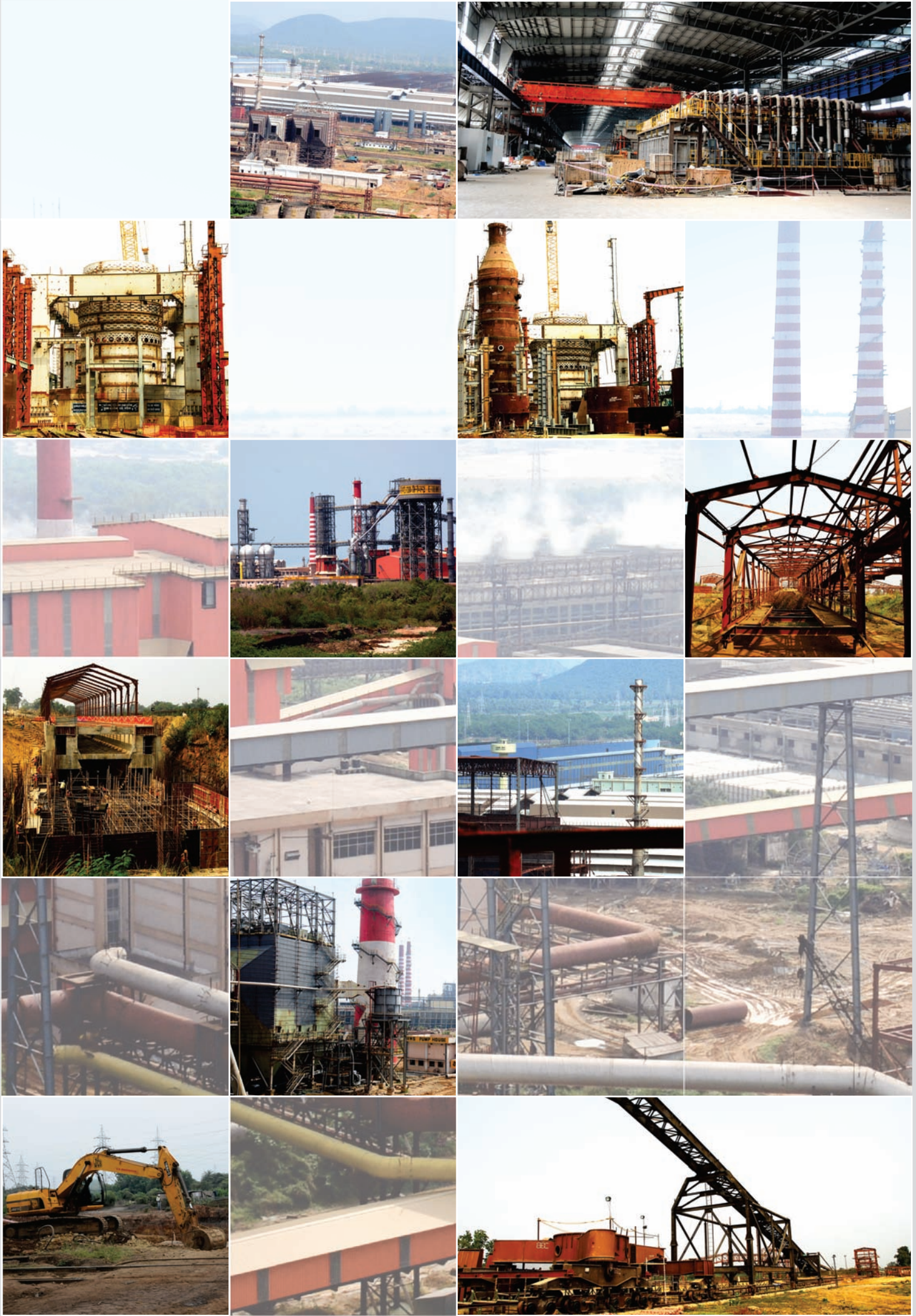


वार्षिक रिपोर्ट 2010-11



सत्यमेव जयते

इस्पात मंत्रालय
भारत सरकार
www.steel.gov.in



वार्षिक रिपोर्ट 2010-2011



इस्पात मंत्रालय

भारत सरकार
www.steel.gov.in

अध्याय	विषय सूची	पृष्ठ संख्या
I	मुख्य उपलब्धियाँ	4
II	संगठनात्मक ढांचा और इस्पात मंत्रालय के क्रियाकलाप	13
III	भारतीय इस्पात क्षेत्र : विकास एवं सम्भावनाएं	20
IV	सार्वजनिक क्षेत्र	31
V	निजी क्षेत्र	46
VI	अनुसंधान और विकास	51
VII	ऊर्जा और पर्यावरण प्रबंधन	64
VIII	सूचना प्रौद्योगिकी का विकास	91
IX	सुरक्षा	99
X	शिप ब्रेकिंग	105
XI	समाज के कमजोर वर्गों का कल्याण	108
XII	सतर्कता	113
XIII	शिकायत निवारण तंत्र	122
XIV	निःशक्त व्यक्तियों से संबंधित अधिनियम, 1995 के प्रावधानों का कार्यान्वयन	126
XV	हिन्दी का प्रगामी उपयोग	129
XVI	महिला सशक्तिकरण	136
XVII	इस्पात के इस्तेमाल को प्रोत्साहन	140
XVIII	निगमित सामाजिक दायित्व	144
XIX	इस्पात मंत्रालय के अधीन तकनीकी संस्थान	154
XX	सूचना का अधिकार अधिनियम, 2005 का कार्यान्वयन	157
XXI	पूर्वोत्तर क्षेत्र का विकास	161
परिशिष्ट		163-180

वर्ष 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010) के उत्पादन, वित्त और अन्य संबंधित आंकड़े अनंतिम हैं।



श्री बेनी प्रसाद वर्मा, माननीय इस्पात राज्य मंत्री (स्वतंत्र प्रभार) का श्री पी.के. मिश्रा, सचिव (इस्पात) स्वागत करते हुए



अध्याय-I

मुख्य उपलब्धियां

1. इस्पात क्षेत्र की प्रवृत्तियां एवं विकास

- भारत वर्तमान में कच्चे इस्पात का उत्पादन करने वाला दुनिया का पांचवां सबसे बड़ा उत्पादक देश है और आशा है कि यह 2015-16 तक कच्चे इस्पात का उत्पादन करने वाला दुनिया का दूसरा सबसे बड़ा उत्पादक देश बन जाएगा।
- भारत जनवरी-नवम्बर 2010 में डायरेक्ट रेड्यूस्ड आयरन (डीआरआई), या स्पंज आयरन के सबसे बड़े उत्पादक देश की अपनी स्थिति 2002 से बनाए हुए है।
- विभिन्न राज्यों के साथ 222 समझौता ज्ञापन पर हस्ताक्षर किए गए जिनके परिणामस्वरूप नियोजित क्षमता लगभग 27 करोड़ 60 लाख टन की जा रही है।
- उड़ीसा, झारखंड, छत्तीसगढ़, पश्चिम बंगाल, कर्नाटक, गुजरात और महाराष्ट्र जैसे राज्यों के लिए निवेश योजनाएं प्रस्तावित हैं। उड़ीसा, छत्तीसगढ़ और झारखंड एवं दूसरे राज्यों की सरकारों के साथ हस्ताक्षरित समझौतों का विवरण नीचे दिया गया है :

राज्य	हस्ताक्षरित समझौता ज्ञापन की संख्या	प्रस्तावित क्षमता (प्रति वर्ष दस लाख टनों में)
उड़ीसा	49	75.66
झारखंड	65	104.23
छत्तीसगढ़	74	56.61
पश्चिम बंगाल	12	21.00
अन्य राज्य	22	18.20*
कुल	222	275.70
*अनुमानित		

1.1 2010-11 के दौरान प्रमुख कार्य उपलब्धियां (दिसम्बर, 2010 तक)

अप्रैल-दिसम्बर 2010 (अनंतिम) के दौरान 2009-10 की इसी अवधि की तुलना में औद्योगिक परिदृश्य निम्न रहा:

- ◆ कच्चे इस्पात का उत्पादन 505.9 लाख टन था, जो 4.5 प्रतिशत की वृद्धि है। प्रमुख उत्पादकों ने इस अवधि के दौरान 176.6 लाख टन उत्पादन किया जो विगत वर्ष की इसी अवधि के मुकाबले 1.8 प्रतिशत वृद्धि है। मुख्य उत्पादकों ने इस अवधि के दौरान 100.8 लाख टन उत्पादन किया, जो विगत वर्ष की तुलना में 2.5 प्रतिशत की वृद्धि है।
शेष, अर्थात् 228.5 लाख टन योगदान अन्य उत्पादकों का था, जो विगत वर्ष की तुलना में 7.8 प्रतिशत बढ़ोतरी दिखाता है।
- ◆ अप्रैल-दिसम्बर 2010 में बिक्री के लिए कच्चे लोहे का उत्पादन 42.2 लाख टन रहा, जो विगत वर्ष की इसी अवधि के मुकाबले 0.7 प्रतिशत की गिरावट है। इस उत्पादन में प्रमुख उत्पादकों का योगदान केवल 11.6 प्रतिशत रहा, जबकि शेष योगदान मुख्य एवं अन्य उत्पादकों से मिला।
- ◆ कुल तैयार इस्पात (मिश्र + गैर-मिश्र) के मामले में अप्रैल-दिसम्बर 2010 के दौरान :
 - बिक्री के लिए उत्पादन 47.30 मिलियन टन था, जो 7.9 प्रतिशत अधिक है।
 - इस्पात के निर्यात में 17.3 प्रतिशत की वृद्धि हुई और यह कुल अनुमानित 24.6 लाख टन तक पहुंच गया, जबकि आयात लगभग 53.6 लाख टन रहा, जो 2.8 प्रतिशत की वृद्धि दर्शाता है।
 - भारत इस्पात का विशुद्ध आयातक बना रहा।
 - देश में इस्पात की खपत 442.8 लाख टन हुई, जो 8 प्रतिशत की वृद्धि है और जो मांग में और उछाल का संकेत देती है।

1.2 इस्पात मंत्रालय द्वारा वर्ष के दौरान किए गए प्रमुख उपाय

- राष्ट्रीय इस्पात नीति 2005 की 'राष्ट्रीय इस्पात विज़न' का मसौदा तैयार करने के लिए समीक्षा शुरू हो गई है।
- देश में इस्पात क्षेत्र को बढ़ावा देने के लिए पंचवर्षीय रणनीति दस्तावेज़ तैयार कर दी गई है।
- देश में बेनीफिसिएशन, कोयले में राख की कटौती एवं उच्च श्रेणी मूल्य संवर्धित इस्पात पर विशेष बल देते हुए अनुसंधान एवं विकास दस्तावेज़ भी तैयार किए गए हैं।
- सार्वजनिक क्षेत्र के इस्पात उपक्रमों के कार्य निष्पादन में सुधार करने के लिए अंतरराष्ट्रीय पद्धति पर नए तकनीकी-आर्थिक बैंच मार्क्स तैयार किए गए हैं।
- सर्वोत्तम अनुरूप सिटीजन चार्टर तैयार किया गया है और मंत्रालय के रिजल्ट फ्रेमवर्क डॉक्यूमेंट (आरएफडी) में शामिल किया गया है।
- सेल के वित्तीय अधिकारों को बढ़ाने के लिए सरकार ने मई 2010 में सेल को 'महारत्न' उपाधि से सम्मानित किया गया।
- सरकार ने आरआईएनएल को भी नवंबर 2010 में 'नवरत्न' उपाधि से सम्मानित किया गया, ताकि कम्पनी वैश्विक प्रतियोगी बन सके।
- देश में प्रमुख इस्पात निवेशों से संबंधित विभिन्न मसलों की निगरानी एवं समन्वय के लिए सचिव (इस्पात) की अध्यक्षता में एक अंतः मंत्रालय समूह (आईएमजी) का गठन किया गया, जिसका दायित्व इस्पात निवेशकों, संबंधित केंद्रीय मंत्रालयों/विभागों और राज्य सरकारों के साथ समन्वय बैठकें आयोजित करना है। आईएमजी की आखरी बैठक 20.12.2010 को आयोजित हुई। इसमें सभी प्रमुख सार्वजनिक क्षेत्र के प्रतिष्ठानों और निजी इस्पात निवेशकों और भारतीय रेल, जहाजरानी, सड़क परिवहन एवं राष्ट्रीय राजमार्ग, पर्यावरण व वन एवं खानों जैसे मंत्रालयों/विभागों ने भाग लिया।



श्री पी.के. विश्नोई, अध्यक्ष-सह-प्रबंध निदेशक, आरआईएनएल 'नवरत्न' उपाधि से सम्मानित होने पर प्रमाण पत्र प्राप्त करते हुए



- इस समय देश में इस्पात उपभोग औसत प्रति व्यक्ति लगभग 49 कि.ग्रा. है, जबकि विश्व का औसत 182 कि.ग्रा. है। 2010-11 के दौरान संयुक्त संयंत्र समिति (जेपीसी) के माध्यम से देश की ग्रामीण जनता द्वारा लौह और इस्पात की प्रति व्यक्ति मांग का पता लगाने और इसे बढ़ाने के उद्देश्य से विभिन्न घटकों का निर्धारण करने के लिए अध्ययन किया गया। आशा है कि इस अध्ययन के परिणामों को जून 2011 तक अन्तिम रूप दे दिया जाएगा।
- इस्पात मंत्रालय का मानना है कि लौह अयस्क निर्यात से संबंधित नीति का उद्देश्य इस्पात उत्पादन क्षमता में निवेश को बढ़ावा देना होना चाहिए ताकि कच्चे माल के निर्यात की बजाय मूल्य संवर्द्धन और तैयार उत्पादों के निर्यात को बढ़ावा दिया जाए।
- राष्ट्रीय खनिज नीति, 2008 पर विचार के लिए गठित मंत्री समूह (जीओएम) की बैठक में यह सहमति बनी कि देश के लौह अयस्क संसाधन का घरेलू इस्पात उद्योग के लिए संरक्षण किया जाना चाहिए। यह निर्णय लिया गया कि यूं तो देश के लौह अयस्क संसाधन का संरक्षण सर्वाधिक महत्व का है, पर यह लक्ष्य इस संसाधन के निर्यात पर पूर्ण रोक लगाकर हासिल नहीं किया जा सकता, बल्कि इसके लिए ठोस वित्तीय उपाय करने की जरूरत है।
- इस्पात मंत्रालय द्वारा किए गए लगातार प्रयासों के परिणामस्वरूप लौह अयस्क पर निर्यात शुल्क लगाया गया। आरंभ में 2007 में, लौह अयस्क की सभी किस्मों पर ₹ 300 प्रति टन का निर्यात शुल्क लगाया गया। बाद में, लौह अयस्क चूर्ण पर निर्यात शुल्क को समय समय पर दोहराया गया। 29.04.2010 से प्रभावी लौह अयस्क निर्यात पर शुल्क की वर्तमान दरें निम्नानुसार हैं :
 - i) आयरन ओर फाइन्स (सभी तरह के) – यथामूल्य 5%
 - ii) फाइन्स को छोड़कर दूसरी तरह के लौह अयस्क (लंप और पेलेट समेत) – यथामूल्य 15%
- मंत्रालय में एक इस्पात उपभोक्ता परिषद का मंच स्थापित किया गया है जो उत्पादकों एवं उपभोक्ताओं में नियमित रूप से परिचर्चा करता है और इस्पात उत्पादों की आपूर्ति/उपलब्धता से संबंधित उपभोक्ताओं की समस्याओं एवं अन्य संबद्ध मसलों का निराकरण करता है। उपभोक्ता परिषद की 23वीं बैठक माननीय इस्पात मंत्री की अध्यक्षता में 16 जुलाई 2010 को आयोजित की गई। इस बैठक में उपभोक्ताओं से विभिन्न मसलों जैसे नए स्टॉकयार्ड खोलने एवं उनके कामकाज की निगरानी, घरेलू इस्पात कीमतों के रुझान की निगरानी, प्रचलित उत्पाद एवं आयात शुल्क की समीक्षा और इस्पात सामग्री की उपलब्धता पर विस्तार से चर्चा की गई।
- मैटलर्जिकल एवं थर्मल कोयला परिसंपत्तियों का विदेश में अधिग्रहण करने के लिए सेल, आरआईएनएल, कोल इण्डिया लिमिटेड, एनएमडीसी एवं एनटीपीसी द्वारा ₹ 3500 करोड़ की इक्विटी सहभागिता के साथ एक स्पेशल परपज व्हीकल, इंटरनेशनल कोल



श्री बेनी प्रसाद वर्मा, माननीय इस्पात राज्य मंत्री (स्वतंत्र प्रभार) सेल की जगदीशपुर यूनिट के पुनरुद्धार की समीक्षा करते हुए। चित्र में (दायाँ ओर) सेल अध्यक्ष श्री सी.एस. वर्मा और राउरकेला इस्पात कारखाने के प्रबंध निदेशक श्री एस.एन. सिंह भी दिखाई दे रहे हैं।



वेंचर्स (आईसीवीएल) निगमित की गई है। आईसीवीएल एक नवरत्न कम्पनी की तरह काम करेगी (₹ 1500 करोड़ तक के निवेश प्रस्तावों को हरी झंडी देने के अधिकार के साथ)। आईसीवीएल को इक्विटी खरीद के जरिए विदेश में कोयला परिसंपत्तियों के अधिग्रहण, मौजूदा खदानों अथवा आस्ट्रेलिया, इंडोनेशिया, मोजांबिक, रूस और संयुक्त राज्य अमेरिका में संयुक्त उद्यमों के बारे में निवेश बैंकरों के पैनेल द्वारा मदद दी जाती है। आईसीवीएल और इंडोनेशिया के कलीमंतन प्रान्तीय गवर्नर के बीच 25 जनवरी, 2011 को एक सहमति पत्र पर हस्ताक्षर हुए, जिसके तहत आईसीवीएल को प्रान्त में खनिज संसाधनों को प्रत्यक्ष आबंटन प्रस्तावित है।

- एनएमडीसी में सरकार की कुल इक्विटी का 8.38 प्रतिशत एफपीओ के जरिए बिक्री प्रस्ताव किया गया इस प्रस्ताव के अंतर्गत संपूर्ण बिक्री से प्राप्त कुल ₹ 9930.42 करोड़ सरकार के खाते में जमा कर दी गई है।
- मॉयल में भारत सरकार की शेयरधारिता का 10 प्रतिशत विनिवेश पूर्ण कर लिया गया है। सरकार ने मॉयल के विनिवेश से ₹ 618.76 करोड़ अर्जित किये।
- सरकार सेल में अपनी शेयरधारिता का 10 प्रतिशत विनिवेश करने और 2 अलग किस्तों में सेल की 10 प्रतिशत अतिरिक्त इक्विटी बढ़ाने का निश्चय किया है। प्रत्येक किस्त में सेल द्वारा 5 प्रतिशत नई इक्विटी पूंजी बढ़ाने एवं भारत सरकार के अंश का 5 प्रतिशत विनिवेश किया जाएगा। प्रक्रिया शुरू हो गई है।
- लौह और इस्पात क्षेत्र में अनुसंधान एवं विकास गतिविधियों को बढ़ावा देने के लिए, इस्पात मंत्रालय इस्पात विकास निधि (एसडीएफ) एवं योजना कोष से वित्तीय मदद प्रदान कर रहा है। वर्ष 2010 के दौरान ₹ 442 करोड़ की लागत से सार्वजनिक एवं निजी उपक्रमों, अनुसंधान प्रयोगशालाओं, शैक्षणिक एवं अन्य प्रमोशनल संस्थाओं द्वारा शुरू की गई 64 अनुसंधान परियोजनाओं को मंजूरी दे दी गई है, जिनमें से एसडीएफ का अंश ₹ 278 करोड़ है। अब तक 31 परियोजनाएं पूर्ण कर ली गई हैं और 24 अनुसंधान परियोजनाओं पर काम चल रहा है।
- इस्पात क्षेत्र में अनुसंधान एवं विकास को बढ़ावा देने के लिए 11वीं पंचवर्षीय योजना के दौरान योजना कोष से ₹ 118 करोड़ आवंटित किए गए। इस योजना के तहत ₹ 111 करोड़ के योजना कोष से 8 अनुसंधान एवं विकास परियोजनाएं मंजूर की गई हैं।
- इस्पात की गुणवत्ता सुनिश्चित करने के लिए, 7 मर्दों जैसे गैल्वेनाइज्ड शीट, प्री-स्ट्रैस्ड कंक्रीट हेतु स्टील वायर इत्यादि को सरकार द्वारा जारी एक गुणवत्ता नियंत्रण आदेश के तहत लाया गया है। इस आदेश के तहत अधिक इस्पात मर्दों को शामिल करने के मामले की जांच की जा रही है।

1.3. पीएसयू में प्रमुख पहल

1.3.1. सेल, आरआईएनएल और एनएमडीसी लिमिटेड की विशाल विस्तारीकरण योजनाएं

इस्पात पीएसयू विस्तार योजनाओं से गुजर रहे हैं। आधुनिकीकरण और विस्तारीकरण योजनाओं में मुख्य बल ऐसी सर्वश्रेष्ठ आधुनिक टेक्नोलॉजी प्रयोग करना है जो किफायती व ऊर्जा बचत में मददगार हो और पर्यावरण-समर्थक हो।

- मंत्रालय में स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड, आरआईएनएल और एनएमडीसी के विस्तारीकरण की प्रगति की निगरानी नियमित रूप से की जा रही है। निगरानी के फलस्वरूप परियोजना कार्यान्वयन में अनेक प्रक्रियागत सुधार हुए।
- स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड का आधुनिकीकरण एवं विस्तारीकरण कार्यक्रम इसके सभी इस्पात कारखानों में सुचारु रूप से चल रहा है, जिसके तहत तप्त धातु उत्पादन क्षमता बढ़ाई जानी है। हाल ही विश्व बाजार में मंदी की शुरुआत और इस्पात कीमतों पर दबाव एवं घटते लाभ की संभावना को देखते हुए, सेल में समग्र विस्तारीकरण एवं आधुनिकीकरण की समीक्षा की गई। आरम्भ में उत्पादन बढ़ाकर 261.8 लाख टन प्रति वर्ष करने का प्रस्ताव था। अब यह दो चरणों में प्राप्त किया जायेगा। चरण-I में क्षमता 234.6 लाख टन तक बढ़ाई जायेगी और चरण-II में इसे 261.8 लाख टन तक किया जायेगा। आधुनिकीकरण एवं विस्तारीकरण का वर्तमान चरण वित्त वर्ष 2012-13 तक पूर्ण होने की आशा है। आधुनिकीकरण एवं विस्तारीकरण पर कुल निवेश में से ₹ 10,883 करोड़ का प्रावधान वित्त वर्ष 2010-11 के लिए किया गया है और यह निवेश लक्ष्य वित्त वर्ष के अंत तक पूरा किए जाने की आशा है।
- आरआईएनएल के संबंध में, तरल इस्पात की क्षमता करीब 12,228 करोड़ रुपये की अनुमानित लागत से 30 लाख टन से बढ़ाकर 2011 तक 63 लाख टन करने की विस्तारीकरण योजना निश्चित समय-सारणी के अनुसार चल रही है। इस परियोजना का चरण-I मार्च 2011 तक और चरण-II दिसम्बर 2011 तक पूरा हो जाएगा।
- एनएमडीसी छत्तीसगढ़ में नागरनार में 30 लाख टन प्रति वर्ष क्षमता का एकीकृत इस्पात कारखाना स्थापित कर रहा है। इस



