्ता निर्धारित राष्ट्रीय परिवेशी वायु गुणवत्ता मानकों के अनुरूप है। पृष्ठभूमि शोर का स्तर भी मानकों के भीतर पाया गया।

भूजल की गुणवत्ता का आकलन नमूने लेकर किया गया और सीपीसीबी दिशानिर्देशों के अनुसार विश्लेषण किया गया। भूजल की गुणवत्ता भी अनुमेय सीमा के भीतर पाई गई। कोर जोन में कोई भी वन भूमि नहीं आ रही है। इसके अलावा आसपास कोई संवेदनशील पारिस्थितिकी तंत्र भी नहीं है। चयनित परियोजना स्थल पर पुनर्वास एवं पुनर्स्थापन का कोई मुद्दा सामने नहीं आ रहा है।

1.5 जनशक्ति की आवश्यकता

स्थायी एवं अस्थायी आधार पर जनशक्ति की आवश्यकता होगी। विस्तार चरण के लिए लगभग 25 अतिरिक्त जनशक्ति की आवश्यकता होगी।

1.6 परियोजना में शामिल शमन उपायों के प्रमुख पहलू

उपरोक्त उद्देश्यों को प्राप्त करने के लिए निम्नलिखित शमन उपाय लागू किए जाएंगे:

- ऑफ़लाइन सफाई तकनीक के साथ साइड सक्शन हुड, पल्स जेट बैग फिल्टर युक्त एपीसीडी स्थापित किया जाएगा।
- उत्सर्जन को कम करने या उससे बचने के लिए सर्वोत्तम उपलब्ध तकनीक पर विचार किया गया है।

- एपीसीडी का संचालन और रखरखाव एचपीपीसीबी दिशानिर्देशों/एसओपी के अनुसार किया जाएगा।
 - बैग फिल्टर की सफाई बैग हाउस को विभाजित करके ऑफलाइन की जाएगी।
- उचित भूदृश्य और हरित पट्टी और वृक्षारोपण विकास के अलावा वायु प्रदूषण, ध्वनि स्तर, जल प्रदूषण को नियंत्रित करने के लिए पर्याप्त उपाय किए जाएंगे।
- सामाजिक कल्याण के उपाय किये जायेंगे।
 - व्यावसायिक स्वास्थ्य एवं सुरक्षा योजना बनाई एवं क्रियान्वित की जाएगी।

1.6.1 जैविक पर्यावरण

फसलों के प्रकार, पुष्प और जीव विविधता, लुप्तप्राय प्रजातियों आदि के विशिष्ट संदर्भ के साथ परियोजना स्थल के आसपास के जैविक वातावरण का वर्णन करने के लिए 10 किमी के अध्ययन क्षेत्र के भीतर एक विस्तृत अध्ययन किया गया है।

परियोजना स्थल से 10 किमी बफर जोन की परिधि के भीतर कोई राष्ट्रीय उद्यान/वन्यजीव अभयारण्य चिह्नित नहीं है।

1.6.2 सामाजिक-आर्थिक वातावरण

सिरमौर जिले की कुल आबादी लगभग 5.29 लाख है, जहां अधिकांश आबादी यानी 89.22% आबादी शहरी क्षेत्रों में 10.78% की तुलना में ग्रामीण क्षेत्रों में रहती है। इस जिले में कृषकों की जनसंख्या सबसे अधिक है। परियोजना स्थल औद्योगिक क्षेत्र के भीतर स्थित है, इस प्रकार अन्य समान प्रकार के उद्योग परियोजना के 5 किमी अध्ययन क्षेत्र के भीतर स्थित हैं। जिले के लिंगानुपात से पता चलता है कि कुल जनसंख्या में 52.14% पुरुष और 47.86% महिलाएँ हैं।