कारखाने को पर्यावरण एवं वन मंत्रालय द्वारा पर्यावरण स्वीकृति दी गई।

- सेल की खपत केंद्रों, खासकर उन राज्यों में जहां इस्पात संयंत्र नहीं है और वहां इस्पात की खपत काफी कम है, के पास तैयार इस्पात और वांछित इस्पात उत्पादों की आपूर्ति से संबंधी ग्राहकों की मांग पूरी करने के लिए बिहार (बेतिया, महनार, गया), उत्तर प्रदेश (लखीमपुर), मध्य प्रदेश (ग्वालियर, उज्जैन और होशंगाबाद), हिमाचल प्रदेश (कांगड़ा), असम (गुवाहाटी) और जम्मू-कश्मीर (श्रीनगर) में स्टील प्रोसेसिंग यूनिट खोले जाने की योजना है। बेतिया स्थित एसपीयू पर कार्य जारी है। अन्य स्थानों के प्रस्तावित एसपीयू के लिए निविदा गतिविधि विभिन्न चरणों में हैं।

1.3.2 पीएसयू का विलय/अधिग्रहण/पुनरुद्धार एवं पुनर्गठन

इस्पात मंत्रालय के प्रशासनिक नियंत्रणाधीन पीएसयू के विलय से संबंधित विभिन्न प्रस्तावों पर कार्य किया जा रहा है :

- सरकार ने स्पंज आयरन इंडिया लि. (एसआईआईएल) के एनएमडीसी में विलय को मई, 2008 में मंजूरी दे दी है। सरकार द्वारा स्वीकृति के पश्चात्, दोनों कंपनियों ने सभी आवश्यक संवैधानिक आवश्यकताएं पूरी कर ली हैं। एसआईआईएल का अब एनएमडीसी के साथ विलय प्रक्रिया पूरी हो गयी है।
- केन्द्रीय मंत्रिमंडल ने 10 सितंबर 2009 को आयोजित अपनी एक बैठक में बर्ड ग्रुप की कंपनियों की पुनर्गठन योजना को मंजूरी दी थी। पुनर्गठन योजना के तहत बीजीसी के अर्तगत आने वाली कंपनियों को सरकारी कंपनियों/सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों में तब्दील किया जाएगा और उनका सामरिक नियंत्रण आरआईएनएल के पास एक सहायक कंपनी—सह होल्डिंग स्ट्रक्चर के रूप में होगा। इसके तहत उड़ीसा मिनरल डेवलपमेंट कंपनी (ओएमडीसी) और बिसरा स्टोन लाइम कंपनी (बीएसएलसी) को ईस्टर्न इन्वेस्टमेंट लिमिटेड (ईआईएल) की सहायक कंपनियां बनाने, करनपूरा डेवलपमेंट कंपनी लिमिटेड (केडीसीएल) और स्कॉट एंड सक्सबी लिमिटेड (एसएसएल) को समाप्त करने, बर्ड ग्रुप के तहत कम्पनियों से बकाया सरकारी ऋण एवं उस पर ब्याज को माफ करने, सरकारी ऋण को बीएसएलसी की इक्विटी के रूप में तब्दील करने की योजना बनाई है। उसके बाद ईआईएल को राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड की एक सहायक कंपनी बनाया जाएगा और इस तरह से ईआईएल, ओएमडीसी और बीएसएलसी आरआईएनएल के तहत आ जाएगी ताकि ये कंपनियां आर्थिक दृष्टि से संभाव्य हो सके। आर्थिक दृष्टि से असंभाव्य कंपनियों जैसे केडीसीएल और एसएसएल को समाप्त करना प्रस्तावित है और उनके कर्मचारियों को ग्रुप की अन्य सहायक कंपनियों में समायोजित किया जाएगा अथवा उनको स्वेच्छिक सेवानिवृत्ति योजना (वीआरएस) पेश की जाएगी। बीजीसी के पुनर्गठन से संबंधित उपरोक्त मंत्रिमंडलीय निर्णय कार्यान्वित कर लिया गया है। ईआईएल अब ओएमडीसी और बीएसएलसी की होल्डिंग कंपनी बन गई है और ईआईएल की होल्डिंग कंपनी आरआईएनएल बन गई है।
- सरकार द्वारा एचएससीएल पुनरुद्धार/पुनर्गठन पैकेज तैयार किया जा रहा है जिसका उद्देश्य एचएससीएल द्वारा इस्पात कारखानों और बुनियादी परियोजनाओं के आधुनिकीकरण की प्रक्रिया में तेजी लाना है। एचएससीएल पुनरुद्धार पैकेज के कार्यान्वयन के बाद नई बुनियादी परियोजना लेने और लाभ कमाने की स्थिति में होगी। पुनर्गठन से संबंधित आर्थिक मामलों की मंत्रिमण्डल समिति का नोट तैयार और वितरित कर दिया गया है। हालांकि कुछ वित्तीय मसले हैं जिनका अंततः वित्त मंत्रालय के साथ समाधान किया जाना है—खासतौर से अनुदान एवं ऋणों की माफी के संबंध में।

1.3.3 वितरण नेटवर्क का विस्तार

- देश के ग्रामीण इलाकों में आम इस्तेमाल में काम आने वाले इस्पात उत्पादों की उपलब्धता बढ़ाने के लिए प्रत्येक जिले में कम से कम एक डीलर नियुक्त करने का फैसला लिया गया। इस उद्देश्य से सेल एवं आरआईएनएल तेजी से अपने वितरण नेटवर्क का विस्तार कर रहे हैं। 01.01.2011 की स्थिति के अनुसार देश के 630 जिलों में सेल के 2579 डीलर हैं जबकि 2006 में यह संख्या 200 थी; आरआईएनएल ने 120 डीलर नियुक्त किए हैं, जबकि 2003 में यह संख्या शून्य थी।

1.4 अप्रैल-दिसंबर 2010 के दौरान इस्पात मंत्रालय के अधीन सार्वजनिक उपक्रम (पीएसयू) की मुख्य उपलब्धियां

- इस्पात मंत्रालय के अधीन कंपनियों का कर-उपरांत लाभ (पी.ए.टी.) 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) के दौरान लगभग ₹ 8618.20 करोड़ था।
- उत्पाद शुल्क, सीमा शुल्क, लाभांश, निगमित कर, बिक्री कर, रायल्टी इत्यादि के रूप में केंद्रीय और राज्य सरकार के कोष में सार्वजनिक क्षेत्र कंपनियों का योगदान 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) लगभग ₹ 13657.37 करोड़ था।
- मंत्रालय के अधीन आने वाले प्रमुख पीएसयू के निवल मूल्य में भारी वृद्धि हुई है, जो उनकी शानदार आर्थिक स्थिति का संकेत

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11

है। इसका सारांश नीचे तालिका में दिया गया है :

पीएसयू	31.03.2005 को निवल मूल्य	31.12.2010 को निवल मूल्य
सेल	10011.00	36115.00
आरआईएनएल	6878.00	13266.00
एनएमडीसी	2568.77	18601.00
मॉयल	257.26	2011.19
एमएसटीसी	154.96	450.00
केआईओसीएल	1846.69	1960.84
मेकॉन	(-) 234.76	173.23

1.4.1. स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

- ₹ 4969.41 करोड़ का कर पूर्व लाभ और ₹ 3374.13 करोड़ का कर-पश्चात् लाभ।
- ₹ 33905.40 करोड़ का बिक्री कारोबार।
- सेल बोर्ड ने वित्त वर्ष 2010-11 के लिए कंपनी की ₹ 495.65 करोड़ की चुकता पूंजी पर शेयरधारकों के लिए 12% अंतरिम लाभांश मंजूर किया।
- कंपनी ने 94 लाख 60 हजार टन बिक्री-योग्य इस्पात, 111 लाख 40 हजार टन तप्त धातु और 102 लाख 40 लाख टन कच्चा इस्पात तैयार किया, जो गत वर्ष की इसी अवधि की अपेक्षा क्रमशः 2%, 1% और 1% की वृद्धि दर्शाता है।
- विशेष इस्पात/मूल्य संवर्द्धित उत्पादों का उत्पादन लगभग 35.2 लाख टन रहा जो अब तक का सर्वश्रेष्ठ है, जो विगत वर्ष की इसी अवधि के 34.4 लाख टन के सर्वाधिक उत्पादन की तुलना में 2% अधिक है।
- सेल और मैसर्स रेल इंडिया टेक्नीकल एंड इकॉनॉमिक सर्विसेज़ (राइट्स) ने पश्चिम बंगाल के वर्द्धमान जिले के कुल्टी में मालडिब्बा विनिर्माण सुविधा स्थापित करने के लिए एक संयुक्त उद्यम करार पर हस्ताक्षर किये हैं।

1.4.2. राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

- लगातार 9वें वर्ष प्रमुख यूनितों में उत्पादन क्षमता 100 प्रतिशत उपयोग से अधिक रहा और तप्त धातु, तरल इस्पात एवं बिक्री योग्य इस्पात में क्रमशः 110 प्रतिशत, 110 प्रतिशत और 111 प्रतिशत क्षमता उपयोग हासिल किया गया।
- अप्रैल-दिसंबर 10 के दौरान ₹ 7755 करोड़ का बिक्री कारोबार किया गया (₹ 249 करोड़ मूल्य के निर्यात सहित) जो 2009-10 की इसी अवधि की तुलना में 3 प्रतिशत अधिक है।
- अप्रैल-दिसंबर 10 के दौरान 16.57 लाख टन मूल्य संवर्द्धित इस्पात की बिक्री की गई जबकि विगत वर्ष की इसी अवधि में मूल्य संवर्द्धित इस्पात का उत्पादन 16.55 लाख टन था।
- नए यार्ड से धमन भट्टियों को लौह अयस्क पहुंचाने के लिए अंतरिम स्थान तक लौह अयस्क चूर्ण ले जाने के लिए कच्चा माल उठाने-रखने के संयंत्र पर (63 लाख टन विस्तार योजना के अंतर्गत) कार्य किया गया।
- धमन भट्टी-3 और एसएमएस-2 के लिए बिजली व्यवस्था चालू।
- एसएमएस-2 की सेकेण्डरी परिशोधन बे के लिए उच्च क्षमता ईओटी क्रेन चालू।
- माननीय इस्पात मंत्री ने राष्ट्र को कोक ओवन बैटरी समर्पित की।
- पश्चिम बंगाल स्थित नई जलपाईगुड़ी में "उत्तरबंग आरआईएनएल रेल कारखाना लि." नामक एक्सल संयंत्र स्थापित करने के लिए भारतीय रेलों के साथ समझौता ज्ञापन पर हस्ताक्षर।



1.4.3. एनएमडीसी लिमिटेड

- वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) के दौरान एनएमडीसी ने देश में 163.3 लाख टन की बिक्री की जबकि पूर्व वर्ष की इसी अवधि में 146.2 लाख टन की बिक्री की गई थी।
- कंपनी ने चालू वर्ष में (दिसंबर 2010 तक) तक लगभग ₹ 940 करोड़ मूल्य का 15.7 लाख टन लौह अयस्क जापान, दक्षिण कोरिया और चीन को निर्यात किया जबकि पूर्व वर्ष की इसी अवधि में ₹ 809 करोड़ मूल्य का 26.1 लाख टन लौह अयस्क निर्यात किया गया था।
- आलोच्य वर्ष में (दिसंबर 2010 तक) कुल बिक्री 179 लाख टन थी, जबकि पूर्व वर्ष की इसी अवधि में यह 172.3 लाख टन थी।
- एनएमडीसी ने वर्ष 2010-11 में (दिसंबर 2010 तक) 165.3 लाख टन लौह अयस्क का उत्पादन किया जबकि गत वर्ष की इसी अवधि में उत्पादन 170.7 लाख टन था।
- वर्ष 2010-11 में एनएमडीसी ने (दिसंबर 2010 तक) ₹ 6564 करोड़ का कर पूर्व लाभ अर्जित किया जबकि पूर्व वर्ष की इसी अवधि में लाभ ₹ 3608 करोड़ था।
- एनएमडीसी ने कर्नाटक में 2 मिलियन टन क्षमता का इस्पात कारखाना लगाने के लिए एक विशाल रूसी इस्पात निर्माता-सेवरास्टल के साथ एक सहमति पत्र पर हस्ताक्षर किए।

1.4.4. मॉयल लिमिटेड

- वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) के दौरान मैंगनीज अयस्क का उत्पादन 8.14 लाख टन रहा।
- वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) में कंपनी की कुल आय ₹ 955.56 करोड़ (अनंतिम) थी।
- वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) के दौरान कर पूर्व लाभ ₹ 656.18 करोड़ (अनंतिम) रहा।
- वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) के दौरान कर-पश्चात् लाभ ₹ 435.21 करोड़ (अनंतिम) रहा।



मॉयल के डौंगरी बुजुर्ग ओपन कास्ट खान का रात्रि में एक विहंगम दृश्य

- वर्ष 2010-11 के दौरान कंपनी का नाम मैंगनीज ओर (इण्डिया) लि. से बदलकर मॉयल लिमिटेड किया गया।
- वर्ष 2010-11 में केन्द्रीय सरकार ने कंपनी में भारत सरकार की शेयरधारिता में से मॉयल लिमिटेड की कुल प्रदत्त पूंजी के 10 प्रतिशत का "बिक्री के लिए पेशकश" से विनिवेश किया। महाराष्ट्र और मध्य प्रदेश की सरकारों ने भी मॉयल लिमिटेड की कुल चुकता पूंजी का भारत सरकार के साथ अपनी धारिता में से 5-5 प्रतिशत हस्तारित किया। इस प्रकार मॉयल लिमिटेड की कुल इक्विटी का 20 प्रतिशत 'बिक्री के लिए पेशकश' से जनता को बेचा गया है। कंपनी के शेयर नेशनल स्टॉक एक्सचेंज ऑफ इण्डिया और बम्बई स्टॉक एक्सचेंज में 15 दिसम्बर, 2010 को सूचीबद्ध किए गए हैं।

1.4.5 एमएसटीसी लिमिटेड

- अप्रैल-दिसंबर 2010 की अवधि में कुल ₹ 9993.36 करोड़ का कारोबार हुआ।
- ई-कॉमर्स के क्षेत्र में एमएसटीसी ने अप्रैल-दिसंबर 2010 के दौरान ₹ 5315.82 करोड़ का कारोबार किया।

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11



- वर्ष 2009-10 में कुल 10.2 लाख टन ताप बिजलीघर में प्रयोग होने वाला कोयला बुक किया गया। अप्रैल-दिसंबर 2010 में 6.50 लाख टन बुक किया गया।
- वर्ष 2009-10 में अब तक का ₹ 136 करोड़ का सर्वाधिक कर पूर्व लाभ अर्जित किया गया। अप्रैल-दिसंबर 2010 में कर पूर्व लाभ ₹ 83.67 करोड़ था।
- पहली बार तमिलनाडु सरकार द्वारा समर्थित संगठन 'टी सर्व' के लिए चाय की नीलामी सफलतापूर्वक की गई।
- हल्दिया स्थित स्टॉकयार्ड उपयोग के लिए तैयार है। स्टॉकयार्ड का कुछ भाग किराये पर देने के लिए 22 दिसम्बर, 2010 को एमएसटीसी तथा मैसर्स इण्डो-आर्य सेन्ट्रल ट्रांसपोर्ट कंपनी लिमिटेड के बीच समझौते पर हस्ताक्षर किए गए।

1.4.6 हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

- वित्त वर्ष 2011 की तीसरी तिमाही तक कंपनी के कार्यनिष्पादन में पूर्व वित्त वर्ष 2010 की इसी अवधि के मुकाबले सुधार हुआ।
- वित्त वर्ष 2011 की तीसरी तिमाही के लक्ष्य को पूर्ण (106%) रूप से प्राप्त किया गया।
- वित्त वर्ष 2011 की तीसरी तिमाही में कुल कारोबार में गत वर्ष की इसी अवधि की अपेक्षा ₹ 88.03 करोड़ की वृद्धि।
- वर्ष 2010-11 के लिए ऑर्डर बुक करने का ₹ 960 करोड़ का लक्ष्य पहले ही (156%) प्राप्त कर लिया गया है।
- वित्त वर्ष 2011 की तीसरी तिमाही के लिए ₹ 36.39 करोड़ का परिचालन लाभ प्राप्त जबकि लक्ष्य ₹ 35.75 करोड़ का था। यह उपलब्धि 102% है।
- 31.12.2010 तक ₹ 39.12 करोड़ की शुद्ध हानि हुई जबकि समझौता ज्ञापन में ₹ 41.11 करोड़ की हानि होने का अनुमान लगाया गया था।
- वित्त वर्ष 2011 की तीसरी तिमाही तक कारोबार से संबंधित भारत सरकार के ऋण पर ब्याज 11.77% तक है।
- 01.01.2011 को जन शक्ति 840 थी।

1.4.7. मेकॉन लिमिटेड

सितंबर 2008 में, मेकॉन ने अपने ऋणात्मक निवल मूल्य को धनात्मक करके उल्लेखनीय उपलब्धि हासिल की और सितंबर 2009 में अपने संचित घाटे को पूर्णतः समाप्त कर दिया। 31.12.2010 की स्थिति के अनुसार, मेकॉन का निवल मूल्य ₹ 173.23 करोड़



मेकॉन द्वारा लगाने-चलाने के आधार पर निर्मित सतीश धवन अंतरिक्ष केन्द्र, श्रीहरिकोटा में द्वितीय प्रक्षेपण मंच



था। 31.03.04 की स्थिति के अनुसार, कंपनी के (-) ₹ 257.91 करोड़ के ऋणात्मक निवल मूल्य की तुलना में यह एक महत्वपूर्ण उपलब्धि है।

1.4.8 केआईओसीएल लिमिटेड

- नवंबर 2010 माह के दौरान 2.50 लाख टन पेलेट्स का उत्पादन जनवरी 2006 से बाहरी स्रोत से खरीदे गए हेमेटाइट अयस्क का उपयोग शुरू करने के बाद से, किसी भी माह में उत्पादित पेलेट्स से अधिक है।
- मई 2010 माह के दौरान 2,68,000 टन पेलेट्स का प्रेषण किया गया जो वर्ष में किसी भी माह के प्रेषण से अधिक है।
- कम्पनी के निदेशक मण्डल ने वर्ष 2010-11 के लिए ₹ 5.118 करोड़ के कर-पश्चात् लाभ व लाभांश कर सहित 20% की दर से अंतरिम लाभांश के प्रस्ताव को स्वीकृति प्रदान की।

1.4.9 बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज (बीजीसी)

1. ईस्टर्न इन्वेस्टमेंट लिमिटेड (ईआईएल)

- वर्ष 2010-11 के दौरान (अप्रैल-दिसंबर 2010 तक) प्राप्तियों से आय ₹ 6.46 करोड़ (अनंतिम) थी जबकि 2009-10 में यह ₹ 12.18 करोड़ थी।
- वर्ष 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010 तक) के दौरान कर पूर्व लाभ ₹ 6.28 करोड़ (अनंतिम) रहा, जबकि वर्ष 2009-10 के दौरान यह ₹ 11.93 करोड़ था।
- वर्ष 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010 तक) के दौरान कर-पश्चात् लाभ ₹ 6.06 करोड़ (अनंतिम) रहा, जबकि वर्ष 2009-10 के दौरान यह ₹ 11.07 करोड़ था।

2. उड़ीसा मिनरल्स डेवलपमेंट कंपनी (ओएमडीसी)

- वर्ष 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010 तक) में बिक्री कारोबार ₹ 41.52 करोड़ (अनंतिम) था जबकि 2009-10 में यह ₹ 82.35 करोड़ था।
- वर्ष 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010 तक) में कर पूर्व लाभ ₹ 19.78 करोड़ (अनंतिम) था, जबकि वर्ष 2009-10 में लाभ ₹ 112.26 करोड़ था।
- वर्ष 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010 तक) में कर-पश्चात् लाभ 11.58 करोड़ रुपये (अनंतिम) था, जबकि वर्ष 2009-10 में यह ₹ 74.44 करोड़ था।

3. दी बिसरा स्टोन लाइम कंपनी लिमिटेड (बीएसएलसी)

- वर्ष 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010 तक) में बिक्री कारोबार ₹ 44.13 करोड़ (अनंतिम) रहा, जबकि 2009-10 में यह ₹ 56.88 करोड़ था।
- वर्ष 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010 तक) में कर पूर्व लाभ ₹ (-) 3.89 करोड़ (अनंतिम) था, जबकि वर्ष 2009-10 में यह ₹ 620.63 करोड़ था।

*टिप्पणी :

- वर्ष 2009-10 में कुल अधिक लाभ स्वीकृत पुनर्गठन योजना के अनुसार सरकारी ऋण पर जमा ₹ 624.20 करोड़ के ब्याज से छूट के कारण था।
- अनुमान है कि ब्याज से छूट के कारण ₹ 117.82 करोड़ का आयकर हो सकता है क्योंकि योजना के अनुसार इससे छूट मिलनी है अतः इसे हिसाब में नहीं लिया गया है।



अध्याय—II

संगठनात्मक ढांचा और इस्पात मंत्रालय के क्रियाकलाप

2.1 प्रस्तावना

इस्पात मंत्रालय इस्पात राज्य मंत्री (स्वतंत्र प्रभार) के अधीन है। राज्य मंत्री कार्य संपादन में उनकी मदद करते हैं। यह मंत्रालय लौह और इस्पात उद्योग के विकास, कच्चे लोहे, लाइमस्टोन, डोलोमाइट, कच्चे मैग्नीशियम, क्रोमाइट्स, फेरो-एलॉय, स्पंज आयरन आदि के योजना निर्माण, विकास तथा अन्य संबंधित क्रियाकलापों के लिए जिम्मेवार है। मंत्रालय को आवंटित विषयों की सूची परिशिष्ट-I में देखी जा सकती है। इस्पात मंत्रालय के प्रशासनिक नियंत्रण में सार्वजनिक क्षेत्र के 10 उपक्रम और सरकार के प्रत्यक्ष प्रबंधन वाली एक कंपनी है। प्रभारी मंत्री और उप सचिव स्तर तक के अधिकारियों की सूची परिशिष्ट-II में दी गई है।