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

परियोजना से 10 किमी के दायरे में अध्ययन क्षेत्र की जनसांख्यिकीय और व्यावसायिक प्रोफाइल। चूँकि अध्ययन क्षेत्र हिमाचल के साथ-साथ हरियाणा राज्य में भी पड़ता है इसलिए दोनों क्षेत्र बेस लाइन अध्ययन के अंतर्गत आते हैं। दोनों क्षेत्रों में परियोजना स्थल से 10 किमी के दायरे में कुल 58 गाँव स्थित हैं। ये सभी गाँव दो राज्यों के अंतर्गत आते हैं, एक हिमाचल प्रदेश जहाँ परियोजना स्थित है, और दूसरा अंतरराज्यीय सीमा के कारण हरियाणा राज्य है। 58 गाँवों में से 30 गाँव अंतरराज्यीय सीमा के कारण हिमाचल प्रदेश में और शेष 28 गाँव हरियाणा राज्य में आते हैं।

1.6.3 भूमि उपयोग पैटर्न

भूमि उपयोग पैटर्न के अध्ययन के लिए प्रस्तावित स्थल के 10 किमी के दायरे के क्षेत्र पर विचार किया गया है।

भूमि उपयोग पैटर्न से पता चलता है कि 37.08% क्षेत्र पर वन भूमि, 18.75% फसल भूमि, और 0.46% जल निकाय का है।

1.6.4 प्रभाव आकलन

प्रस्तावक द्वारा प्रदान किए गए परियोजना डिजाइन विवरण के आधार पर, मौजूदा पर्यावरणीय परिदृश्य का वर्णन करने और टीओआर की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए एकत्र किए गए डेटा, प्रभावों की पहचान की गई है और उनका मूल्यांकन किया गया है।

1.7 अवलोकन और निष्कर्ष

पानी:

निर्माण और संचालन चरणों के दौरान उत्पन्न सीवेज को परिसर के बाहर नहीं बहाया जाएगा बल्कि प्रस्तावित एसटीपी में उपचारित किया जाएगा। ठंडा करने के लिए उपयोग किए गए पानी को एक टैंक में एकत्र किया जाएगा और कूलिंग टॉवर के माध्यम से पारित किया जाएगा और

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

उसी प्रक्रिया में फिर से पुनर्नवीनीकरण किया जाएगा।

वायु:

ऑफ़लाइन सफाई तकनीक के साथ साइड सक्शन हुड, पल्स जेट बैग फिल्टर युक्त एपीसीएस स्थापित किया जाएगा।

छिड़काव द्वारा धूल उत्सर्जन को नियंत्रित किया जाता है। डीजी सेट से उत्सर्जन को नियंत्रित करने के लिए पर्याप्त स्टैक ऊंचाई और कैनोपी प्रदान की जाती है।

भूमि:

यह परियोजना काला अंब के औद्योगिक क्षेत्र में है। भूमि उपयोग पैटर्न में परिवर्तन भूमि के किसी भी वर्तमान और/या भविष्य के उपयोग के साथ टकराव में नहीं है।

निर्माण अपशिष्ट का यथाशीघ्र भूमि भराई या परियोजना स्थल पर भूदृश्य निर्माण में पुनः उपयोग किया जाएगा।

जैविक:

- अध्ययन क्षेत्र के भीतर कोई अधिसूचित पारिस्थितिक रूप से संवेदनशील स्थान, प्रवासी पथ, अभयारण्य आदि नहीं हैं।
- प्रस्तावित परियोजना में किसी स्थानिक जीव-जंतु प्रजाति के विनाश या विस्थापन की परिकल्पना नहीं की गई है।
- परियोजना के लिए कुल भूमि **47505.21** वर्ग मीटर है। जिसमें से लगभग. **30%** यानी, **14,000** वर्ग मीटर प्लांट के अंदर ग्रीन बेल्ट के रूप में विकसित किया जायेगा। **14%** अतिरिक्त हरित क्षेत्र यानी **6684** वर्ग मीटर (**614** वर्ग मीटर + **6070** वर्ग मीटर) प्लांट परिसर के बाहर उपलब्ध कराया जाएगा। इस प्रकार, कुल हरित क्षेत्र कुल परियोजना

क्षेत्र का लगभग 44% हो जाता है।

सामाजिक-आर्थिक:

चूंकि प्रस्तावित परियोजना काला अंब के औद्योगिक क्षेत्र के भीतर स्थित है, प्रस्तावित परियोजना के विस्तार के साथ क्षेत्र में लोगों का व्यावसायिक पैटर्न बदल जाएगा और अधिक लोग औद्योगिक और व्यावसायिक गतिविधियों में शामिल हो जाएंगे।