2.1.1 इस्पात मंत्रालय के प्रमुख कार्य

- सरकारी और निजी क्षेत्रों में स्टील संयंत्रों, री-रॉलिंग उद्योग और फेरो-एलॉयज का विकास
- लौह और इस्पात तथा फेरो एलॉयज के उत्पादन, वितरण और कीमतों से जुड़ी नीतियों का निर्धारण
- सार्वजनिक क्षेत्र में कच्चे लोहे की खदान और अन्य कच्चे लोहे की खदान जैसे मैग्नीज, कच्चे क्रोम, लाइमस्टोन और लौह-इस्पात उद्योग में उपयोग होने (खदान लीज या इससे जुड़े अन्य मामलों को छोड़कर) वाली अन्य खदानों का विकास
- देश में इस्पात के सभी उत्पादकों और उपभोक्ताओं के बीच बातचीत के लिए एक मंच उपलब्ध कराना
- इस्पात मंत्रालय द्वारा जरूरी बुनियादी ढांचा और अन्य संबंधित सुविधाओं की पहचान
- 10 सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रम (पीएसयू), उनकी सहायक इकाइयों के निष्पादन की निगरानी करना

2.1.2 जिम्मेदारियों का आवंटन

एक सचिव के अलावा इस्पात मंत्रालय में तीन संयुक्त सचिव, पांच निदेशक, तीन उप सचिव, एक संयुक्त निदेशक और अन्य अधिकारी एवं कर्मचारी हैं। मंत्रालय में विशेष सचिव स्तर का एक वित्तीय सलाहकार, एक आर्थिक सलाहकार और एक मुख्य लेखा नियंत्रक है। एक औद्योगिक सलाहकार के अधीन एक तकनीकी विंग अनुसंधान एवं विकास जैसे तकनीकी कार्य स्वरूप वाले सचिवालयीय कार्यों के निष्पादन के अलावा तकनीकी मामलों में सलाह देती है।

2.2 मंत्रालय के प्रमुख अनुभागों/इकाइयों के कार्य

2.2.1 प्रशासन

- सामान्य कार्यालय प्रशासन और देखभाल
- कार्यालय के उपकरण, उपलब्धता और रखरखाव
- सिविल सुरक्षा
- विभागीय सुरक्षा
- चिकित्सा दावे
- मंत्रालय के अधिकारियों/कर्मचारियों को विभिन्न प्रासंगिकी मर्दें जारी करना
- प्रोटोकॉल मामले

2.2.2 स्थापना

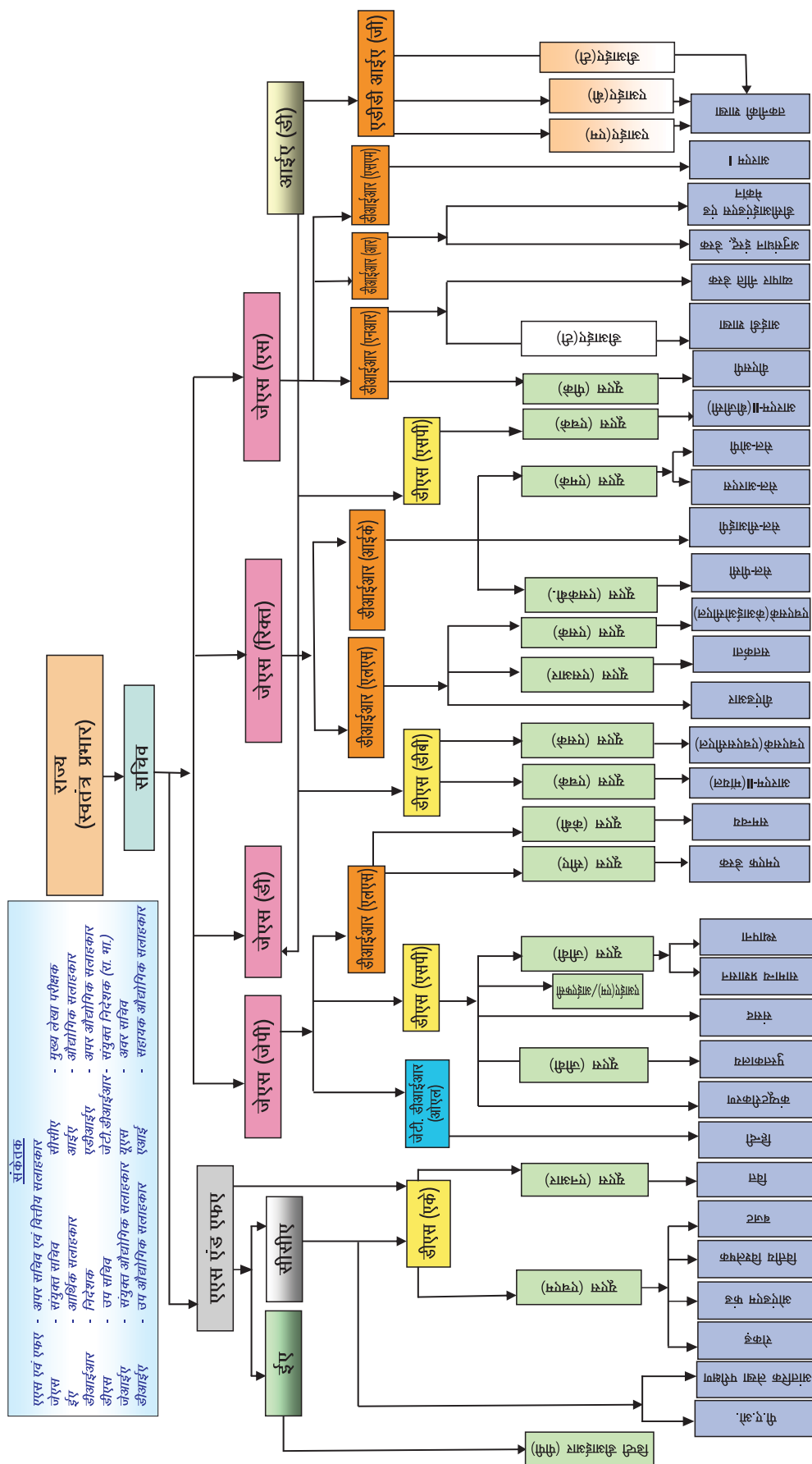
इस्पात मंत्रालय के सभी अधिकारियों/कर्मचारियों के प्रशासनिक/कार्मिक मामलों और महिलाओं के कल्याण से जुड़े मामले।

2.2.3 संसद कक्ष

इस्पात मंत्रालय से जुड़े संसदीय मामले, जिनमें राष्ट्रपति का संबोधन और बजट, परामर्शदात्री समिति और स्थायी समिति की बैठकें, संसदीय समितियों के दौरे/अध्ययन समूह का गठन और इस्पात मंत्रालय के तहत आने वाले पीएसयू/प्रोजेक्ट।



20.01.2011 को इस्पात मंत्रालय का संगठनात्मक चार्ट





2.2.4 पुस्तकालय

पुस्तकालय पुस्तकों, मैनुअल, अखबारों, पत्र-पत्रिकाओं, अन्य रेफरेंस बुक्स और पुस्तक सूची यानी कैटलॉग आदि से जुड़े तमाम मामलों की संदर्भित पुस्तकें देखता है।

2.2.5 एनआईसी कक्ष

एनआईसी कक्ष सूचना और संचार टेक्नोलॉजी के संबंध में (आईसीटी) मंत्रालय की सहायता करता है। इसमें ई-गवर्नेंस के डिजाइन, विकास और क्रियान्वयन, मंत्रालय के इंटरनेट पोर्टल के उपयोग और आईसीटी समर्थित सेवाओं, आईसीटी बुनियादी ढांचा की स्थापना और रखरखाव, नेशनल इन्फॉर्मेटिक्स सेंटर (एनआईसी) डोमेन में मंत्रालय की आधिकारिक वेबसाइट के डिजाइन, होस्टिंग और रखरखाव, मंत्रालय के अधिकारियों और कर्मचारियों के लिए इन-हाउस ट्रेनिंग प्रोग्राम संचालित करके सूचना-तकनीक के क्षेत्र में क्षमता निर्माण, मंत्रालय व इसके पीएसयू तथा अधीनस्थ संगठनों में आईसीटी से संबंधित मामलों में तकनीकी सलाह उपलब्ध कराना इसके कार्यक्षेत्र में शामिल हैं।

2.2.6 हिंदी अनुभाग

राजभाषा नीति के क्रियान्वयन के लिए इस्पात मंत्रालय में एक हिंदी अनुभाग कार्य करता है।

2.2.7 सूचना का अधिकार कक्ष (आरआई कक्ष)

यह कक्ष इस्पात मंत्रालय में सूचना के अधिकार अधिनियम 2005 का क्रियान्वयन और इसके तहत आने वाले पीएसयू और अन्य कार्यालयों में इसके क्रियान्वयन की निगरानी के अलावा मुख्य सूचना आयुक्त को आरटीआई क्रियाकलापों से जुड़ी वार्षिक रिपोर्ट देना शामिल हैं।

2.2.8 समन्वय अनुभाग

मंत्रालय का यह अनुभाग विभिन्न अनुभागों/डेस्क को आवंटित विषयों से जुड़े सभी मामलों के बीच समन्वय स्थापित करने का काम करता है। यह अनुभाग निम्नलिखित मामलों का ख्याल रखता है :

- अन्य मंत्रालयों/विभागों से प्राप्त ड्राफ्ट, कैबिनेट नोट्स पर टिप्पणी करना।
- माननीय मंत्रियों के पत्रकार सम्मेलन/बैठकों के लिए संक्षिप्त नोट/एजेंडा तैयार करता है।
- मंत्री/सचिव के लिए इंडक्शन नोट और राष्ट्रपति के संसदीय संबोधन के लिए सामग्री तैयार करना।
- कैबिनेट की नियुक्ति समिति (एसीसी) के प्रस्तावों के क्रियान्वयन से संबंधित मासिक रिपोर्ट पर्सनल एंड ट्रेनिंग विभाग (डीओपीटी) को देता है।
- पीईएसबी की अनुशंसाओं के क्रियान्वयन से संबंधित मासिक रिपोर्ट डिपार्टमेंट ऑफ पब्लिक इंटरप्राइजेज (डीपीई) को देना। समय-समय पर विभिन्न एजेंसियों द्वारा जारी सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों से संबंधित दिशा-निर्देशों/आदेशों/निर्देशों का सर्कुलेशन।
- इस्पात मंत्रालय से जुड़े अन्य मंत्रालयों/विभागों के संसदीय प्रश्नों/आश्वासनों से संबंधित और संसदीय समिति।
- इस्पात मंत्रालय की वार्षिक रिपोर्ट की तैयारी।

2.2.9 सतर्कता डेस्क

यह यूनिट जिन महत्वपूर्ण गतिविधियों को देखती है, उनमें शामिल हैं :

- गलत क्रियाकलापों/लोभ-लालच के प्रति संवेदनशील क्षेत्रों की पहचान और सरकारी क्रियाकलापों में विश्वसनीयता/कार्यकुशलता सुनिश्चित करने के लिए एहतियाती उपाय करना
- शिकायतों की जांच और उचित जांच उपाय शुरू करना
- केंद्रीय जांच ब्यूरो की जांच रिपोर्ट पर केंद्रीय सतर्कता आयोग (सीवीसी) को मंत्रालय की टिप्पणी देना
- सीवीसी और कार्मिक तथा प्रशिक्षण विभाग की सलाह से पीएसयू में मुख्य सतर्कता अधिकारियों (सीवीओ) की नियुक्ति

2.2.10 तकनीकी शाखा

अनुसंधान और विकास, ऊर्जा और पर्यावरण प्रबंधन, पूरे सचिवालय से संबंधित प्रशासनिक कार्यों को निपटाना और सर्वश्रेष्ठ एकीकृत



स्टील संयंत्र के लिए प्रधानमंत्री की ट्रॉफी के विजेता का निर्णय लेने के अलावा तकनीकी सलाह देना।

2.2.11 औद्योगिक विकास शाखा

औद्योगिक विकास शाखा (आईडीडब्ल्यू) मुख्य रूप से निजी क्षेत्र में लौह और इस्पात उद्योग की तरक्की और विकास से जुड़ी हुई है।

सेल, ओपी, पीसी, सीआईपी और आरएस अनुभाग, आरएम-I और आरएम-II अनुभागों, एचएसके अनुभाग, एमएफ और वीएसपी डेस्क अपने-अपने पीएसयू से जुड़े सभी मामलों के साथ संसदीय प्रश्नों और नीतिगत मामलों को देखते हैं।

2.2.12 लौह और इस्पात विकास आयुक्त (डीसीआई एंड एस) कक्ष

व्यय सुधार आयोग (ईआरसी) की अनुशंसाओं के आधार पर कोलकाता में लौह और इस्पात के लिए विकास आयुक्त (डीसीआई एंड एस) कार्यालय और इसके चेन्नई, मुंबई, कोलकाता और नई दिल्ली स्थित चार क्षेत्रीय कार्यालयों को 23.5.2003 से बंद करने का प्रशासनिक निर्णय लिया गया। सेकेंडरी सेक्टर से आंकड़ों के संग्रह को छोड़कर बाकी कार्यों को इस्पात मंत्रालय की डी सी सैल को हस्तांतरित कर दिया गया।

डीसीआई एंड एस कक्ष लघु उद्योग निगम (एसएसआईसी)/राष्ट्रीय लघु उद्योग निगम (एनएसआईसी) के जरिए लघु उद्योग (एसएसआई) को लौह और इस्पात मदों का आवंटन करता है। भारत सरकार ने 2008 में, राज्यों में एसएसआई इकाइयों, जहां एसएसआईसी भी प्रचालन करती है, इस्पात सामग्री के वितरण के लिए एनएसआईसी को एसएसआईसी के समकक्ष एक एजेंसी के रूप में नामांकन करने का निश्चय किया है।

उचित कीमतों पर लघु उद्योगों को कच्चे माल मिल जाएं, यह सुनिश्चित करने के लिए सरकार निगमों से लगभग ₹ 500-550 प्रति टन का आंशिक संचालन शुल्क लेती है। एसएसआई इकाइयों को वितरित करने के लिए पिछले तीन सालों के दौरान लौह और इस्पात के सामान का आवंटन इस प्रकार है:

निगम	2008-09	2009-10	(मात्रा '000 मीट्रिक टन में)
			2010-11*
एसएसआईसी	581	581	567
एनएसआईसी	118	162	199
कुल	699	743	766

* 31 दिसम्बर 2010 की स्थिति

वर्ष 2010-11 के लिए वितरण नीति इस्पात मंत्रालय की वेबसाइट www.steel.nic.in पर दी गई है।

2.3 इस्पात मंत्रालय से संबंधित अन्य संगठन

2.3.1 संयुक्त संयंत्र समिति

देश में लोहे और इस्पात के उत्पादन, आवंटन, कीमत तय करने और वितरण से संबंधित नियम तय करने के उद्देश्य से डॉ के एन राज समिति की अनुशंसाओं पर संयुक्त संयंत्र समिति (जेपीसी) की स्थापना 1964 में हुई थी। भारतीय इस्पात उद्योग का विनियमन 1992 में किया गया था जो जेपीसी के लिए बदलाव की एक महत्वपूर्ण घटना थी। उस समय से जेपीसी की भूमिका, चार्टर और क्रियाकलापों में भारी तब्दीली आई, क्योंकि इसने अपनी भूमिका उदारवादी बाजार नियंत्रित अर्थव्यवस्था के अनुरूप भारतीय इस्पात उद्योग के लिए सहयोग करने वाले की कर ली।

जेपीसी का मुख्यालय कोलकाता में है। इसके चार क्षेत्रीय कार्यालय नई दिल्ली, कोलकाता, मुंबई और चेन्नई में और इकोनॉमिक रिसर्च यूनिट नई दिल्ली में है। यह जेपीसी की शाखा के रूप में तकनीकी-आर्थिक अध्ययन करता है। इस समय जेपीसी के सदस्य हैं:

- अध्यक्ष-भारत सरकार के इस्पात मंत्रालय के संयुक्त सचिव
- स्टील अथॉरिटी ऑफ इंडिया लिमिटेड (सेल) के चार प्रतिनिधि
- टाटा स्टील लिमिटेड और राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल) का एक-एक प्रतिनिधि, और
- इस्पात के एक प्रमुख उपभोक्ता के रूप में भारतीय रेलवे का एक प्रतिनिधि



2.3.2 आर्थिक अनुसंधान इकाई

आर्थिक अनुसंधान इकाई (ईआरयू) संयुक्त संयंत्र समिति (जेपीसी) का एक हिस्सा है। इसका गठन 1983 में ब्यूरो ऑफ इंडस्ट्रियल कॉस्ट्स एंड प्राइस की अनुशंसाओं पर आर्थिक नीति और शोध के मामले में इस्पात मंत्रालय/जेपीसी को सहयोग देने के लिए किया गया था। ईआरयू मुख्य रूप से जेपीसी द्वारा संग्रहित आंकड़ों का विश्लेषण और इस्पात मंत्रालय द्वारा सौंपे गए खास अध्ययन/विश्लेषण संचालित करती है।

2.3.3 जेपीसी और ईआरयू के क्रियाकलाप

राष्ट्रीय इस्पात नीति 2005 ने भारतीय इस्पात उद्योग के विकास के लिए दीर्घकालीन 'विजन' रखा है जो संख्या, उत्पादन, क्षमता और तकनीक समेत कई मामलों में बड़े बदलाव से गुजर रहा है। भारत दुनिया में कच्चे इस्पात का पांचवां सबसे बड़ा उत्पादक बन गया है। इसके अलावा यह स्पंज आयरन का दुनिया का सबसे बड़ा उत्पादक है। ऐसी परिस्थितियों में जेपीसी, जिसे आंकड़ों/जानकारियों से जुड़ी सेवाओं के लिए आईएसओ 9001:2000 सर्टिफिकेट से नवाजा गया है, शीघ्रता से बदलते उद्योग की सूचना जरूरत को ध्यान में रखते हुए अपने क्रियाकलापों को अंजाम देती है।

आंकड़े और सूचना सेवाएं: जेपीसी को भारतीय लौह और इस्पात उद्योग से जुड़े आंकड़ों को संग्रहित करने का अधिकार प्रदान किया गया है और इस तरह से इस उद्योग के बुनियादी डाटा बैंक का निर्माण और रखरखाव होता है। प्रमुख संग्रहित आंकड़ों में शामिल हैं:

- कच्चे इस्पात, अर्द्ध निर्मित इस्पात, गैर-सपाट इस्पात और सपाट इस्पात के उपयोग की सभी श्रेणियों/वर्गों सहित स्टील के मुख्य और द्वितीयक उत्पादकों की क्षमता, उत्पादन और स्टॉक का हिसाब रखना। इसमें ये सभी चीजें शामिल हैं;
- लोहे और इस्पात की घरेलू बाजार की कीमतें;
- लोहे और इस्पात का निर्यात और आयात;
- इस्पात निर्माण के लिए कच्चे माल का उत्पादन, कीमतें और भंडारण;
- रिफ़ैक्टरी का उत्पादन, उपलब्धता और खपत;
- प्राप्त की गई मद के रूप में डाटाबेस में लोहे और इस्पात से जुड़ी हुई श्रेणियों की खपत के आंकड़े।

इकाइयों के साथ नियमित सम्पर्क बनाए रखने के अलावा क्षेत्र विशेष सर्वेक्षण में सरकारी स्तर पर जन-स्वरूप और नीतिगत निर्णय को अद्यतन बनाने और आंकड़ों के रखरखाव प्रमुख हैं। पूरे किए गए सर्वेक्षण में स्पंज आयरन, इंडक्शन फर्नेस/इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस और री-रोलिंग और रिफ़ैक्टरी इकाई शामिल हैं। भारतीय फेरो-अलॉय इंडस्ट्री पर एक सर्वेक्षण संचालित किया जा रहा है।

सूचना का प्रसार : जेपीसी का एक प्रमुख कार्य आंकड़ों के संग्रह के अलावा सूचना का प्रसार व भारतीय इस्पात उद्योग के सभी शेरधारकों को सूचना उपलब्ध कराना है। सूचना के प्रसार के प्रमुख माध्यमों में शामिल हैं :

- **लोहे और इस्पात संबंधी जेपीसी बुलेटिन :** वैश्विक परिप्रेक्ष्य में भारतीय लोहे और इस्पात उद्योग के मासिक ट्रेंड व स्थिति की जानकारी उपलब्ध कराता है।
- **निष्पादन की समीक्षा-लोहे और इस्पात :** पिछले वित्तीय वर्ष में भारतीय लोहे और इस्पात उद्योग के विभिन्न पक्षों के विकास की पूरी जानकारी संग्रहित करना।
- **वार्षिक सांख्यिकी :** भारतीय इस्पात उद्योग के विभिन्न पक्षों पर पंचवर्षीय सांख्यिकीय विवरण उपलब्ध कराना।
- **रिपोर्ट :** इसमें जेपीसी द्वारा संचालित स्पंज आयरन, पिग आयरन, कोल्ड रोलड-गैल्वेनाइज्ड प्लेन/कॉरुगेटेड, इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस/इंडक्शन फर्नेस आदि से जुड़े विभिन्न सर्वेक्षणों की रिपोर्ट।
- **विशेष प्रकाशन :** उद्योग की स्थिति, विकास, रुझान इत्यादि पर बल देते हुए और इस्पात मंत्रालय के मार्गदर्शन में समय-समय पर प्रकाशित होने वाले प्रकाशन।
- **वेबसाइट के जरिए, www.jpcindiansteel.org :** घरेलू लोहे और इस्पात उद्योग के विभिन्न पक्षों की जानकारीयों।

आर्थिक अनुसंधान इकाई (ईआरयू) द्वारा संचालित कुछ प्रमुख परियोजनाओं में शामिल हैं : 11वीं पंचवर्षीय योजना के लिए श्रेणी के अनुसार मांग का निर्धारण, इंडक्शन फर्नेस सेक्टर की क्षमता और उत्पादन का निर्धारण (जेपीसी डाटा की समीक्षा के लिए गठित विशेषज्ञ समूह की ओर से अध्ययन संचालित), तेज आर्थिक विकास दर के आलोक में राष्ट्रीय इस्पात नीति के लक्ष्यों की पुनर्समीक्षा, 11वीं पंचवर्षीय योजना में इस्पात क्षमता के प्रस्तावित विस्तार, खासकर उड़ीसा, छत्तीसगढ़ और झारखंड के संदर्भ में, बुनियादी ढांचा की पर्याप्तता का मूल्यांकन और भारत में कच्चे लोहे के उपयोग की संभावनाओं का अध्ययन। बाजार कीमतों के मासिक



विश्लेषण के अलावा इस्पात क्षेत्र के लिए बजट पूर्व प्रस्तावों का निर्माण, भारतीय इस्पात उद्योग की प्रतिस्पर्धात्मकता का अध्ययन। ईआरयू इस्पात कीमत निगरानी समिति और हॉट रॉल्ल क्वॉयल और कोल्ड रॉल्ल क्वॉयल की कीमतों की तुलनात्मक गतिविधियों पर बनी उपसमिति के लिए सचिवालय का भी काम करता है।

सहायक सेवाएं : उद्योग के विकास से संबंधित विभिन्न मामलों/क्रियाकलापों के बारे में इस्पात उद्योग या इस्पात मंत्रालय को विभिन्न तरह की सहायता उपलब्ध कराना और इस्पात के उपयोग के प्रति जागरूकता फैलाना। इसके कुछ प्रमुख कार्यों में शामिल हैं :

- इस्पात मंत्रालय की इस्पात उपभोक्ता परिषद की बैठकों की संगठनात्मक जिम्मेदारी। यह देश में इस्पात के निर्माताओं और उपभोक्ताओं के बीच बातचीत का एक मंच उपलब्ध कराती है।
- नई दिल्ली में आयोजित 'इंडिया इंटरनेशनल ट्रेड फेयर' (आईआईटीएफ) में इस्पात मंत्रालय के मण्डप में (2002 के बाद हर साल) संगठन और भागीदारी के जरिए प्रतिदिन की जिंदगी में इस्पात का बहुपक्षीय उपयोग सामने प्रस्तुत करना।
- इस्पात के उपयोग के लाभ के संबंध में जागरूकता व जानकारी के विस्तार के प्रसार और इस्पात के निर्माताओं और अंतिम उपभोक्ताओं के बीच जानकारियों के अंतर को पाटने के लिए जेपीसी ने कदम उठाए हैं। यह तकनीक, बुनियादी ढांचा, पर्यावरण, मार्केट ट्रेड, बजट, नीति निर्माण और अन्य मामलों पर गोष्ठियों/कार्यशालाओं के आयोजन को सहायता उपलब्ध कराकर हासिल किया गया।
- महान सफलता के लिए शिक्षा एक प्रमुख सोपान है। पुरी, उड़ीसा में बीजू पटनायक नेशनल स्टील इंस्टीट्यूट (बीपीएनएसआई), मंडी गोबिंदगढ़ में नेशनल इंस्टीट्यूट फॉर सेकेंडरी स्टील टेक्नालॉजी (निस्ट) और कोलकाता में इंस्टीट्यूट फॉर स्टील डेवलपमेंट एंड ग्रोथ (इंस्टैग) इस दिशा में इस्पात मंत्रालय द्वारा मार्गदर्शन में उठाए गए कदम हैं।

एसडीएफ के सचिवालय संबंधी क्रियाकलाप : जेपीसी भारत सरकार द्वारा जारी अधिसूचना के अनुसार इस्पात विकास कोष (एसडीएफ) प्रबंधन समिति का सचिवालय है। इस्पात मंत्रालय का सचिव एसडीएफ प्रबंधन समिति का अध्यक्ष होता है। इसके अन्य सदस्य हैं—वित्त मंत्रालय, भारत सरकार का व्यय विभाग, भारत सरकार के योजना आयोग का सचिव और भारत सरकार के इस्पात मंत्रालय का संयुक्त सचिव एसडीएफ प्रबंधन समिति का सदस्य सचिव है। इस्पात मंत्रालय ने शोध और विकास को बढ़ावा देने का निर्णय लिया है। इसके लिए एसडीएफ से हर साल कोष आवंटित किया जाता है। यह कोष इस उद्योग को परियोजनाओं के क्रियान्वयन, तकनीकी उन्नयन, प्रदूषण नियंत्रण, शोध और विकास आदि के लिए वित्तीय सहायता उपलब्ध कराता है। एसडीएफ कोष से जेपीसी इन मामलों में भी सहायता उपलब्ध कराता है :

- इस्पात के वितरण में लगे लघु उद्योग निगम (एसएसआईसी) को रियायत
- सर्वश्रेष्ठ एकीकृत इस्पात संयंत्र के लिए प्रधानमंत्री ट्रॉफी देना
- बाजार विकास परियोजनाएं
- लोहा और इस्पात क्षेत्र में पर्यावरण और प्रदूषण नियंत्रण के लिए विश्व पर्यावरण सुविधाएं/यूएनडीपी परियोजना।

2.3.4 फेरस स्क्रैप समिति (एफएससी)

जेपीसी को फेरस स्क्रैप समिति (एफएससी) के सचिवालयी कार्य भी सौंपे गए हैं, जो अन्य कार्यों के साथ-साथ फेरस स्क्रैप विकास कोष का भी प्रबंधन करती है। एफएससी की स्थापना 1979 में भारत सरकार, तत्कालीन इस्पात, खान और कोयला मंत्रालय, इस्पात विभाग, द्वारा 28 जुलाई 1997 को इसका पुनर्गठन किया गया। इस समय इसमें निम्नलिखित सदस्य हैं:

- अध्यक्ष—भारत सरकार के इस्पात मंत्रालय का संयुक्त सचिव
- भारत सरकार के इस्पात मंत्रालय का निदेशक/उप सचिव (वित्त)
- लोहा, इस्पात स्क्रैप एंड शिपब्रेकर्स एसोसिएशन ऑफ इंडिया का अध्यक्ष
- गुजरात मैरीटाइम बोर्ड के चेयरमैन और सीईओ
- एफएससी निम्नांकित कार्य करती हैं :
- शिप ब्रेकिंग क्रियाकलापों के लिए प्रेरक बुनियादी ढांचा विकास को सहायता
- स्क्रैप उठाने-रखने/प्रक्रमण सुविधाओं को सहायता
- शिप ब्रेकिंग के विभिन्न पहलुओं का अध्ययन



2.4 इस्पात मंत्रालय के प्रशासनिक नियंत्रण में आने वाले सार्वजनिक क्षेत्र उपक्रमों और कंपनियों की सूची

क्र. सं.	कंपनी का नाम	मुख्यालय	सहायक कंपनियां
1.	स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड	इस्पात भवन, लोदी रोड, नई दिल्ली-110003,	महाराष्ट्र इलेक्ट्रोस्मेल्ट लिमिटेड, चंदामूल रोड, चंद्रपुर-442401 (महाराष्ट्र)
2.	राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड	एडमिनिस्ट्रेटिव बिल्डिंग, विशाखापतनम-530031, (आंध्र प्रदेश)	बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज एजी104, सौरभ अबासन द्वितीय तल, सेक्टर-II सॉल्ट लेक सिटी कोलकाता-700091
3.	एनएमडीसी लिमिटेड	खनिज भवन, 10-3-311/ए, कैसल हिल्स, मसाब टैंक, हैदराबाद-500028, (आंध्र प्रदेश)	जे एंड के मिनरल डेवलपमेंट कॉरपोरेशन लिमिटेड, 33बी/बी II एक्सटेंशन गांधी नगर, जम्मू-180004 (जम्मू एवं कश्मीर)
4.	मैंगनीज ओर (इण्डिया) लिमिटेड	मॉयल भवन, 1-ए, काटोल रोड, नागपुर-440013, (महाराष्ट्र)	
5.	एमएसटीसी लिमिटेड	225-सी, आचार्य जगदीश चंद्र बोस रोड, कोलकाता-700020 (पश्चिम बंगाल)	फेरो स्क्रेप निगम लिमिटेड, एफएसएनएल भवन, इक्विपमेंट चौक, सेंट्रल एवेन्यू भिलाई-490001 (छत्तीसगढ़)
6.	हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंसल्टेशन लिमिटेड	5/1, कमीसेरिएट रोड, (हेस्टिंग्स), कोलकाता-700022, (पश्चिम बंगाल)	
7.	मेकॉन लिमिटेड	मेकॉन बिल्डिंग, रांची-834002 (झारखंड)	
8.	केआईओसीएल लिमिटेड	II ब्लॉक, कोरमंगला, बंगलुरु-560034 (कर्नाटक)	
9.	आईसीवीएल	इस्पात भवन, लोदी रोड, नई दिल्ली-110003,	

* स्पंज आयरन इण्डिया लिमिटेड का 1.7.2010 से एनएमडीसी में विलय कर दिया गया है।



अध्याय—III

भारतीय इस्पात क्षेत्र : विकास एवं सम्भावनाएं

3.1 प्रस्तावना

सन् 1947 में स्वतंत्रता के समय आरंभ में देश में केवल तीन इस्पात संयंत्र थे – टाटा आयरन एंड स्टील कंपनी, इंडियन आयरन एंड स्टील कंपनी और विश्वेश्वरैया आयरन एंड स्टील लिमिटेड और इनके अलावा कुछ विद्युत और भट्टी आधारित संयंत्र भी थे। सन् 1947 तक देश में भले ही इस्पात उद्योग का आकार छोटा रहा हो, लेकिन उसका योगदान महत्वपूर्ण था। उस समय इस्पात उद्योग की सालाना उत्पादन क्षमता 10 लाख टन थी और यह पूरी तरह निजी क्षेत्र के हाथों में थी। आजादी के समय 10 लाख टन क्षमता के उद्योग से बढ़कर अब भारत दुनिया में कच्चे इस्पात का पांचवां सबसे बड़ा उत्पादक बन गया है। आधिकारिक आंकड़ों के मुताबिक लौह एवं इस्पात उद्योग देश के सकल घरेलू उत्पाद (जीडीपी) में करीब दो प्रतिशत का योगदान करता है। देश के औद्योगिक उत्पादन सूचकांक (आईपीपी) में इसका योगदान 6.2 प्रतिशत है। वैश्विक स्तर पर लगभग उपेक्षापूर्ण शुरुआत के बाद भारतीय इस्पात उद्योग अब अपने उत्पादों की गुणवत्ता के कारण जाना जाता है। पिछले 63 वर्षों की अपनी यात्रा के दौरान भारतीय इस्पात उद्योग ने कारोबार में उतार-चढ़ाव सहित चुनौतियों का सामना किया है। इस क्षेत्र में पहला बड़ा परिवर्तन पहली तीन पंचवर्षीय योजनाओं (1952–70) के दौरान आया जब लौह एवं इस्पात उद्योग को सरकारी नियंत्रण में लिया गया। 50 के दशक के मध्य और सन् 1970 के दशक के आरंभ में भारत सरकार ने भिलाई, दुर्गापुर, राउरकेला और बोकारो में बड़े एकीकृत इस्पात उद्योगों की स्थापना की। इन वर्षों के दौरान उद्योग के नियंत्रण के लिए निम्नलिखित नीतियां थीं :

- क्षमता नियंत्रण के उपाय : क्षमता की लाइसेंसिंग, सार्वजनिक क्षेत्र की कंपनियों में बड़े पैमाने पर उत्पादन क्षमता विकसित करने के लिए आरक्षण।
- दोहरी कीमत निर्धारण प्रणाली : निजी और सार्वजनिक क्षेत्र के बड़े उत्पादकों के लिए समेकित कीमत और वितरण नियंत्रण व्यवस्था काम कर रही थी जबकि शेष उद्योग मुक्त व्यापार व्यवस्था के अंतर्गत काम कर रहे थे।
- मात्रात्मक प्रतिबंध और उच्च शुल्क अवरोध।



भारत के प्रथम प्रधान मंत्री पंडित जवाहरलाल नेहरू सेल के एक इस्पात संयंत्र में



- रेलवे मालभाड़ा समकरण नीति : संतुलित क्षेत्रीय औद्योगिक विकास सुनिश्चित करना।
 - प्रौद्योगिकी सहित विभिन्न वस्तुओं के आयात पर नियंत्रण और पूंजीगत वस्तुओं तथा वित्तीय संग्रहण तथा निर्यात।
- इन वर्षों के दौरान सार्वजनिक क्षेत्र के अंतर्गत व्यापक पैमाने पर क्षमता निर्माण ने भारत को दुनिया का 10वां सबसे बड़ा इस्पात निर्माता बना दिया। इसके अलावा कच्चे इस्पात का उत्पादन भी वर्ष 1947 के 10 लाख टन प्रति वर्ष से बढ़कर एक दशक के भीतर 150 लाख टन हो गया। सन् 1970 के दशक के बाद कुछ समय तक आर्थिक मंदी ने भारतीय इस्पात उद्योग के विकास पर बुरा असर डाला, हालांकि, वर्ष 1991-92 के दौरान यह दौर उस समय बदल गया जब देश में नियंत्रण की नीति खत्म हुई। इसका स्थान उदारीकरण तथा वैश्वीकरण के दौर में लागू अनियमन नीति ने ले लिया। सन् 1990 के दशक के आरंभ में लाई गई नई आर्थिक नीति ने देश के इस्पात उद्योग पर निम्न तरह से असर डाला :
- बड़े पैमाने पर उत्पादन की क्षमता वाले संयंत्रों को उन उद्योगों की सूची से निकाल दिया गया जो सार्वजनिक क्षेत्र के लिए आरक्षित थीं। अतिरिक्त क्षमता के लिए लाइसेंसिंग की आवश्यकता को भी हटाकर स्थानीय निर्बंधों का विषय बना दिया गया।
 - संपूर्ण व्यवस्था में निजी क्षेत्र की एक प्रमुख भूमिका हो गई।
 - कीमत निर्धारण और वितरण पर नियंत्रण की प्रक्रिया भंग कर दी गई।
 - लौह एवं इस्पात उद्योग को विदेशी निवेश की उच्च प्राथमिकता सूची में रखा गया। इसके तहत 50 प्रतिशत तक के विदेशी निवेश को स्वतः मंजूरी प्रदान की गई। परन्तु इस प्रक्रिया में आमतौर पर ऐसे निवेश की देखरेख करने वाले विभिन्न कानूनों तथा विदेशी एक्सचेंजों के निर्देश लागू रहे।
 - एक समान माल भाड़ा योजना को माल भाड़ा की उच्चतम सीमा वाली एक प्रणाली से बदल दिया गया।
 - मात्रात्मक आयात प्रतिबंधों को बड़े पैमाने पर हटाया गया। निर्यात प्रतिबंध भी हटाये गये।

तत्पश्चात् इस प्रणाली में भी कई परिवर्तन किए गए। इस्पात निर्माताओं के लिए मुक्त अर्थव्यवस्था ने कई नए अवसर उत्पन्न किए। एक ओर जहां उनके लिए विदेशी बाजारों से आवश्यक कच्चा माल आदि खरीदने का मार्ग प्रशस्त हुआ वहीं विदेशी बाजारों के द्वार भी उनके उत्पादों के लिए खुल गए। इतना ही नहीं इससे वैश्विक बाजारों की प्रतिस्पर्धा के दबाव के साथ-साथ इससे किरफायत का स्तर सुधारने की जरूरत भी महसूस हुई ताकि अंतर्राष्ट्रीय स्तर पर प्रतिस्पर्धी उत्पाद तैयार किए जा सकें। दूसरी ओर इस्पात उपभोक्ता के पास भी अब चयन की सुविधा थी और वह कई उत्पादों में से अपनी पसंद के उत्पाद का चयन कर सकता था। इसमें देशी और विदेशी दोनों तरह के उत्पाद शामिल थे।

चयन की इस स्वतंत्रता ने न केवल उपभोक्ताओं की संप्रभुता स्थापित की बल्कि निर्माताओं को भी मजबूर किया कि वे उपभोक्ताओं की जरूरतों पर आधारित उत्पादों और सेवाएं मुहैया कराएं। सन 1992 में मुक्त अर्थव्यवस्था के आगमन के बाद ही देश की इस्पात निर्माण क्षमता में तेजी से विकास हुआ। निजी क्षेत्र में एस्सार स्टील, इस्पात इंडस्ट्रीज, जिंदल ग्रुप आदि द्वारा बड़े पैमाने पर उत्पादन कर सकने वाली इस्पात इकाइयों की स्थापना की गई। टाटा स्टील ने भी अपनी क्षमता में वृद्धि की। इस अवधि में हासिल किए गए कुछ प्रमुख मील के पत्थर निम्नलिखित हैं :

- अधुनातन टेक्नोलॉजी के सहारे निजी क्षेत्र का लगभग 90 लाख टन इस्पात उत्पादन क्षमता के साथ बाजार में प्रवेश।
- शुल्क संबंधी अवरोधों को हटाने अथवा घटाने, रुपये की संचारी कीमत के आधार पर कारोबार तथा वैश्विक प्रौद्योगिकियों की पहुंच से वैश्विक निर्यात बाजार में भारतीय इस्पात की प्रतिस्पर्धात्मक पहुंच मजबूत हुई।

वर्ष 1996-97 के बाद घरेलू आर्थिक विकास दर में लगातार गिरावट आने के बाद भारतीय इस्पात उद्योग की गति सभी सूचकांकों के आधार पर धीमी हुई। इनमें क्षमता वृद्धि, उत्पादन, खपत, निर्यात और कीमत/लाभ सूचकांक शामिल थे। इस्पात उद्योग के कार्य निष्पादन में भी गिरावट आई और यह औसत से नीचे चला गया। विदेशी कारोबार में भारतीय इस्पात पर एंटी डंपिंग और सेफगार्ड शुल्क लगाया जाता था क्योंकि अधिकतर विकसित देशों ने गैर शुल्क अवरोध लगा रखे थे। एशिया में आए वित्तीय संकट के कारण आर्थिक क्षति हुई तथा वैश्विक अर्थव्यवस्था में मंदी आने व नए इस्पात उत्पादक देशों (पूर्व सोवियत संघ से अलग हुए इस्पात उत्पादक देश) का इस पर नकारात्मक प्रभाव पड़ रहा था।

हालांकि, वर्ष 2002 के बाद वैश्विक उद्योग जगत ने वापसी की जिसमें चीन का बहुत बड़ा योगदान था। चीन के तीव्र आर्थिक विकास और तेजी से विस्तृत होते आधारभूत संरचना क्षेत्र ने इस्पात की मांग में जबरदस्त इजाफा किया। यह मांग इतनी ज्यादा थी कि उसकी घरेलू आपूर्ति इसके लिए पर्याप्त नहीं थी। ठीक इसी समय अन्य एशियाई बाजारों में भी सुधार के संकेत मिलने लगे। वहां न केवल उत्पादन में इजाफा हुआ बल्कि कीमतों में भी सुधार हुआ, मुनाफा दोबारा शुरू हुआ और नए बाजारों का भी आगमन हुआ तथा व्यापार संबंधी अवरोध हटाए गए। इसके साथ ही दुनिया भर में इस्पात की मांग में भी वृद्धि हुई। भारतीय बाजारों के लिए भी परिस्थितियां इससे अलग नहीं थीं और अब वहां भी अनुसंधान एवं विकास गतिविधियों पर जोर दिया जा रहा था। घरेलू प्रतिव्यक्ति इस्पात की



खपत में इजाफे की कोशिशें की जा रही थीं। एक तरह की परिपक्वता आ गई थी और बाजार की जरूरतों को पूरा करने के लिए निर्यात बढ़ाने की कोशिश हो रही थी तथा वैश्विक बाजार से कच्चा माल प्राप्त करने के लिए उस खंगाला जा रहा था।

उद्योग की तीव्र विकास दर और बाजार के रुझानों को देखते हुए कुछ दिशा-निर्देशों तथा ढांचे की आवश्यकता थी। इसके साथ ही राष्ट्रीय इस्पात नीति की अवधारणा का जन्म हुआ। इसका उद्देश्य देश के इस्पात उद्योग को विकास का रास्ता दिखाना था। राष्ट्रीय इस्पात नीति (एनएसपी) की घोषणा नवंबर 2005 में की गई। यह प्रतिस्पर्द्धी इस्पात क्षेत्र का बुनियादी खाका था। राष्ट्रीय इस्पात नीति का दीर्घकालिक लक्ष्य यह सुनिश्चित करना था कि भारत में वैश्विक मानकों के अनुरूप एक आधुनिक व किफायती इस्पात उद्योग विकसित हो, ताकि इस्पात संबंधी विविध जरूरतों को पूरा किया जा सके। साथ ही उत्पादन व किफायत के मामले में विश्वस्तरीय मानकों को हासिल किया जा सके। राष्ट्रीय इस्पात नीति उन प्रक्रियागत और नीतिगत अवरोधों को भी दूर करना चाहती थी जिनके कारण उत्पादन में कमी, शोध एवं विकास संबंधी निवेश में इजाफा न होने, सड़क, रेल और बंदरगाह संबंधी बुनियादी विकास न होने, की समस्याएं सामने आ रही थीं। इसके अलावा नीति का ध्यान घरेलू क्षेत्र में इस्पात उद्योग के विकास की दर तेज करने तथा खपत बढ़ाने के प्रयास पर भी था क्योंकि इससे निर्यात की संभावनाओं को भी बल मिलता है।

3.2 इस्पात का उत्पादन, खपत और विकास

राष्ट्रीय इस्पात नीति, 2005 में अनुमान लगाया गया कि वर्ष 2019-20 तक इस्पात की खपत में सालाना 7 प्रतिशत का विकास होगा। यह अनुमानित दर जीडीपी की 7-7.5 प्रतिशत की विकास दर और 1100 लाख टन के उत्पादन पर आधारित थी। यह अनुमान अधिकांशतः बढ़ गए हैं और यह अनुमान लगाया गया है कि 'अत्यंत संभावी परिदृश्य' के आधार पर, देश में 2011-12 तक कच्चे इस्पात की उत्पादन क्षमता लगभग 1100 लाख टन होगी।

नीचे दी गई तालिका देश में कुल तैयार इस्पात (मिश्र + गैर-मिश्र) की बिक्री, आयात, निर्यात और खपत के लिए उत्पादन के रुझानों को दर्शाती है :

वर्ष	कुल तैयार इस्पात (मिश्र + गैर-मिश्र) ('000 टन)			
	बिक्री हेतु उत्पादन	आयात	निर्यात	उपभोग
2005-06	46566	4305	4801	41433
2006-07	52529	4927	5242	46783
2007-08	56075	7029	5077	52125
2008-09	57164	5841	4437	52351
2009-10	60892	7296	3235	57675
Apr-Dec 2010-11*	47296	5359	2462	44275

स्रोत: जेपीसी; * = अनंतिम

कच्चे इस्पात के उत्पादन में वर्ष 2004-05 के बाद से क्षमता के साथ-साथ लगातार वृद्धि हुई है। कच्चे इस्पात के उत्पादन, क्षमता और क्षमता के उपयोग से संबंधित आंकड़े नीचे दी गई तालिका में दर्शाए गए हैं :