व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा:

संचालन चरण के दौरान संयंत्र में काम करने वाले कर्मचारियों के स्वास्थ्य की निगरानी श्वसन और श्रवण दोनों बीमारियों के लिए सामान्य आवधिक (अर्धवार्षिक) जांच के माध्यम से की जाएगी। दुर्घटना, मृत्यु दर सहित व्यावसायिक दुर्घटनाएँ और बीमारियाँ दर्ज की जाएंगी।

1.8 हरित क्षेत्र विकास

परियोजना के लिए कुल भूमि 47505.21 वर्ग मीटर है। जिसमें से लगभग 30% यानी 14000 वर्ग मीटर संयंत्र परिसर के अंदर है और 14% यानी 6684 वर्ग मीटर (614 वर्ग मीटर + 6070 वर्ग मीटर) का अतिरिक्त हरित क्षेत्र परिसर के बाहर उपलब्ध कराया जाएगा। इस प्रकार, कुल हरित क्षेत्र लगभग कुल परियोजना क्षेत्र का 44% हो जाता है।। स्थानीय चौड़ी पत्ती वाली प्रजातियों के साथ प्रति हेक्टेयर 1000 पेड़ों के घनत्व वाले स्वदेशी पेड़ लगाए जाएंगे। इस प्रकार कुल मिलाकर 2000 पौधे रोपे जाने का प्रस्ताव है।

- प्रजातियों का चयन मिट्टी के प्रकार और अच्छी जीवित रहने की दर वाली स्थानीय प्रजातियों पर निर्भर करेगा।
- रुपये का बजट. ग्रीन बेल्ट विकास के लिए 10,00,000 लाख रुपये रखे गए हैं।

1.9 पर्यावरण प्रबंधन योजना

पर्यावरण प्रबंधन के लिए बजटीय प्रावधान

क्र.सं	शीर्षक	पूँजीगत लागत रु. लाख	आवर्ती लागत रु. लाख (सालाना)
1	वायु प्रदूषण नियंत्रण उपकरण (बैग फिल्टर, ऑनलाइन सतत उत्सर्जन निगरानी प्रणाली आदि)	35	10
2.	जल प्रदूषण नियंत्रण उपाय (एसटीपी)	15	05
3.	ध्वनि प्रदूषण नियंत्रण उपाय (ध्वनिक संलग्नक, पीपीई)	20	05
4.	पर्यावरण निगरानी और प्रबंधन	-	08
5.	व्यावसायिक स्वास्थ्य	2.0	1.5
6.	हरित पट्टी विकास	10.0	5.0
7.	वर्षा जल संचयन टैंक	5.0	1.0
	कुल	87	35.5

1.10 अतिरिक्त पर्यावरण गतिविधियाँ

अतिरिक्त पर्यावरणीय गतिविधियों के लिए 93 लाख रुपये निर्धारित किए गए हैं।

परियोजना प्रस्तावक निम्नलिखित अनुपालन सुनिश्चित करने के लिए प्रतिबद्ध है:

- MOEF&CC, CPCB और SPCB के दिशानिर्देशों के अनुसार अपशिष्ट गैसों, अपशिष्ट जल, शोर और ठोस अपशिष्ट की देखभाल करना।
- फैक्ट्री परिसर के अंदर हरित क्षेत्र का अतिरिक्त विस्तार और विकास करना।
- जल के पुनः उपयोग और पुनर्चक्रण के माध्यम से जल संरक्षण को प्रोत्साहित करना।

Expansion and augmentation of integrating melting and rolling facility located at Plot no. 6 & 6A, industrial area phase 2, Kala Amb, Tehsil Nahan, District Sirmaur, Himachal Pradesh by M/s Amba Shakti Ispat Ltd.

- आपातकालीन तैयारी बनाने और दुर्घटना के खतरे को रोकने और नियंत्रित करने के लिए उपयुक्त उपायों को लागू करने के लिए योग्य सुरक्षा अधिकारी प्रदान करना।
- आपातकाल के प्रति तैयारियों की जांच के लिए लगातार मॉक ड्रिल अभ्यास आयोजित करना।
- स्टैक से निकलने वाली गैसों की निगरानी करना।