वर्ष	कच्चा इस्पात		
	क्षमता ('000 टन)	उत्पादन ('000 टन)	क्षमता का उपयोग (प्रतिशत)
2005-06	51171	46460	91
2006-07	56843	50817	89
2007-08	59845	53857	91
2008-09	66343	58437	88
2009-10	72963	64875	89
अप्रैल-दिसम्बर 2010-11*	56597**	50594	89

स्रोत: जेपीसी; * = अनंतिम; ** अप्रैल-दिसंबर 2010 के दौरान क्षमता में 25 लाख टन की वृद्धि की गई।

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11



- उत्पादन क्षमता विस्तार वर्ष 2004-05 की 479.9 लाख टन प्रति वर्ष (एमटीपीए) से बढ़कर वर्ष 2010-11 (दिसंबर 10 तक) 754.63 लाख टन प्रति वर्ष हो गई।
- कच्चे इस्पात के उत्पादन में 2005-06 से 2009-10 के पांच वर्षों के दौरान 8.4 प्रतिशत की सीएजीआर से विकास हुआ।
- वर्ष 2009-10 के दौरान 608.9 लाख टन तैयार इस्पात का बिक्री हेतु उत्पादन हुआ, जबकि वर्ष 2005-06 में 465.66 लाख टन उत्पादन हुआ था।
- खपत में हो रही वृद्धि के मुकाबले बिक्री हेतु उत्पादन में वृद्धि न होने से, भारत 2007-08 में तैयार इस्पात का शुद्ध आयातक बन गया। घरेलू बाजार में अधिक उपलब्धता सुनिश्चित करने के कारण निर्यात में भी कमी आई।

ऊपर दिए गए कच्चे इस्पात के कार्यनिष्पादन में बहुत बड़ा योगदान इस्पात निर्माण के वैद्युत मार्ग का भी है। खासतौर पर इंडक्शन फर्नेस मार्ग का। यह वर्ष 2009-10 के दौरान देश में 31 प्रतिशत कच्चे इस्पात के उत्पादन के लिए जिम्मेदार रहा और कच्चे इस्पात उत्पादन का प्रमुख प्रणेत उभरकर सामने आया।

वर्ष 2005-06, 2009-10 और अप्रैल-दिसंबर 2010-11 (अनंतिम) के दौरान देश में कच्चे इस्पात का उत्पादन प्रविधि (प्रोसेस) अनुसार उत्पादन तालिका नीचे दी गई है। यह ऑक्सीजन मार्ग की तुलना में वैद्युत मार्ग से उत्पादन के उदय का सूचक है :

प्रोसेस रूट से कच्चे इस्पात का उत्पादन	प्रतिशत अंश (प्रतिशत)		
	2005-06	2009-10	2010-11* (अप्रै.-दिसं. अनुमानित)
बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस (बीओएफ)	52	45	47
इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस (ईएएफ)	18	24	26
इंडक्शन फर्नेस (आईएफ)	30	31	27
कुल	100	100	100

स्रोत: जेपीसी; * = अनंतिम

भारत कोयला आधारित संयंत्रों के साथ स्पंज आयरन का भी बहुत बड़ा उत्पादक है। ये संयंत्र देश के खनिज प्रधान राज्यों में हैं। बीते वर्षों के दौरान कोयला आधारित रूट कुल उत्पादन में एक महत्वपूर्ण योगदानकर्ता के रूप में उभरकर सामने आया है। कुल उत्पादन में इसका योगदान वर्ष 2005-06 के 69 प्रतिशत से बढ़कर वर्ष 2009-10 में 70 प्रतिशत हो गया। स्पंज आयरन की निर्माण क्षमता में भी बीते सालों के दौरान इजाफा हुआ है और वर्तमान में यह 320 लाख टन के नजदीक है। नीचे दी गई तालिका में पिछले पांच वर्षों और 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010) के दौरान देश में स्पंज आयरन के उत्पादन के आंकड़े दिए गए हैं। इसमें कोयला और गैस आधारित उत्पादन प्रविधियों (रूट) का ब्यौरा अलग-अलग है :

वर्ष	स्पंज आयरन का उत्पादन					(इकाई : दस लाख टन)
	2005-06	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10	2010-11* (अप्रै.-दिसं.)
कोयला आधारित	10.28	13.08	14.53	15.57	14.58	15.52
गैस आधारित	4.54	5.26	5.84	5.52	6.16	4.48
कुल	14.82	18.34	20.37	21.09	20.74	20.00

स्रोत: जेपीसी; * = अनंतिम

भारत पिग आयरन का भी एक महत्वपूर्ण उत्पादक देश है। उदारीकरण के बाद निजी क्षेत्र में भी कई इकाइयों की स्थापना होने के बाद न केवल आयात में भारी कमी आई बल्कि भारत पिग आयरन का निर्यातक बनकर सामने आया। बिक्री के लिए होने वाले पिग आयरन



के उत्पादन का 90 प्रतिशत निजी क्षेत्र से आता है। घरेलू बाजार में पिग आयरन की उपलब्धता निम्न तालिका में दी गई है :

वर्ष	पिग आयरन की घरेलू उपलब्धता का परिदृश्य					(इकाई : '000 टन)
	2005-06	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10	2010-11*(अप्रै.-दिसं.)
बिक्री हेतु उत्पादन	4695	4953	5284	6207	5734	4217
आयात	3	3	11	8	11	7
निर्यात	440	707	560	350	278	209
खपत	4136	4336	4621	5870	5465	3937

स्रोत: जेपीसी; * = अनंतिम

3.3 भारतीय इस्पात का वैश्विक दर्जा

कलेण्डर वर्ष 2010 में दुनिया भर में कच्चे इस्पात का उत्पादन 14140 लाख टन रहा, जो कि वर्ष 2009 के मुकाबले 15 प्रतिशत अधिक था। चीन 6265.6 लाख टन उत्पादन के साथ दुनिया का सबसे बड़ा कच्चा इस्पात उत्पादक देश बना हुआ था, जो वर्ष 2009 की तुलना में 9.2 प्रतिशत की वृद्धि है। वर्ष 2010 में भारत दुनिया का एक बार फिर से 5वां सबसे बड़ा कच्चे इस्पात का उत्पादक था और देश ने वर्ष 2009 की तुलना में 11.3 प्रतिशत की वृद्धि दर्ज की। वर्ष 2010 में भारत दुनिया के सबसे बड़े स्पंज आयरन उत्पादक देश के रूप में भी उभरा। वह वर्ष 2002 से ही इस स्थान पर काबिज था। अगर प्रस्तावित विस्तार योजनाएं तय कार्यक्रम के मुताबिक क्रियान्वित हुईं तो भारत 2015-16 तक दुनिया का दूसरा सबसे बड़ा कच्चे इस्पात का उत्पादक देश बन सकता है।

रैंक	2010* में विश्व में कच्चा इस्पात उत्पादन	
	देश	उत्पादन (दस लाख टन)
1	चीन	626.56
2	जापान	109.60
3	अमरीका	80.59
4	रूस	67.00
5	भारत	66.80
6	दक्षिण कोरिया	58.45
7	जर्मनी	43.82
8	यूक्रेन	33.56
9	ब्राजील	32.82
10	टर्की	29.00

स्रोत: वर्ल्ड स्टील एसोसिएशन; * = अनंतिम

3.4 11वीं पंचवर्षीय योजना (2007-2012) के लिए योजना परिव्यय

- 11वीं पंचवर्षीय योजना (2007-2012) के लिए योजना आयोग ने कुल ₹ 45607.08 करोड़ अर्थात् आंतरिक एवं अतिरिक्त बजट संसाधनों (इंटरनल एक्स्ट्रा बजटरी रिसोर्सेस, अर्थात् आई एंड ईबीआर) के तौर पर ₹ 45390.08 करोड़ सहित और सकल बजटीय सहायता (जीबीएस) ₹ 217 करोड़ का योजना परिव्यय स्वीकृत किया है।



सं.	योजना/कार्यक्रम का नाम	(₹ करोड़ में)		
		11वीं योजना के लिए परिव्यय (स्वीकृत)		
		आईएंडईबीआर	जीबीएस	कुल
क. सार्वजनिक उपक्रमों के लिए योजना				
1.	टील अथॉरिटी आफ इण्डिया लि.	27409.00	0.00	27409.00
2.	राष्ट्रीय इस्पात निगम लि.	9569.18	0.00	9569.18
3.	स्पंज आयरन इंडिया लि*.	25.00	0.00	25.00
4.	हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लि.	0.00	35.00	35.00
5.	मेकॉन लि.	9.00	63.00	72.00
6.	एमएसटीसी लि.	30.00	0.00	30.00
7.	फैरो स्क्रैप निगम लि.	60.00	0.00	60.00
8.	एनएमडीसी लि.	7147.00	0.00	7147.00
9.	केआईओसीएल लि.	650.00	0.00	650.00
10.	मैंगनीज ओर इंडिया लि.	342.90	0.00	342.90
11.	बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज	148.00	1.00	149.00
<i>*01.07.2010 से एनएमडीसी में विलय</i>				
ख. इस्पात मंत्रालय की योजना				
1.	लौह एवं इस्पात क्षेत्र में अनुसंधान और विकास प्रोत्साहन योजना	0.00	118.00	118.00
कुल (क+ख)		45390.08	217.00	45607.08



भारत की पूर्व प्रधान मंत्री श्रीमती इन्दिरा गांधी, 9 फरवरी 1963 को भिलाई इस्पात संयंत्र के एक ब्लास्ट फर्नेस का निरीक्षण करते हुए



11वीं पंचवर्षीय योजना के दौरान, "लौह एवं इस्पात क्षेत्र में शोध एवं विकास संवर्द्धन" नामक एक नई योजना को मंजूरी दी गई। इस योजना के क्रियान्वयन के लिए ₹118 करोड़ के बजट का प्रावधान किया गया। इस योजना का लक्ष्य है पर्यावरण को ध्यान में रखते हुए बेहतरीन प्रौद्योगिकी विकसित करना। योजना को वित्त व्यय समिति/वित्त मंत्रालय की अनुमति इस शर्त के साथ मिली कि इसे वित्त वर्ष 2009-10 में शुरू किया जाए। 11वीं पंचवर्षीय योजना (2007-12) के लिए योजना आयोग द्वारा इस्पात उद्योग पर आधारित कार्य समूह ने इस पंचवर्षीय योजना के अंत तक, यानि 2011-12 के अंत तक 703.4 लाख टन तैयार इस्पात और 802.3 लाख टन कच्चे इस्पात के उत्पादन का अनुमान लगाया है। ऐसा माना जा रहा है कि 11वीं पंचवर्षीय योजना और एनएसपी के लक्ष्यों को आसानी से हासिल कर लिया जाएगा।

11वीं पंचवर्षीय योजना राष्ट्रीय इस्पात नीति 2005 के उन लक्ष्यों के लिए महत्वपूर्ण होगी, जिनकी घोषणा उस दौरान की गई थी। इसमें वैश्विक मानदंडों के साथ आधुनिक और किफायती घरेलू इस्पात उद्योग की स्थापना की बात शामिल थी ताकि विविध उत्पाद संबंधी जरूरतों को पूरा किया जा सके। इस्पात उद्योग के कार्यसमूह ने ऐसी अनुशंसाएं कीं जो राष्ट्रीय इस्पात नीति 2005 के लक्ष्यों/उद्देश्यों से मेल खाती हैं।

देश में नया जीवन पा चुके इस्पात बाजार के लिए पहले ही विभिन्न घरेलू उत्पादकों द्वारा बड़े पैमाने पर विस्तार की घोषणाएं की जा चुकी हैं। इनमें देश के विभिन्न इलाकों में नए एवं वर्तमान स्थानों पर योजनाएं शामिल हैं। दक्षिण कोरिया की कंपनी पोस्को द्वारा उड़ीसा में 120 लाख टन क्षमता वाला एकीकृत इस्पात संयंत्र स्थापित करने की योजना ने देश के इस्पात उद्योग को वैश्वीकरण का सही अर्थों में एहसास कराया। इसके तत्काल बाद मित्तल समूह ने भी उड़ीसा में 120 लाख टन उत्पादन क्षमता वाले संयंत्र की स्थापना की योजना घोषित की।

लेकिन, घरेलू इस्पात उत्पादक भी पीछे नहीं रहे और भारतीय कंपनी टाटा स्टील द्वारा 12 बिलियन अमरीकी डालर में एंग्लो-डच कंपनी, कोरस ग्रुप पीएलसी का अधिग्रहण किए जाने के बाद टाटा स्टील लिमिटेड दुनिया की महत्वपूर्ण इस्पात निर्माता कंपनी बन गई। इसे भारतीय इस्पात उद्योग के इतिहास में मील का पत्थर माना जा सकता है। इन सारी बातों से अनुमान लगाया जा सकता है कि देश का इस्पात उद्योग परिपक्वता की स्थिति में आ गया है।

3.5 इस्पात : प्रमुख तथ्य

भारतीय इस्पात का परिदृश्य : अप्रैल-दिसंबर 2010-11*		
मद	तैयार इस्पात मात्रा (10 लाख टन)	% बदलाव
बिक्री हेतु उत्पादन	47.296	7.9
आयात	5.359	2.8
निर्यात	2.462	17.3
खपत	44.275	8.0
कच्चे इस्पात का उत्पादन	50.594	4.5
क्षमता उपयोग (प्रतिशत)	89%	

स्रोत: जेपीसी; * = अंतिम

दुनिया का पांचवां सबसे बड़ा कच्चा इस्पात उत्पादन करने वाला देश बनने के अलावा भारत ने स्पंज आयरन/डायरेक्ट रिड्यूस्ड आयरन के उत्पादन के क्षेत्र में भी अपनी पहचान स्थापित की। देश के खनिज प्रधान इलाकों में कोयला आधारित स्पंज आयरन संयंत्रों की शुरुआत हुई। इसके बाद घरेलू बाजारों में स्पंज आयरन का उत्पादन तेजी से बढ़ा, जिससे देश को वैश्विक बाजार में शीर्ष स्थान हासिल करने और उसे कायम रखने में मदद मिली। इस समय कई बड़ी परियोजनाएं या तो पूरी हो चुकी हैं या प्रस्तावित हैं। एक बार ये चालू हो जाने के बाद इस्पात उद्योग की दास्तान दोबारा लिखी जाएगी। घरेलू अर्थव्यवस्था के सहारे सुधारों को लागू किए जाने के बाद भारतीय इस्पात उद्योग का भविष्य बहुत ही आशावादी है।

अपनी इस विकास यात्रा के दौरान, भारतीय इस्पात उद्योग ने उत्पादकता बढ़ाने, प्राकृतिक संसाधनों और ऊर्जा के संरक्षण, आयात प्रतिस्थापन, गुणवत्ता-स्तर सुधार, पर्यावरण प्रबंधन तथा अनुसंधान एवं विकास के क्षेत्र में भी कई महत्वपूर्ण कदम उठाए हैं। विकास से संबंधित कुछ महत्वपूर्ण कदम हैं :

- **मैटलर्जिकल कोक के उत्पादन के लिए स्टैंप चार्जिंग और कोल चार्ज की पार्शियल ब्रिकेटिंग (पीबीसीसी) आरंभ:** इस प्रक्रिया में, मैटलर्जिकल कोल जरूरत को कुछ हद तक उच्चतर शक्ति कोक एवं कम उत्सर्जन युक्त, नॉन-कोकिंग सेमी



कोकिंग कोयले में बदलना संभव हुआ है।

- **विद्युत आवश्यकता पूरी करने और उत्सर्जन में गैर-कोकिंग कमी करने के लिए ऊर्जा पुनर्प्राप्ति कोक ओवनों की स्थापना** : विभिन्न इस्पात कंपनियों जैसे कि सेसा गोवा, जेएसडब्ल्यू स्टील, वीसा स्टील, (नीलाचल इस्पात निगम लिमिटेड) एनआईएनएल और गुजरात एनआरई कोक लिमिटेड द्वारा ऊर्जा संरक्षण वाले कोक ओवनों की स्थापना की गई।
- **लोहे के उत्पादन में गैर-कोकिंग कोयले का इस्तेमाल** : कुछ इस्पात संयंत्रों में कोरेक्स जैसी प्रक्रियाओं की शुरुआत की गई है जो पहले से चली आ रही नॉन-कोकिंग कोयले पर आधारित हॉट मेटल का उत्पादन करते हैं। कोल डस्ट/पल्वराइज्ड कोल इंजेक्शन सिस्टम की शुरुआत भी कुछ धमन भट्टियों में की गई ताकि इन्हें कोयले के विकल्प के तौर पर आजमाया जा सके। इसके अलावा अनेक ऐसी स्पंज आयरन इकाइयों की स्थापना भी की गई जो नॉन-कोकिंग कोयले पर आधारित थीं।
- **इस्पात उत्पादन में डायरेक्ट रिड्यूस्ड आयरन (डीआरआई)/स्पंज आयरन का इस्तेमाल** : इससे पहले विद्युतीय भट्टी में केवल अपशिष्ट का इस्तेमाल किया जा सकता था। अपशिष्ट की घटती मात्रा ने एक विकल्प की आवश्यकता पर जोर दिया जो लौह अयस्क से उत्पादित होने वाले डीआरआई के रूप में मिला।
- **विद्युत आर्क भट्टियों में तप्त धातु का इस्तेमाल** : बुनियादी आक्सीजन आधारित भट्टी की स्थापना में काफी पूंजी लगती है और यह बड़े पैमाने पर उत्पादन के लिए ही इस्तेमाल की जा सकती है। हालांकि आधुनिक विद्युतीय भट्टियों में इस्पात का उत्पादन तप्त धातु के सहारे किया जा सकता है। इसमें इस्पात के कबाड़ की आवश्यकता नहीं पड़ती और काफी मात्रा में बिजली की बचत होती है।
- **कंटीन्युअस कास्टिंग को अपनाना** : मेल्टिंग शॉप में पहले ठोस आकार इस्पात पिंड का उपयोग हुआ करता था। सन् 1970 के दशक के अंत में कंटीन्युअस कास्टिंग के बाद, इस्पात का उत्पादन कंटीन्युअस कास्ट ब्लूम्स/स्लैब्स के रूप में होने लगा और ऊर्जा की अतिरिक्त बचत तो हुई ही, साथ ही उत्पादकता में भी इजाफा हुआ। हॉट स्ट्रिप मिल्स में थिन स्लैब कास्टिंग तकनीक को अपनाने के बाद से अतिरिक्त ऊर्जा बचत हुई।
- **आयात प्रतिस्थापन** : सन् 1980 के दशक के आरंभ तक भारत में इस्पात का उत्पादन नॉन-फ्लैट उत्पादों तक केंद्रित था। जरूरी फ्लैट उत्पाद जैसे कि पतली गेज की हॉट रोल्ड क्वाइल, डीप ड्राइंग/एक्स्ट्रा ड्राइंग ग्रेड कोल्ड रोल्ड क्वाइल्स, पतली गेज का गैल्वेनाइज्ड प्लेन/गैल्वेनाइज्ड कोरुगेटेड शीट्स और टिन मिल ब्लैक प्लेट का आमतौर पर आयात ही किया जाता था। सन् 1990 के दशक में आधुनिक हॉट स्ट्रिप मिलों की स्थापना, सन् 1980 के दशक में कोल्ड रोलिंग मिलों और गाल्वेनाइज्ड लाइनों की स्थापना और सन् 1990 के दशक में कलर कोटिंग लाइनों की स्थापना के बाद भारत अब फ्लैट उत्पादों की विभिन्न श्रेणियों के उत्पादन में सक्षम है।
- **मूल्यवर्धित उत्पादन** : पहले फाउंड्रीज के लिए पिग आयरन व हॉट मेटल के उत्पादन के लिए एकीकृत इस्पात संयंत्रों को पृथक रूप से रखना पड़ता था। सन् 1990 की शुरुआत के बाद से देश में मिनी ब्लास्ट फर्नेस की स्थापना की गई, ताकि फाउंड्रीज को पिग आयरन की आपूर्ति की जा सके और एकीकृत इस्पात संयंत्रों का ध्यान मूल्य वर्धित इस्पात सामग्रियों के उत्पादन पर केंद्रित किया जा सके।
- **धमन भट्टियों के आकार/आयतन में वृद्धि** : इस्पात संयंत्रों के अधिकांश ब्लास्ट फर्नेस कम क्षमता के थे। उत्पादकता बढ़ाने के क्रम में इस्पात संयंत्रों में स्थित धमन भट्टियों की क्षमता बढ़ाई गई अथवा बड़े आयतन के नए स्थापित किए गए। वर्तमान में देश की सबसे बड़ी धमन भट्टी जेएसडब्ल्यू के पास है जिसकी क्षमता (4013 घन मीटर) है। इसके बाद टाटा स्टील लिमिटेड (टीएसएल) की (3814 घन मीटर) और आरआईएनएल की (3200 घन मीटर) की भट्टियों का नंबर आता है।
- **धमन भट्टी में कोयले की खपत कम करना और उत्पादकता बढ़ाना** : आरंभ में भारतीय धमन भट्टियां प्रति टन हॉट मेटल के उत्पादन में तकरीबन 850 किलोग्राम कोयले की खपत करती थीं और इनकी उत्पादन क्षमता भी एक टन प्रति घन मीटर रोजाना से कम ही थी। उच्च दबाव, उच्च तापमान, पाउडरीकृत कोयले का प्रयोग, बर्डन प्रिपरेशन और वितरण पर ध्यान, लंप के स्थान पर सिंटर के अधिक इस्तेमाल जैसी आधुनिक तकनीकों और प्रणालियों को लागू किए जाने के बाद कोयले की खपत में कमी आई और उत्पादकता में इजाफा हुआ। वर्तमान में कई धमन भट्टियों में कोयले की खपत प्रति टन हॉट मेटल 500 किलोग्राम से भी कम है और उत्पादकता 2 टन प्रति घन मीटर प्रति दिन से अधिक हो गई है।
- **इस्पात की गुणवत्ता में सुधार** : पहले इस्पात निर्माण के फर्नेस में ही निर्माण की पूरी प्रक्रिया खत्म कर ली जाती थी। आधुनिक इस्पात निर्माण तकनीकों को लाए जाने के बाद तथा लैडल मेटलर्जी और वैक्यूम डिग्रेसिंग जैसी द्वितीयक रिफाइनिंग तकनीकों के इस्तेमाल के बाद बेहद कम आक्सीजन, हाइड्रोजन और नाइट्रोजन के इस्तेमाल से भी बेहतर इस्पात का उत्पादन संभव हुआ। लैडल फर्नेस तकनीक के बाद विद्युत आर्क भट्टियों में इस्पात निर्माण में लगने वाले समय में कमी लाना भी संभव हुआ। इसके अलावा कम सल्फर और फास्फोरस के घटक वाला इस्पात बनाना संभव हुआ।
- **ऊर्जा खपत और उत्सर्जन कम करने का प्रयास** : लौह एवं इस्पात निर्माण की प्रक्रिया अत्यंत जटिल है। कच्चे इस्पात के



लिए ऊर्जा खपत का अंतरराष्ट्रीय मानक 4.5 से 5.5 गीगा कैलोरी प्रति टन है। आधुनिक उपकरणों की स्थापना और कच्चे माल के शोधन के बाद भारतीय इस्पात संयंत्र 6.5 से 7.0 गीगा कैलोरी ऊर्जा खपत का स्तर पाने में कामयाब रहे। इसके बाद 11वीं पंचवर्षीय योजना के अंत तक और निम्न ऊर्जा खपत का स्तर हासिल करने तथा ग्रीन हाउस गैस (जीएचजी) का उत्सर्जन कम करने की कोशिशों की जा रही हैं। इस्पात उद्योग के विकास के साथ पर्यावरण प्रबंधन पर और अधिक ध्यान दिया जा रहा है। इसके तहत वनीकरण, प्रदूषण नियंत्रक उपकरणों की स्थापना आदि काम किए जा रहे हैं। इनके माध्यम से इस्पात उद्योग की ओर से होने वाले प्रदूषण को रोकने के प्रयास हो रहे हैं। इसके अलावा भारतीय लौह एवं इस्पात उद्योग अब क्योटो प्रोटोकाल के अंतर्गत प्रदूषण और ऊर्जा खपत घटाकर क्लीन डेवलपमेंट मेकनिज्म का लाभ भी ले रही है। इससे ऊर्जा की बचत और जीएचजी उत्सर्जन में कमी सुनिश्चित हो रही है।

3.6 वर्तमान विकास परिदृश्य और भविष्य का पूर्वानुमान

वर्ल्ड स्टील एसोसिएशन द्वारा जारी रैंकिंग के आधार पर, भारत 2010 में दुनिया का पांचवां सबसे बड़ा कच्चा इस्पात उत्पादक था। अवधि 2005-06 से 2009-10 के बीच घरेलू कच्चा इस्पात उत्पादन 8.4 प्रतिशत की दर से बढ़ा। यह विस्तार क्षमता में वृद्धि (2004-05 में 479.9 लाख टन से 2009-10 में करीब 729.6 लाख टन) और बेहतर क्षमता इस्तेमाल की बदौलत हुआ। भारत विश्व में डायरेक्ट रिड्यूस्ड आयरन (डीआरआई) अथवा स्पंज आयरन का सबसे बड़ा उत्पादक है और माना जा रहा है कि वह निकट भविष्य में इस क्षेत्र में अपनी श्रेष्ठता कायम रखेगा। स्पंज आयरन के उत्पादन में सीएजीआर के आधार पर 11 प्रतिशत का इजाफा हुआ और यह 2009-10 में 207.4 लाख टन पहुंच गया जबकि वर्ष 2005-06 में यह 148.3 लाख टन था। एक अनुमान के मुताबिक यदि नई क्षमता बढ़ाने की सभी जरूरतें पूरी हो जाएं तो, वर्ष 2015-16 तक भारत दुनिया का दूसरा सबसे बड़ा इस्पात उत्पादक देश बन जाएगा।

भारतीय इस्पात उद्योग वर्ष 2008-09 के दौरान उसके कार्यनिष्पादन को प्रभावित करने वाली मंदी से निकल गया है। देश में, जीडीपी डाटा के जरिए समग्र आर्थिक स्थिति में सुधार वाली सीएसओ रिपोर्टिंग के साथ 2010 की समाप्ति अपेक्षाकृत बेहतर एवं उत्साहवर्द्धक स्थिति में हुई है। अप्रैल-सितंबर 2010-11 के दौरान 8.9 प्रतिशत की शानदार वृद्धि दर्ज की गई। आईआईपी में भी अप्रैल-सितंबर 2010-11 के दौरान 10.2 प्रतिशत की एक सुदृढ़ वृद्धि दर्ज की जिससे इस बात को बल मिला कि मांग में मजबूती के साथ सुदृढ़ता आ रही है। इस्पात के लिए इसका प्रमुख महत्व है और विनिर्माण, उपभोक्ता टिकाऊ वस्तुएं, निर्माण के क्षेत्र में दर्ज की गई वृद्धि, सेवा क्षेत्र एवं कृषि क्षेत्र में स्थाई विकास शुभ समाचारों के संकेत हैं। जेपीसी द्वारा जारी अप्रैल-दिसंबर 2010 के अनंतिम आंकड़े इस बात के सूचक हैं कि कुल तैयार इस्पात की खपत में 8 प्रतिशत वृद्धि हुई है। वैश्विक स्तर पर भी आर्थिक परिस्थितियों में सुधार और मांग एवं कीमतों में मजबूती आने के लक्षण दिखाई दे रहे हैं।

3.7 निजी/सार्वजनिक क्षेत्र के उत्पादन के रुझान

पारंपरिक रूप से भारतीय इस्पात उद्योग को मुख्य उत्पादकों (सेल संयंत्र, टाटा स्टील और वाइजाग स्टील/आरआईएनएल) और प्रधान उत्पादकों (5 लाख टन से अधिक कच्चा इस्पात उत्पादित करने वाले संयंत्र— एस्सार स्टील, जेएसडब्ल्यू स्टील, जिंदल स्टील एंड पावर और इस्पात इंडस्ट्रीज) और अन्य उत्पादकों को वर्गीकृत किया जा सकता है। प्रधान उत्पादकों में कच्चा इस्पात/तैयार इस्पात(लॉंग प्रोडक्ट/फ्लैट प्रोडक्ट), पिग आयरन/स्पंज आयरन का उत्पादन करने वाली कंपनियां आती हैं जो पूरे देश में फैली हैं। [मुख्य और द्वितीयक उत्पादकों के उत्पादन को परिशिष्ट-III में दिखाया गया है। अन्य संबंधित विवरण को परिशिष्ट-IV से XI में दिया गया है।]

निम्नांकित तालिका देश के कच्चा इस्पात उत्पादन में निजी और सार्वजनिक क्षेत्रों के योगदान को भी दर्शाती है :

वर्ष	भारतीय कच्चा इस्पात उत्पादन				(इकाई : दस लाख टन)	
	2005-06	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10 *	2010-11* (अप्रै.-दिस.)
सार्वजनिक क्षेत्र	16.964	17.003	17.091	16.372	16.714	12.579
निजी क्षेत्र	29.496	33.814	36.766	42.065	48.161	38.015
कुल उत्पादन	46.460	50.817	53.857	58.437	64.875	50.594
सार्वजनिक क्षेत्र की % भागीदारी	36.5	33.5	32	28	26	25

स्रोत: जेपीसी; * = अनंतिम



3.8 विदेशी निवेश और निजी क्षेत्र की भागीदारी

घरेलू और विदेशी निवेशकों ने देश में इस्पात संयंत्र स्थापित करने में गहरी रुचि दिखाई है। संभावित निवेशकों में मौजूदा सार्वजनिक क्षेत्र के निवेश के साथ साथ निजी क्षेत्र के निर्माता और प्रतिष्ठित विदेशी निर्माता, स्पंज आयरन निर्माता फारवर्ड इंटीग्रेशन जबकि छोटी रोलिंग मिलें बैकवर्ड इंटीग्रेशन करने के लिए प्रयास कर रही हैं।

3.9 इस्पात मंत्रालय की भूमिका

विनियमन से पहले इस्पात मंत्रालय की एक नियामक के रूप में महत्वपूर्ण भूमिका थी। आर्थिक परिदृश्य तथा इस्पात निर्माण में काम आने वाले कच्चे माल की कमी के बीच देश में इस्पात उत्पादन कम होने के कारण इस्पात उद्योग का आकार बहुत छोटा था। हालांकि आवंटन के मुद्दे पर कुशल और न्यायसंगत निर्णयों के कारण तथा कीमतों आदि से संबंधित नीति निर्माण के कारण इस्पात मंत्रालय ने इस चरण के दौरान इस्पात उद्योग को आगे ले जाने में महत्वपूर्ण भूमिका निभाई।

विनियमन के बाद के दौर में इस्पात मंत्रालय की भूमिका मुख्य रूप से भारतीय इस्पात उद्योग को सुविधाएं मुहैया कराने की रही है। यह लौह एवं इस्पात उद्योग के विकास के लिए योजनाएं बनाने में सक्रिय रहा है। लौह अयस्क, चूना पत्थर, डोलोमाइट, मैंगनीज अयस्क, क्रोमाइट्स, फेरो एलॉय, स्पंज आयरन और अन्य संबंधित क्रियाकलाप कराना ही उसका प्रमुख काम रहा है। मौजूदा समय में अपनी भूमिका में इस्पात मंत्रालय निम्नलिखित मामलों में देश के लौह एवं इस्पात उद्योग को हर संभव सहायता उपलब्ध करा रहा है, जैसे:

- सक्रिय समन्वय और सही नीतिगत निर्देशों के कार्यान्वयन के जरिए इस्पात क्षमता निवेशों की प्रकिया को तेज बनाना। देश में प्रमुख इस्पात निवेशों की निगरानी और समन्वय के लिए सचिव (इस्पात) की अध्यक्षता में इस्पात मंत्रालय में एक अंतर-मंत्रालीय समूह (आईएमजी) काम कर रहा है।
- नए संयंत्र की स्थापना और पुराने संयंत्रों के विस्तार के लिए कच्चे माल की संलग्नता उपलब्ध कराना तथा रेल सुविधा उपलब्ध कराना।
- उत्पादकों को कच्चे माल की अबाध आपूर्ति सुनिश्चित करने के साथ साथ उन्हें कोयले के अलावा अन्य कच्चे माल की आपूर्ति सुनिश्चित करना तथा वैगन की जरूरतों को पूरा करना।
- नए संयंत्रों की स्थापना के प्रस्ताव और पुराने संयंत्रों के क्रियान्वयन के दौरान सामने आई समस्याओं को देखते हुए उनकी समीक्षा करना तथा इस संबंध में कारोबारियों से निरंतर बातचीत करना।
- इस्पात उद्योग की जरूरत के मुताबिक बुनियादी क्षेत्र की पहचान करना और संबंधित मंत्रालयों/विभाग के साथ इस्पात क्षेत्र की बुनियादी अपेक्षाओं का समन्वय करना।
- इस्पात के प्रभावी ढंग से इस्तेमाल को उचित बढ़ावा देना और ग्रामीण तथा अर्द्धशहरी इलाकों में विनिर्माण के क्षेत्र में इसके इस्तेमाल पर बहुत अधिक जोर देना। इसके लिए कोलकाता में 'इंस्टीट्यूट ऑफ स्टील डेवलपमेंट एंड ग्रोथ (इन्सडैग)' की स्थापना की गई।
- इस्पात क्षेत्र में अनुसंधान एवं विकास गतिविधियों को बढ़ावा देना। देश में लौह एवं इस्पात संबंधी अनुसंधान प्रयासों को समग्र दिशा प्रदान करने के लिए इस्पात सचिव की अध्यक्षता में एक अधिकार प्राप्त समिति है, जो अपने समक्ष प्रस्तुत विशिष्ट शोध परियोजनाओं के लिए स्टील डेवलपमेंट फंड से विशिष्ट शोध परियोजनाओं के वास्ते पूर्णतः अथवा आंशिक धन जुटाने के लिए मंजूरी देती है। देश में शोध एवं विकास की गतिविधियों को और बढ़ाने के प्रयास भी किए जा रहे हैं। इसके लिए 11वीं पंचवर्षीय योजना में सरकार द्वारा बजटीय सहायता की जा रही है।
- लोहे, इस्पात, फेरो-एलॉय, रिफ़ैक्ट्रीज और इंजीनियरिंग उत्पादों के निर्यात को सुव्यवस्थित बनाने के लिए आउटपुट-इनपुट प्रावधानों की समीक्षा/निर्धारण के लिए वाणिज्य मंत्रालय के डायरेक्टर जनरल ऑफ फारेन ट्रेड (डीजीएफटी) से संबद्ध नॉर्म्स कमेटी को तकनीकी इनपुट मुहैया कराना।
- क्लीन डेवलपमेंट मेकेनिज्म (सीडीएम) एवं यूनाइटेड नेशन्स फ्रेमवर्क कन्वेंशन ऑन क्लाइमेट चेंज (यूएनएफसीसीसी) के तहत मेजबान देश में मंजूरी अनुदान के लिए पर्यावरण एवं वन मंत्रालय को तकनीकी मदद प्रदान करना।
- लौह एवं इस्पात उत्पादों के लिए भारतीय मानक तैयार करने/संशोधन करने के लिए भारतीय मानक ब्यूरो के साथ समन्वय स्थापित करना।



- पर्यावरण प्रबंधन व प्रदूषण नियंत्रण एवं अपशिष्ट प्रबंधन के लिए प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड/पर्यावरण एवं वन मंत्रालय के साथ समन्वय स्थापित करना।
- प्रधानमंत्री ट्रॉफी स्कीम के जरिए समेकित इस्पात कंपनियों के प्रदर्शन में सुधार। इसके तहत भारत में सर्वश्रेष्ठ प्रदर्शन करने वाली कंपनी को पुरस्कार।
- भारत में लौह और इस्पात उद्योग के विकास और प्रगति के लिए तकनीकी कौशल से लैस कर्मचारियों की उपलब्धता बनाए रखना।
- माननीय इस्पात मंत्री की अध्यक्षता में इस्पात उपभोक्ता परिषद संगठन देश में सभी इस्पात उत्पादकों और उपभोक्ताओं के लिए संपर्क मंच की भूमिका निभाता है।
- अपने नियंत्रण में प्रशिक्षण संस्थान के जरिए इस्पात क्षेत्र में मानव संसाधनों को प्रशिक्षण देना।

इस्पात पर मूल सीमा शुल्क को वर्ष 2002-03 में 25-30 प्रतिशत से घटाकर वर्तमान में 5 प्रतिशत किए जाने के बावजूद भारतीय इस्पात उद्योग अंतरराष्ट्रीय प्रतियोगिता का सामना करने में सफल रहा है। अब उद्योग खुली अर्थव्यवस्था में संचालित हो रहा है, जहां निर्यात और आयात मुख्यतः घरेलू मांग में उतार-चढ़ाव से प्रेरित है।

एक ओर जहां 10वीं पंचवर्षीय योजना में तैयार इस्पात का निर्यात सालाना 40-50 लाख टन के बिंदु पर रहा, वहीं आयात वर्ष 2003-04 के करीब 17.5 लाख टन से बढ़कर अप्रैल-दिसंबर 2010 (अनंतिम आकड़ा) में 54 लाख टन हो गया और यह स्पर्द्धा में कमी की वजह से नहीं, बल्कि घरेलू बाजार में आपूर्ति-मांग असंतुलन के कारण हुआ।

वर्ष 2008-09 के उत्तरार्द्ध में उद्योग मंदी की चपेट में आ गया जिसे अमेरिका में पैदा हुए सबप्राइम संकट ने गहराया। सबप्राइम संकट ने पूरी दुनिया को भिन्न तरह से प्रभावित किया। पूरी दुनिया में इस्पात उद्योग को उत्पादन में कमी, कीमत और लाभ में कमी, मांग में कमी और प्रस्तावित विस्तार योजनाओं में बिलंब या उन्हें ठंडे बस्ते में डालने की नौबत पैदा हुई। वैसे, भारत सरकार द्वारा अच्छी तरह से तैयार की गई नीतिपरक पैकेजों के द्वारा काफी हद तक मदद मिलने के साथ, देश में इस्पात उद्योग वैश्विक आर्थिक मंदी के दुष्प्रभावों से निपटने में सफल रही और देश में 2009-10 और अप्रैल-दिसंबर 2010 के दौरान घरेलू इस्पात खपत में धनात्मक वृद्धि दर्ज की गई, कुल तैयार इस्पात की घरेलू खपत भी मजबूती से 8 प्रतिशत की दर से बढ़ी। वर्ष 2010-11 में विश्व की कीमतों में मजबूती के लक्षण दिखाई देने से भारतीय इस्पात क्षेत्र के लिए एक आशा की किरण लाई है और उत्पादन वृद्धि अनुमानित रूप से 5 से 7 प्रतिशत के बीच रहने की संभावना है और सेंट्रल स्टेटिस्टिकल आर्गनाइजेशन (सीएसओ) अपने जीडीपी आंकड़े के जरिए आर्थिक स्थिति में समग्र सुधार की बात कर रहा है। जुलाई-सितंबर 2009 के दौरान 7.9 प्रतिशत की शानदार वृद्धि दिखाई दी और अप्रैल-नवंबर 2010 के दौरान इंडेक्स ऑफ इंडस्ट्रियल प्रोडक्शन (आईआईपी) में 7.6 प्रतिशत की वृद्धि रही।



अध्याय-IV

सार्वजनिक क्षेत्र

4.1 प्रस्तावना

इस्पात मंत्रालय के अधीन कंपनियों ने पिछले पांच सालों में अच्छा प्रदर्शन किया है। इस्पात मंत्रालय से जुड़ी कंपनियों का वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) कर पश्चात् लाभ (पीएटी) लगभग ₹ 8604.81 करोड़ था। विवरण परिशिष्ट-XIII में देखा जा सकता है। उत्पाद शुल्क, सीमा शुल्क, लाभ, कारपोरेट कर, विक्रय कर, रायल्टी आदि के जरिए केंद्र और राज्य सरकार के कोष में वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) इनका योगदान लगभग ₹ 13657.37 करोड़ था। इसकी विस्तृत जानकारी के लिए परिशिष्ट-XV को देखा जा सकता है।

4.2 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल) भारतीय कंपनी अधिनियम, 1956 के तहत पंजीकृत कंपनी और भारत सरकार का एक उपक्रम है। इसके पांच एकीकृत स्टील कारखाने-भिलाई (छत्तीसगढ़), राउरकेला (उड़ीसा), दुर्गापुर (पश्चिम बंगाल), बोकारो (झारखंड) और बर्नपुर (पश्चिम बंगाल) में हैं। सेल के तीन विशेष और मिश्र इस्पात कारखाने अर्थात् पश्चिम बंगाल में दुर्गापुर स्थित मिश्र इस्पात कारखाना, सेलम (तमिलनाडु) में स्थित सेलम स्टील कारखाना और कर्नाटक में भद्रावती स्थित विश्वेश्वरैया लौह और इस्पात संयंत्र हैं। इनके अलावा चंद्रपुर में फेरो एलॉय का उत्पादन करने वाला एक संयंत्र है जिसका स्वामित्व महाराष्ट्र इलेक्ट्रोस्मेल्ट लिमिटेड के पास है, जो सेल की सहायक कंपनी है। सेल की ग्यारह केंद्रीय इकाइयां हैं-रांची स्थित रिसर्च एंड डेवलपमेंट सेंटर फॉर आयरन एंड स्टील (आरडीसीआईएस), सेंटर फॉर इंजीनियरिंग एंड टेक्नोलॉजी (सीईटी), मैनेजमेंट ट्रेनिंग इंस्टीट्यूट (एमटीआई), धनबाद स्थित सेंट्रल कोल सप्लाय ऑर्गनाइजेशन (सीसीएसओ), कोलकाता स्थित रॉ मैटीरियल्स डिविजन (आरएमडी) और इन्वायरमेंट मैनेजमेंट



सेल अध्यक्ष श्री सी.एस. वर्मा आईसीडल्यूआई की आईकॉन ऑफ दि ईयर ट्रॉफी प्राप्त करते हुए



डिविजन (ईएमडी), ग्रोथ डिविजन (जीडी) और सेल सुरक्षा संगठन (एसएसओ)।

वर्ष के दौरान, निगमित मामलों के मंत्रालयों द्वारा 28 जुलाई 2009 को कंपनी अधिनियम, 1956 की धारा 396 के अधीन जारी विलयन आदेश के अनुसरण में, भारत रिफ्रेक्टरीज लिमिटेड को 1 अप्रैल 2007 से प्रभावी सेल के साथ विलय कर दिया गया है। बीआरएल के झारखंड और छत्तीसगढ़ राज्यों में चार कारखाने हैं और यह विभिन्न किस्म की रिफ्रेक्टरियों के उत्पादन, व्यापार और अन्य कारोबार में लगा हुआ है। विलय के उपरांत यह सेल की एक इकाई बन गया है और इसका नाम सेल रिफ्रेक्टरी यूनिट (एसआरयू) कर दिया गया है।

सेंट्रल मार्केटिंग ऑर्गनाइजेशन (सीएमओ), जिसका मुख्यालय कोलकाता में है, देशव्यापी विपणन और वितरण नेटवर्क के बीच समन्वय का काम करता है। सेल कन्सलटेंसी डिविजन (सेलकॉन) नई दिल्ली से काम करती है।

4.2.1 पूंजी संरचना

सेल की अधिकृत पूंजी ₹ 5000 करोड़ है। 31 मार्च, 2010 को कंपनी की चुकता पूंजी ₹ 4130.40 करोड़ थी। इसमें से 85.82 प्रतिशत भारत सरकार के पास और बाकी 14.18 प्रतिशत वित्तीय संस्थानों/जीडीआर धारकों/बैंकों/कर्मचारियों/व्यक्तियों के पास है।

4.2.2 फर्दर पब्लिक ऑफर

सरकार ने दो अलग किस्तों में समान राशि की मौजूदा चुकता शेयर पूंजी की 10 प्रतिशत राशि सेल द्वारा अतिरिक्त शेयर पूंजी जारी करने और सरकार के शेयर का 10 प्रतिशत विक्रय प्रस्ताव 08.04.2010 को मंजूरी दी।

4.2.3 वित्तीय कार्यनिष्पादन

वित्त वर्ष 2009-10 में कंपनी ने ₹ 43,934.70 करोड़ का रिकार्ड कारोबार किया। इस साल के लिए कर बाद शुद्ध लाभ ₹ 6,754.37 करोड़ रहा। कंपनी ने 2009-10 के लिए लाभांश के रूप में चुकता इक्विटी पूंजी का 33 प्रतिशत अदा किया है। 31 दिसंबर 2010 को समाप्त नौ माह के लिए बिक्री कारोबार और कर-पश्चात् लाभ क्रमशः ₹ 33,905.04 करोड़ और ₹ 3374.13 करोड़ रहा।

4.2.4 उत्पादन कार्यनिष्पादन

वास्तविक उत्पादन के बारे में नीचे जानकारी दी गई है :

मद	('000 टन)	
	2009-2010	2010-11 (दिसम्बर '10 तक)
तप्त धातु	14505	11135
कच्चा इस्पात	13506	10227
बिक्री योग्य इस्पात	12632	9414

4.2.5 कच्चा माल

सेल ने 2009-2010 के दौरान अपने कारखानों की निजी खानों से कच्चे लोहे का कुल 234.4 लाख टन उत्पादन कर कारखानों की लौह अयस्क आवश्यकताओं की पूर्ति की। निजी खानों से उत्पादन 23.1 लाख टन फ्लक्स निकाला गया। वर्ष 2009-10 के दौरान सेल की कोयला खानों से उत्पादन में वृद्धि पर निरंतर बल दिए जाने से 13.6 लाख टन का रिकार्ड वार्षिक उत्पादन हुआ, जो गत वर्ष की अपेक्षा 34% अधिक है।

वर्ष 2010-11 के दौरान (अप्रैल-दिसम्बर 2010) सेल की निजी खानों से लौह अयस्क, फ्लक्स तथा कोयले का उत्पादन क्रमशः 182 लाख टन, 17.4 लाख टन और 8.6 लाख टन रहा।

4.2.6 मानव शक्ति

31 मार्च, 2010 को सेल के कर्मचारियों की संख्या 1,17,664 थी (सेल में बीआरएल के विलय के पश्चात् शामिल 1585 कर्मियों के बाद)। इस साल कुल मिलाकर मानव शक्ति में 5930 की कमी आई। 01.01.2011 को सेल की मानव शक्ति 1,13,403 (एमईएल सहित) थी (15510 कार्यपालक/97893 गैर-कार्यपालक)। वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) मानव शक्ति में 4261 की कमी हुई।



भिलाई इस्पात कारखाने की नवीनीकृत एवं आधुनिकीकृत ब्लास्ट फर्नेस संख्या 7

4.3 महाराष्ट्र इलेक्ट्रोस्मेल्ट लिमिटेड : सेल की सहायक कंपनी

महाराष्ट्र इलेक्ट्रोस्मेल्ट लिमिटेड महाराष्ट्र के चंद्रपुर में स्थित है। यह सेल के कारखानों के निजी उपयोग के लिए फेरो मैंगनीज और सिलिको मैंगनीज की मुख्य उत्पादक है।

31 मार्च, 10 को कंपनी की अधिकृत और चुकता शेयर पूंजी क्रमशः ₹ 30 करोड़ और ₹ 24 करोड़ थी। सेल के पास कंपनी की चुकता पूंजी का लगभग 99.12 प्रतिशत है।

4.3.1 वित्तीय कार्यनिष्पादन

2009-2010 के दौरान कंपनी ने ₹ 382.06 करोड़ का कारोबार किया और कंपनी का कर पश्चात लाभ ₹ 79.23 करोड़ था। अप्रैल-दिसंबर 2010 के दौरान कंपनी का कारोबार और कर-पश्चात लाभ क्रमशः ₹ 298.83 करोड़ और ₹ 18.14 करोड़ रहा।

4.3.2 उत्पादन कार्यनिष्पादन

फेरो एलॉय का विभिन्न श्रेणियों का उत्पादन निम्नानुसार रहा :

सामग्री	2009-10	2010-11 (अप्रैल '10 से दिसम्बर '10 तक)
उच्च कार्बन फेरो मैंगनीज	71062	58594
सिलिको मैंगनीज	42149	21903
मीडियम कार्बन फेरो मैंगनीज	1605	1625

4.4 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

आंध्र प्रदेश के विशाखापत्तनम स्थित आरआईएनएल समुद्र तट पर स्थित पहला एकीकृत इस्पात कारखाना है। इस कारखाने का शुभारंभ अगस्त 1992 में प्रति वर्ष 30 लाख टन तरल लोहे (एमटीपीए) के उत्पादन के साथ हुआ। इस कारखाने को अत्याधुनिक तकनीक अंतरराष्ट्रीय टेक्नोलॉजी के समावेश से बनाया गया था। इसमें ऊर्जा की अधिकतम बचत और प्रदूषण नियंत्रण उपायों का अधिकतम ख्याल रखा गया है। आरआईएनएल का शानदार लेआउट है जिसे बढ़ाकर 20 एमटीपीए तक किया जा सकता है।



आरआईएनएल आज विकास पथ पर अग्रसर है और अपनी तरल इस्पात उत्पादन क्षमता को लगभग दोगुना करते हुए 63 लाख टन प्रति वर्ष करने जा रहा है। नई इकाइयां एक के बाद एक 2011-12 से काम करना शुरू कर देंगी।

शुरू होने के बाद थोड़े ही समय में कारखाने ने उत्पादन और तकनीकी मामलों में प्रदर्शन का उच्च स्तर हासिल किया है। अपने एकीकृत संचालन वर्ष से ही आरआईएनएल ने बेहतरीन गुणवत्तायुक्त उत्पादों के साथ देश और विदेशों के बाजार में अपनी स्थिति मजबूत बना ली। आरआईएनएल ने सभी तीन इंटरनेशनल स्टैंडर्ड सर्टिफिकेट – आईएसओ 9001-2000, आईएसओ 14001:1996 और ओएचएसएस 18001:1999 हासिल किए हैं। आरआईएनएल 'केपेब्लिटी मैच्योरिटी इंटिग्रेटेड (सीएमएमआई) – लेवल-3' प्रमाण पत्र प्राप्त करने वाला पहला भारतीय इस्पात कारखाना है। आरआईएनएल में आईटी प्रणालियों को कार्यान्वित करने के लिए यह प्रमाणपत्र 'सॉफ्टवेयर इंजीनियरिंग इंस्टीट्यूट (एसईआई), कारनेगी मेलन यूनिवर्सिटी', यूएसए द्वारा जारी किया जाता है। आरआईएनएल-वीएसपी ऐसा पहला सार्वजनिक उपक्रम और इस्पात क्षेत्र का पहला ऐसा प्रतिष्ठान है जिसे बीएस इएन 16001 (ऊर्जा प्रबंधन प्रणाली) प्रमाणपत्र प्राप्त हुआ है। कारखाने को यह प्रमाणपत्र 28.12.2010 को दिया गया। कंपनी अच्छे निगमित नागरिक के रूप में उभरी है और इस क्षेत्र के विकास के लिए अच्छा योगदान दिया।

वित्त वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक वास्तविक और जनवरी-मार्च 2011 तक संभावित) में उत्पादन और वित्तीय/विपणन कार्यनिष्पादन के साथ-निर्धारित क्षमता की प्रतिशत प्राप्ति की दृष्टि से कार्यनिष्पादन नीचे दिया जा रहा है :

मद	2009-10	2010-11 वास्तविक (अप्रैल-दिसंबर)	संभावित (जनवरी-मार्च)
उत्पादन (हजार टन में) एवं (क्षमता प्रयोग)			
तप्त धातु	3900 (115%)	2812 (110%)	1010(120%)
तरल इस्पात	3205 (113%)	2340 (110%)	822(118%)
बिक्री योग्य इस्पात	3167 (119%)	2217 (111%)	780(119%)
वित्तीय कार्यनिष्पादन (₹ करोड़ में)			
सकल कारोबार	10635	7755	3300
कर-पश्चात लाभ	797	285	150
निवल मूल्य	12885	13266	13266
अप्रैल-दिसंबर '10 के दौरान 17.3 लाख टन मूल्य वर्धित इस्पात उत्पाद तैयार किए गए जो कुल उत्पादित बिक्री योग्य इस्पात का 78 प्रतिशत है।			

4.5 एनएमडीसी लिमिटेड

भारत सरकार का उपक्रम और 'नवरत्न' कंपनी एनएमडीसी उद्योग के लिए खनन संसाधनों के विकास और दोहन के व्यवसाय से जुड़ी हुई है। यह लौह निर्माण तथा अन्य मूल्य संवर्धित उत्पादों के क्षेत्र में भी विस्तार कर रही है।

15 नवम्बर, 1958 में स्थापित एनएमडीसी गत पांच दशकों से राष्ट्र के विकास में योगदान कर रही है और राष्ट्र निर्माण की राह पर अग्रसर हो रही है। कभी एक उत्पाद-एक खरीदार वाली यह कंपनी स्वदेशी इस्पात उद्योग को लौह अयस्क सप्लाई करने वाली एक प्रमुख कंपनी के तौर पर उभरी है। यह आन्ध्र प्रदेश में हीरों और तंजानिया में सोने की खोज में भी लगी है।

एनएमडीसी देश में छत्तीसगढ़ के बैलाडिला और कर्नाटक के डोनिमलाई में लौह अयस्क की बड़ी यांत्रिक खदानों का संचालन करती है। कंपनी की हीरा खान पन्ना (मध्य प्रदेश) में है।

एनएमडीसी की कच्चे लोहे की सभी उत्पादक इकाइयों को आईएसओ 9001:2008 और आईएसओ 14001:2004 और ओएचएसएस 18001:2007 प्रमाणन दिए गए हैं। एनएमडीसी के अनुसंधान और विकास केंद्र को आईएसओ 9001:2008 मान्यता मिली हुई है।

नए स्थानों पर कारखाने स्थापित करने/विविधता कार्यक्रम के अंश के तौर पर एनएमडीसी छत्तीसगढ़ स्थित नगरनार में 30 लाख



टन प्रति वर्ष क्षमता का एकीकृत इस्पात कारखाना लगा रहा है। इस परियोजना पर ₹ 15.525 करोड़ की लागत आने का अनुमान है।

एनएमडीसी अपने कारोबार का विस्तार करने के उद्देश्य से (क) छत्तीसगढ़ में 2 एमपीटीए क्षमता का पैलेट संयंत्र और (ख) कर्नाटक में दोनीमलाई में 1.2 एमपीटीए क्षमता का पैलेट संयंत्र भी लगा रहा है। इसके अतिरिक्त एसआईआईएल (1.7.2010 से एनएमडीसी में विलय) का भी विस्तार कर रहा है।

एनएमडीसी ने कोयले, रॉक फास्फेट, चूना पत्थर, सोना और हीरों के अपने कारोबार का समतल एकीकरण से अपने कारोबार का विस्तार करने की भी योजना बनाई है।

एनएमडीसी ने कर्नाटक में 'विण्ड मिल' स्थापित कर ऊर्जा पुनर्प्राप्ति क्षेत्र में प्रवेश किया है तथा यह सौर ऊर्जा के क्षेत्र में सम्भावनाओं का भी पता लगा रहा है।

4.5.1 पूंजी संरचना

कंपनी की अधिकृत शेयर पूंजी ₹ 400 करोड़ है। चुकता इक्विटी शेयर पूंजी ₹ 396.47 करोड़ है। भारत सरकार का कंपनी पर कोई बकाया ऋण नहीं है।

4.5.2 वित्तीय कार्यनिष्पादन

2010-11 के लिए कंपनी का वित्तीय प्रदर्शन पिछले साल 2009-10 के मुकाबले इस तरह रहा :

मद	2009-2010	2010-11 (दिसंबर तक) (अंतिम)	(₹ करोड़ में) 2010-11 जन.-मार्च (अनुमानित)
बिक्री/कारोबार	6239.09	7643.32	3501.68
सकल मार्जिन	5283.94	6643.94	2963.06
कर पूर्व लाभ/हानि	5207.32	6563.61	2936.39

4.6 मॉयल लिमिटेड

मॉयल लिमिटेड जिसे पहले मैंगनीज ओर (इण्डिया) लिमिटेड (मॉयल) के नाम से जाना जाता था, इस्पात मंत्रालय के अधीन एक मिनीरलन श्रेणी-1 का एक सार्वजनिक उपक्रम है। यह भारत में मैंगनीज अयस्क का सबसे बड़ा उत्पादक है। मॉयल की स्थापना 1962 में हुई थी। शुरू में इसमें सेंट्रल प्रोविंस मैंगनीज की 49 प्रतिशत हिस्सेदारी और भारत सरकार व मध्य प्रदेश तथा महाराष्ट्र की 51 प्रतिशत हिस्सेदारी बराबरी के आधार पर थी। बाद में 1977 में भारत सरकार ने मॉयल में सीपीएमओ की हिस्सेदारी खरीद ली और मॉयल अक्टूबर 1977 से पूरी तरह से सरकारी स्वामित्व वाली कंपनी बन गई।

मॉयल विभिन्न प्रकार के निम्नांकित मैंगनीज अयस्क का उत्पादन और विक्रय करती है :

- फेरो मैंगनीज के उत्पादन के लिए उच्च श्रेणी का अयस्क
- सिलिको मैंगनीज के उत्पादन के लिए मध्यम श्रेणी के अयस्क का उत्पादन
- तप्त धातु के उत्पादन के लिए अपेक्षित ब्लास्ट फर्नेस श्रेणी का अयस्क, और
- सूखी बैटरी सेल और रसायन उद्योग के लिए डायऑक्साइड

मॉयल ने इलेक्ट्रोलिटिक मैंगनीज डायऑक्साइड (ईएमडी) के निर्माण के लिए देशी तकनीक के आधार पर एक संयंत्र स्थापित किया है। इस उत्पाद का निर्माण ड्राई बैटरी सेल्स के उत्पादन के लिए किया जाता है। कंपनी द्वारा उत्पादित ईएमडी अच्छी गुणवत्तायुक्त है और बाजार में इसकी अच्छी मांग है। 10,000 टन प्रतिवर्ष की उत्पादन क्षमता का एक फेरो मैंगनीज संयंत्र मूल्यवर्धन के लिए मॉयल द्वारा 1998 में स्थापित किया गया। मॉयल ने बालाघाट खान में 5,00,000 टन प्रति वर्ष क्षमता का एकीकृत मैंगनीज बेनीफिसिएशन संयंत्र तथा मध्य प्रदेश में देवास के निकट रतेड़ी और नागड़ा में 20 मेगावाट क्षमता का विण्ड फार्म स्थापित कर हवा से बिजली पैदा करने के क्षेत्र में भी प्रवेश किया है।



4.6.1 वित्त

31 दिसम्बर, 2010 को कंपनी की अधिकृत तथा चुकता पूंजी क्रमशः ₹ 250 करोड़ तथा ₹ 168 करोड़ थी। भारत सरकार के मॉयल में 71.57% और महाराष्ट्र तथा मध्य प्रदेश सरकारों के क्रमशः 4.62% और 3.81% शेयर हैं।

4.6.2 प्रचालन और वित्तीय परिणाम

वर्ष 2008-09, और 2009-10 एवं 2010-11 में कंपनी का भौतिक और वित्तीय निष्पादन निम्नानुसार है :

क्र. सं.	मद	2008-09	2009-10	(₹ करोड़ में)	
				2010-11 (दिसं. 2010 तक) (अनंतिम)	2010-11 (जन.-मार्च 2011) संभावित
1.	उत्पादन				
	क) मैंगनीज़ अयस्क ('000 टन)	1175	1093	814.31	335.69
	ख) इएमडी (टन)	1240	1150	629	225
	ग) फेरो मैंगनीज (टन)	10120	9555	7076	1924
2.	कुल आय	1407.99	1101.73	955.56	280.92
3.	कर पूर्व लाभ	1006.76	706.79	656.18	131.36
4	कर-पश्चात् लाभ	663.79	466.35	435.21	87.72
5.	चुकता शेयर पूंजी*	28.00	168.00	168.00	168.00
6.	आरक्षित निधियां*	1292.87	1509.37	1843.19	1910.46
7.	निवल मूल्य	1320.87	1677.37	2011.19	2078.46
8	प्रति शेयर बुक वेल्यू (₹)*	4717.40	99.84	119.70	123.72
9	प्रति शेयर आय (₹)*	2370.69	27.76	25.91	5.22
10	लाभांश	133.00	94.08		--

* 2009-10 में मॉयल ने 1:5 के अनुपात में बोनस शेयर जारी किए हैं और शेयरों का अंकित मूल्य भी ₹100 से बदलकर प्रति शेयर ₹ 10 कर दिया है। इसके उपरांत, शेयरों की संख्या 28 लाख से बढ़कर 16.80 करोड़ हो गई है और चुकता शेयर पूंजी ₹ 28 करोड़ से बढ़कर ₹ 168 करोड़ हो गई है। तदनुसू, शेयरों की बुक वेल्यू और प्रति शेयर अर्जन भी बदल गया है।

4.6.3 विपणन

लगभग 95 प्रतिशत कच्चे मैंगनीज़ का इस्तेमाल इस्पात उद्योग में होता है। इस्पात उद्योग और मैंगनीज़ अयस्क की मांग आपस में जुड़ी हुई है, अतः इस्पात उद्योग की सम्भावनाओं का मैंगनीज़ अयस्क बाजार पर सीधा प्रभाव पड़ता है। वित्त वर्ष 2009-10 चुनौतियों से भरा था। परन्तु, सरकार द्वारा मंदी के समय लिए गए प्रभावी उपायों से वर्ष का अन्त अर्थव्यवस्था में उछाल के साथ हुआ। खासकर वर्ष 2009-10 की पहली छमाही में विश्व अर्थव्यवस्था पर दबाव बना रहा। वर्ष के बाद के महीनों में बाजार में कुछ तेजी दिखाई दी और इस्पात की मांग बढ़ने लगी। परिणामस्वरूप, मैंगनीज़ अयस्क की मांग भी बढ़ी। वर्ष 2009-10 में कंपनी की कुल आय और कर-पश्चात् लाभ क्रमशः ₹ 1101.73 करोड़ और ₹ 466.35 करोड़ थे। वर्ष 2009-10 और 2010-11 के दौरान विक्रय प्रदर्शन निम्नवत रहा :

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11

क्र. सं.	विवरण	2009-10		2010-11 (दिसंबर 2010 तक) (अनंतिम)		2010-11 (जन.-मार्च '11) संभावित	
		मात्रा (टन)	मूल्य (₹ करोड़ में)	मात्रा (टन)	मूल्य (₹ करोड़ में)	मात्रा (टन)	मूल्य (₹ करोड़ में)
1	मैंगनीज अयस्क घरेलू निर्यात योग	1175230	910.09	721571	814.18	367420	255.71
2	ईएमडी	857	5.80	707	4.82	130	0.89
3	फेरो मैंगनीज	7479	40.27	6538	43.17	2462	14.59
4	अन्य आय*	-	145.57	-	93.39	-	9.73
5	कुल योग		1101.73		955.56		280.92

* विद्युत की बिक्री सहित

4.6.4 लागत में कमी करने की योजनाएं

कंपनी ने लागत कम करने के निम्नलिखित उपाय लागू किए :

- अतिरिक्त मानवशक्ति घटाने के लिए उचित मानवशक्ति योजना और स्वैच्छिक सेवानिवृत्ति योजना लागू।
- कुल उत्पादन और उत्पादकता सुधारने के लिए विभिन्न खनन कार्यों का विवेकपूर्ण मशीनीकरण ताकि प्रति टन लागत में कमी आए।
- बेंचमार्क का क्रियान्वयन, इस्पात, सीमेंट, विस्फोटकों, स्पेयर, पीओएल आदि जैसे उत्पादन में उपयोग होने वाले प्रमुख सामान की खपत तय करना।

4.7 एमएसटीसी लिमिटेड

इस्पात मंत्रालय के तहत भारत सरकार का उपक्रम एमएसटीसी लिमिटेड (जिसे पहले मेटल स्कैप ट्रेड कॉरपोरेशन लिमिटेड के नाम से जाना जाता था) की स्थापना सितंबर 1964 को देश से स्कैप के निर्यात के लिए की गई थी। फरवरी 1974 में कंपनी के स्वरूप में परिवर्तन आया और यह स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लि. की सहायक कंपनी बनाई गई। 1982-83 में निगम को इस्पात मंत्रालय के अधीन स्वाधीन सार्वजनिक उपक्रम बनाया गया। यह कार्बन स्टील मेल्टिंग स्कैप, स्पंज लोहे, हॉट ब्रिक्वेटेड लोहे और पुनर्बलन स्कैप के लिए फरवरी 1992 तक केनेलाइजिंग एजेन्सी थी। यह विघटन के लिए पुराने पोतों के आयात हेतु भी केनेलाइजिंग एजेन्सी थी। परन्तु अगस्त, 1991 में पोत आयात को ओजीएल के अंतर्गत लाया गया और इसका यह कार्य बन्द हो गया।

कंपनी ई-कॉमर्स, फेरस और नॉन-फेरस स्कैप, अधिशेष भंडार और अधिकांशतः सार्वजनिक क्षेत्र के प्रतिष्ठानों और रक्षा मंत्रालय सहित, सरकारी विभागों से निकलने वाले विभिन्न तरह के स्कैप के निपटान का कार्य करती है। कंपनी बड़े औद्योगिक घरानों के लिए जरूरी सामग्रियों का भी बड़ी मात्रा में आयात करती है। आयातित मर्चों में पेट्रोलियम उत्पाद, एलएएम कोक, कोकिंग कोयला, डीआर पेलेट्स, एचआर कॉयल्स और मेल्टिंग स्कैप इत्यादि शामिल हैं। यह अन्य किसी भी निजी व्यापारी के साथ प्रतिस्पर्धा करते हुए देश के अंदर भी इन मर्चों का व्यापार करती है।

4.7.1 पूंजी संरचना व शेयर धारण पद्धति :

31 मार्च, 2010 को कंपनी की अधिकृत पूंजी ₹ 10 प्रति शेयर के 50,00,000 इक्विटी शेयर हैं जिनका मूल्य ₹ 5 करोड़ है। इसकी चुकता पूंजी ₹ 2.20 करोड़ के ₹ 10-10 के 22,00,000 इक्विटी शेयर हैं। बोनस शेयर 1:1 1993-94 में जारी किए गए थे।

कंपनी की शेयर धारण पद्धति इस प्रकार है :

क्र.सं.	शेयर धारक का नाम	% धारण
1.	भारत सरकार	89.85
2.	अन्य	10.15
	कुल	100.00



4.8 फेरो स्क्रेप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

फेरो स्क्रेप ट्रेड कारपोरेशन लिमिटेड एमएसटीसी की पूरी तरह से स्वामित्व वाली सहायक कंपनी है, जिसकी चुकता पूंजी ₹ 200 लाख है। कंपनी राउरकेला, बर्नपुर, भिलाई, बोकारो, दुर्गापुर, विशाखापत्तनम, डोल्वी, डुबुरी और रांची स्थित नौ संयंत्रों के स्लैग और कचरों से निकले स्क्रेप की रिकवरी और प्रसंस्करण करती है। संयंत्रों से मिलने वाला स्क्रेप रिसाइक्लिंग/निपटान के लिए संयंत्र को लौटा दिया जाता है और कंपनी को स्क्रेप की श्रेणी के अनुसार विभिन्न दरों पर प्रसंस्करण शुल्क दिया जाता है। स्क्रेप लोहे और इस्पात के निर्माण के दौरान और रॉलिंग मिल्स में पैदा होता है। इसके अलावा कंपनी स्लैब्स की स्कार्फिंग, बीओएफ स्लैग आदि जैसी स्टील मिल सेवाएं भी प्रदान करती है।



एफएसएनएल कार्मिक लांसिंग ऑपरेशन करते हुए

4.8.1 भौतिक निष्पादन

पिछले दो साल और 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) के लिए एफएसएनएल के उत्पादन निष्पादन नीचे दिए गए हैं :

मद	2008-09	2009-10	2010-11* (अप्रै.-दिसं.)	2010-11 (जन.-मार्च- संभावित)
स्क्रेप की प्राप्ति (लाख मीट्रिक टन)	22.63	23.71	19.62	6.50
उत्पादन का बाजार मूल्य (₹ करोड़ में)	995.82	1043.40	863.10	286.00
* अनंतिम				



4.8.2 वित्तीय कार्यनिष्पादन

मद	2008-09	2009-10	2010-11* (अप्रै.-दिसं.)	(₹ लाख में)
				2010-11 (जन.-मार्च- संभावित)
कुल कारोबार अर्थात् विविध आय इत्यादि समेत वसूला गया सेवा शुल्क	13730.33	15861.01	11787.00	4713.00
ब्याज एवं मूल्यहास से पूर्व सकल मार्जिन	1683.17	2119.28	1121.98	308.02
ब्याज एवं मूल्यहास	1251.96	1543.29	1036.14	243.86
कर-पूर्व लाभ	431.21	576.00	85.84	64.16

* अंतिम

4.9 हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल) की स्थापना देश में एकीकृत इस्पात संयंत्रों को लगाने में देशी क्षमता के दोहन के लिए इस्पात मंत्रालय के अधीन भारत सरकार की कंस्ट्रक्शन एजेंसी के रूप में 1964 में हुई थी। यह संगठन समय की कसौटी पर खरा उतरा और इसने सक्षम मानव संसाधनों को एक मंच पर लाकर चुनौतियों का सफलतापूर्वक सामना किया। इसके लिए इसने अद्यतन निर्माण उपकरणों का इस्तेमाल किया। उसके बाद से कंपनी ने कभी भी पीछे मुड़कर नहीं देखा। आने वाले सालों में भारत में लगभग सभी इस्पात संयंत्रों का निर्माण एचएससीएल द्वारा किया गया। जैसे-जैसे कंपनी संसाधनों और विशेषज्ञता में आगे बढ़ती गई, इसने बिजलीघर, खनन प्रोजेक्ट, सिंचाई परियोजनाएं जिनमें बांध और बैराज शामिल हैं, आयल रिफाइनरी, रेलवे, हवाई अड्डे, भवन और कमर्शियल कम्प्लेक्स, ग्रामीण सड़क, राजमार्ग, लाईओवर, रेलवे और सड़क यातायात के लिए छोटे और बड़े पुल, शैक्षिक संस्थानों के लिए बुनियादी संरचना, स्वास्थ्य केंद्र और अस्पताल आदि क्षेत्रों में अपना विस्तार किया। कंपनी ने विभिन्न ग्राहकों के लिए कई सारी जटिल और बड़ी परियोजनाओं को सफलतापूर्वक अंजाम दिया। आज की तारीख में एचएससीएल एक आईएसओ 9001-2008 कंपनी है और सभी तरह के कंस्ट्रक्शन क्रियाकलाप इसकी क्षमताओं के दायरे में आते हैं।

वर्तमान में सेल और आरआईएनएल के क्षमता विस्तार कार्यक्रमों तथा इन कारखानों में रखरखाव के अंतर्गत अनेक परियोजना पैकेजों पर कार्य कर रहा है। कंपनी ने 11वीं पंचवर्षीय योजना में इस्पात कारखानों में उच्च मूल्य के सिविल तथा संरचना पैकेजों पर कार्य करने की योजना बनाई है। इनके अलावा कंपनी देश भर के विभिन्न क्षेत्रों की प्रमुख आधारभूत परियोजनाओं पर भी कार्य कर रही है।

आधारभूत परियोजनाओं में इस समय एचएससीएल सिपट और अनपाड़ा में विन्ध्याचल तथा यूपीआरवीएनएल के एनटीपीसी के बिजलीघरों, छोटे-बड़े पुलों पर रेलवे के लिए दीवार आदि बनाने, वर्कशॉप, केवीएस के स्कूल भवन निर्माण परियोजनाओं तथा राज्य सरकार और सार्वजनिक क्षेत्र के प्रतिष्ठानों के अंतर्गत वाणिज्यिक कॉम्प्लेक्सों से जुड़ा हुआ है। एचएससीएल ने पीएमजीएसवाई और राज्य सरकारों के विभागों के अंतर्गत सड़क क्षेत्र में भी कदम रखा है। कंपनी कोसी के उच्च मूल्य आपदा प्रबंधन परियोजना और जल संसाधन विभाग के अधीन बिहार में बागमती नदी प्रशिक्षण परियोजना का भी सफलतापूर्वक संचालन कर रहा है।

ग्रामीण क्षेत्रों में सड़क निर्माण के लिए कंपनी को पीएमजीएसवाई के अंतर्गत उत्तरी-पूर्व राज्य त्रिपुरा में भारत सरकार के भारत निर्माण कार्यक्रम में भागीदारी करने का गौरव भी प्राप्त है। वहां एचएससीएल परियोजना कार्यान्वयन यूनिट के तौर पर कार्य कर रही है और इसे विस्तृत परियोजना रिपोर्ट से निर्माण के बाद पांच वर्ष तक सड़कों के रखरखाव की जिम्मेवारी सौंपी गई है। त्रिपुरा में इस कार्य का मूल्य लगभग ₹ 500 करोड़ है, जो आशा है कि बढ़कर ₹ 750 करोड़ पहुंच जाएगा। इसे विभिन्न चरणों में पूरा किया जाएगा। ग्रामीण विकास मंत्रालय ने त्रिपुरा में कंपनी के कार्य की सराहना की है। झारखण्ड में भी पीएमजीएसवाई के अंतर्गत एचएससीएल को 1400 किमी. सड़कों



के निर्माण के लिए चुनी गई सरकारी कंपनियों में स्थान दिया गया है। इस परियोजना की विस्तृत परियोजना रिपोर्ट को अब तक एनआरआरडीए द्वारा ₹ 243 करोड़ की लागत पर स्वीकृति मिल चुकी है। आशा है कि इस कार्य का मूल्य ₹ 500 करोड़ तक हो जाएगा। झारखण्ड में भी कार्य ठीक प्रकार से चल रहा है।

इनके अतिरिक्त एचएससीएल को देश के विभिन्न राज्यों में डिजाइन तथा परामर्शदात्री सेवाओं सहित अस्पताल एवं स्वास्थ्य चिकित्सा परियोजनाओं के निर्माण का भी अनुभव प्राप्त है। कंपनी द्वारा चेन्नई में नेशनल इंस्टीट्यूट ऑफ एपीडेमॉलॉजी के लिए लगाओ-चलाओ परियोजना की सभी ने सराहना की है। एचएससीएल मुंबई के आईसीएमआर स्थित प्राइमेट ब्रीडिंग परियोजना पर भी कार्य कर रहा है। कंपनी झारखण्ड में दो जिला अस्पताल और 15 स्वास्थ्य केन्द्र व त्रिपुरा में तीन बड़े 150 बिस्तरों वाले और एक 100 बिस्तर वाला अस्पताल तथा सहायक सुविधाएं स्थापित कर रही है। इस कार्य के लिए कंपनी के पास डिजाइन, परामर्श से निर्माण तक का पूरा कार्य है। एचएससीएल को श्रम एवं रोजगार मंत्रालय के अंतर्गत गुलबर्ग, कर्नाटक में ₹ 769 करोड़ की लागत से स्थापित किया जा रहा 500 बिस्तरों वाला इएसआईसी चिकित्सा और दन्त कॉलेज मिलना, इस बात का स्पष्ट प्रमाण है कि ग्राहकों का कंपनी की क्षमता में किस सीमा तक विश्वास है। गुलबर्ग में किए गए कार्य को देखते हुए कर्नाटक में इएसआईसी ने एचएससीएल को तीन अन्य अस्पतालों और एक ऑडिटोरियम का काम भी सौंपा है।

4.9.1 पूंजी संरचना

आज की तिथि को प्राधिकृत एवं चुकता शेयर पूंजी क्रमशः ₹ 150 करोड़ एवं ₹ 117.10 करोड़ है।

4.9.2 वित्तीय कार्यनिष्पादन

वर्ष 1965-66 में ₹ 5 करोड़ से एक छोटी शुरुआत करते हुए, कम्पनी ने 2009-10 में ₹ 800 करोड़ का कारोबार प्राप्त किया है।

4.10 मेकॉन लिमिटेड

इस्पात मंत्रालय के अंतर्गत सार्वजनिक उपक्रम, मिनीरल, मेकॉन लिमिटेड एक बहुआयामी डिजाइन इंजीनियरी परामर्शदात्री और ठेके पर काम करने वाला संगठन है। यह धातु, बिजली, तेल एवं गैस और आधारभूत क्षेत्रों में कार्य कर रहा है। मेकॉन का उद्देश्य नए उद्योगों के लिए परिकल्पना से चालू होने तक डिजाइन और इंजीनियरी; डिजाइन और संयंत्रों, उपस्करों तथा प्रणालियों की आपूर्ति करना है।

गत कुछ वर्ष मेकॉन के लिए मील के पत्थर साबित हुए हैं क्योंकि इस दौरान कंपनी ने इंजीनियरी उत्कृष्टता की दृष्टि से अनेक उपलब्धियां प्राप्त की हैं। मेकॉन ने अनेक सपनों को सफलतापूर्वक साकार किया है। भारत के सतीश धवन स्पेस सेन्टर, एसएचएआर; आईआईटी मुंबई में, जिओ टैक्नीकल सेन्ट्रीफ्यूज सुविधा, ने पहला भारतीय लॉचिंग पैड, श्रीहरिकोटा में दूसरा पैड, आईआईटी, बम्बई में विश्व में अपनी तरह का छठा तथा मानव संसाधन मंत्रालय, डीएसटी, डीआरडीओ द्वारा दिए गए पैसे से बनाया गया। एशिया की सबसे बड़ी कोयला उठाने-रखने की सुविधा-एन्नौर बर्थ से टीएनईबी बिजलीघर में कोयला उठाने-रखने की सुविधा जिसमें 11 किलोमीटर की कन्वेयर बेल्ट प्रणाली है और जिसकी क्षमता 2x4000 टन प्रति घंटा है; भारत में पहला पोत मरम्मत संयंत्र, भारतीय नौसेना का प्रोजेक्ट सीबर्ड ऐसे कुछ कार्य हैं जो इसने सफलतापूर्वक पूरे किए हैं।

इस समय मेकॉन भारत में सार्वजनिक तथा निजी, दोनों क्षेत्रों में लगभग सभी बड़ी इस्पात परियोजनाओं से जुड़ा हुआ है। कंपनी ने बिजली, तेल और गैस तथा आधारभूत सुविधाओं के क्षेत्र में भी पैर जमा लिए हैं तथा सार्वजनिक व निजी क्षेत्रों में अन्य अनेक कार्य कर रहा है। कंपनी का सदा ही यह प्रयास है कि वह आने वाली परियोजनाओं के लिए अति आधुनिक टेक्नोलॉजी की व्यवस्था करे।

भारत के साथ मेकॉन ने भी कतर, सऊदी अरब, ओमान, यू.ए.ई., विएतनाम, अमरीका आदि विभिन्न देशों में लगभग 130 परियोजनाओं के लिए क्वालिटी डिजाइन, इंजीनियरी और परामर्शदात्री सेवाएं प्रदान कर अपनी गतिविधियों का विस्तार किया है। इसे अजाओकूटा एंड वारी (डेल्टा) स्टील कंपनी के 10 लाख टन प्रति वर्ष क्षमता के एकीकृत कारखाने के लिए इंजीनियरी और परामर्शदात्री सेवाओं का ठेका भी मिला है। मेकॉन का नाइजीरिया में एक कार्यालय भी है।

गत वर्षों में मेकॉन ने वित्तीय दृष्टि से उल्लेखनीय प्रगति की है। वित्त वर्ष 2009-10 में मेकॉन का कारोबार ₹ 604.78 करोड़ था। गत 6 वर्ष में इसमें लगभग साढ़े तीन गुना वृद्धि हुई है। कंपनी के शुद्ध लाभ में भी काफी सुधार हुआ है। वर्ष 2004-05 में कंपनी का मुनाफा ₹ 10.73 करोड़ था जो वर्ष 2009-10 में बढ़कर ₹ 124.7 करोड़ हो गया। यह लगभग 12 गुना वृद्धि



दर्शाता है। कंपनी के शुद्ध मूल्य में 31.3.2008 से वृद्धि हुई है। 31.3.2010 को मेकॉन का शुद्ध मूल्य ₹ 113.95 करोड़ था। इससे भी महत्वपूर्ण बात तो यह है कि कंपनी ने 30.9.2009 को अपनी संपूर्ण संचित हानि साफ कर दी है।

राष्ट्रीय तथा अंतरराष्ट्रीय स्तर पर अनेक विख्यात संस्थानों और संगठनों ने इंजीनियरी और डिजाइन परामर्शदात्री सेवाओं के क्षेत्र में मेकॉन के उत्कृष्ट योगदान की सराहना की है। सार्वजनिक उपक्रमों के स्थायी सम्मेलन (स्कोप) ने मेकॉन को सार्वजनिक क्षेत्र प्रबंधन में अद्वितीय तथा उत्कृष्ट योगदान देने के लिए वर्ष 2008-09 का पुरस्कार प्रदान किया। इसके अतिरिक्त सार्वजनिक उपक्रम विभाग ने भी मेकॉन को "एमओयू उत्कृष्टता पुरस्कार" से पुरस्कृत किया है। भारत के माननीय प्रधानमंत्री ने 15 दिसम्बर, 2010 को ये पुरस्कार मेकॉन के अध्यक्ष एवं प्रबंध निदेशक को प्रदान किए। उक्त के अतिरिक्त मेकॉन को वर्ष 2010 में दो ख्यातिप्राप्त राष्ट्रीय पुरस्कार—सेल गोल्ड पुरस्कार, 2010 और सर एम. विश्वेश्वराराया गोल्ड पुरस्कार, 2010 भी प्राप्त हुए हैं।

4.11 केआईओसीएल लिमिटेड

शत-प्रतिशत निर्यातोन्मुख केआईओसीएल लिमिटेड (भूतपूर्व कुद्रेमुख आयरन ओर कंपनी लिमिटेड) आईएसओ 9001-2008, आईएसओ 14001-2004 और आईएसआई-18001-2002 वाली कंपनी है। इसकी स्थापना ईरान की दीर्घकालीन जरूरतों की पूर्ति के लिए 1976 के अप्रैल में की गई थी। कुद्रेमुख में 75 लाख टन क्षमता वाले लौह अयस्क कंसेन्ट्रेट प्लांट की स्थापना की गई। इस परियोजना का वित्त पोषण पूरी तरह से ईरान द्वारा किया जाना था। लेकिन 2550 लाख अमेरिकी डालर अदा करने के बाद ईरान ने आगे ऋण भुगतान बन्द कर दिया और इसे भारत सरकार के पैसे से समय पर पूरा किया गया।

यद्यपि यह परियोजना समय पर शुरू हो गयी लेकिन ईरान में राजनीतिक बदलाव की वजह से वह कोई कंसेन्ट्रेट नहीं ले सका। विविध उपाय के तौर पर सरकार ने मई 1981 में मंगलोर में 30 लाख टन प्रतिवर्ष क्षमता के पैलेट संयंत्र की स्थापना को मंजूरी दे दी। पैलेट संयंत्र की क्षमता को बढ़ाकर 35 लाख कर दिया गया। 1987 में संयंत्र से वाणिज्यिक उत्पादन होने लगा और अब यह चीन को लौह अयस्क पैलेट के निर्यात के साथ-साथ और इस्पात इंडस्ट्रीज लिमिटेड तथा एसएएल स्टील लिमिटेड और राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड जैसी घरेलू इकाइयों को आपूर्ति करता है। माननीय सर्वोच्च न्यायालय के फैसले के बाद, 31 दिसंबर, 2005 से प्रभावी कुद्रेमुख में खनन बंद होने के बाद पैलेट संयंत्र का संचालन एनएमडीसी से खरीदे गए हेमाटाइट आयरन से होता है।

4.11.1 उत्पादन

वर्ष 2010-11 में उत्पादन के लिए तय लक्ष्य 27.8 लाख टन पैलेट था। दिसंबर 2010 तक के लिए तय उत्पादन लक्ष्य 19.95 लाख टन नियत किया गया। दिसंबर 2010 तक वास्तविक उत्पादन 13.98 लाख टन हुआ जो लक्ष्य का 70 प्रतिशत है। दिसम्बर 2010 तक पैलेट के उत्पादन में कमी आई। इसका कारण समय-समय पर डीटीए या विदेशी बाजारों में कमी थी।

वर्ष 2010-11 के दौरान तथा दिसम्बर 2010 तक ऑक्जिलियरी सहित पिग आयरन के उत्पादन का लक्ष्य 1,00,000 टन नियत किया गया था। परन्तु उत्पादन से लाभ न होने के कारण और नकारात्मक योगदान के फलस्वरूप 5.8.2009 से धमन भट्टी यूनिट पर काम बन्द रखा गया। अतः आलोच्य वर्ष में उत्पादन नहीं हुआ।

4.11.2 प्रेषण

वर्ष 2010-11 के लिए 27.8 लाख टन पैलेट का लक्ष्य निर्धारित किया गया था। दिसम्बर 2010 तक प्रेषण लक्ष्य 20 लाख टन था। दिसम्बर 2010 तक समुद्र मार्ग से वास्तविक प्रेषण 13.46 लाख टन पैलेट था जो लक्ष्य के 67% के बराबर है। दिसम्बर 2010 और वर्ष 2010-11 में पैलेट के निर्यात में कमी आई है। जैसाकि ऊपर बताया गया है कि मांग में कमी तथा विदेशी खरीदारों को पैलेट की बिक्री पर 15% का निर्यात शुल्क लगाने के कारण निर्यात में कमी हुई है।

वर्ष 2010-11 में ऑक्जिलियरी सहित पिग आयरन के प्रेषण के लिए 1 लाख टन का लक्ष्य निर्धारित किया गया है। दिसम्बर 2010 तक पिग आयरन की बिक्री का लक्ष्य 67 हजार टन का है। दिसम्बर 2010 तक वास्तव में 18,186 टन बिक्री हुई जो लक्ष्य का 27% है। बीएफयू में उत्पादन बन्द रखा गया है। कंपनी गत वित्तीय वर्ष के अंत में उपलब्ध अंतिम स्टॉक की ही बिक्री कर रही है।

वर्ष 2010-11 में बजट में निर्धारित बिक्री ₹ 2000.81 करोड़ की है। दिसम्बर 2010 तक निर्धारित बिक्री लक्ष्य ₹ 1252.25 करोड़ का था। इस दौरान वास्तविक बिक्री ₹ 1191.52 करोड़ की थी जो लक्ष्य का 95% है।



पिछले पांच साल और वर्ष 2010-11 के दौरान दिसंबर 2010 तक बिक्री राजस्व इस तरह रहा :

वर्ष	कंसेन्ट्रेट ¹	पैलेट	ब्लास्ट फर्नेस यूनिट ²	(₹ लाख में) कुल
2010-11 (जन.-मार्च) अनुमानित	-	80117	812	80929
2010-11 (अप्रै.-दिस.)	-	114192	4960	119152
2009-10	-	79226	20046	99272
2008-09	-	99410	23488	122898
2007-08	-	117385	35626	153011
2006-07	-	26744	-	26744
2005-06	12091	111137	-	123228

टिप्पणी : 1. कंपनी ने 1.1.2006 को कुद्रेमुख आयरन ओर खान बन्द होने के पश्चात् कंसेन्ट्रेट बनाना बन्द कर दिया है।
2. भूतपूर्व कुद्रेमुख आयरन एंड स्टील कंपनी लिमिटेड का कंपनी के साथ 1 अप्रैल 2007 से प्रभावी रूप से विलय कर दिया गया है, इसलिए 2007-08 से आगे की सूचना दी गई है।

4.11.3 वित्तीय कार्यनिष्पादन

केआईओसीएल के संबंध में वर्ष 2010-11 के दौरान दिसंबर 2010 तक और जनवरी-मार्च, 2010-11 के अनुमान तथा उसके साथ गत तीन वर्षों की वास्तविक वित्तीय स्थिति नीचे दी गई है :

विवरण	2007-08	2008-09	2009-10	2010-11 (अप्रै.-दिसं. '10) (वास्तविक)	(₹ लाख में) 2010-11 (जन.-मार्च) (अनुमानित)
बिक्री का कुल मूल्य	153011	122898	99272	119152	80929
सकल मार्जिन	21174	6767	(-)13464	8101	1395
कर-पश्चात् लाभ	10816	2201	17727	3083	441

टिप्पणी : भूतपूर्व कुद्रेमुख आयरन एंड स्टील कंपनी लिमिटेड का कंपनी के साथ 1 अप्रैल 2007 से प्रभावी रूप से विलय कर दिया गया है, इसलिए ऊपर दी गई वित्तीय सूचना में वर्ष 2007-08 के बाद से ब्लास्ट फर्नेस यूनिट के वित्तीय कार्यनिष्पादन की जानकारी दी गई है।

4.12 बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज़ (बीजीसी)

वर्ष 1980 में बर्ड एंड कंपनी लिमिटेड के राष्ट्रीयकरण के पश्चात् निम्नलिखित 7 कंपनियां 25 अक्टूबर, 1980 से भारत सरकार के इस्पात मंत्रालय के प्रशासनिक नियंत्रण में आ गईं। यह बर्ड एंड कंपनी लिमिटेड (प्रतिष्ठान व अन्य सम्पदा के अधिग्रहण एवं हस्तांतरण) अधिनियम, 1980 के कारण हुआ तथा इन्हें अब मिलाकर बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज़ (बीजीसी) कहा जाता है:

- इस्टर्न इन्वेस्टमेंट लिमिटेड (ईआईएल)
- उड़ीसा मिनरल्स डेवलपमेंट कंपनी लिमिटेड (ओएमडीसी)
- बिसरा स्टोन लाइम कंपनी लिमिटेड (बीएसएलसी)



- (iv) करणपुरा डेवलपमेंट कंपनी लिमिटेड (केडीसीएल)
- (v) स्कॉट एंड सैक्सबी लिमिटेड (एसएसएल)
- (vi) बुराकर कोल कंपनी लिमिटेड (बुराकर)
- (vii) बोरिया कोल कंपनी लिमिटेड (बोरिया)

इन कंपनियों की स्थिति इस प्रकार है :

- उक्त 7 कंपनियों में से पहली 3 कंपनियां अर्थात् ईआईएल, ओएमडीसी और बीएसएलसी कार्य कर रही हैं तथा अन्य 4 कंपनियां अर्थात् केडीसीएल, एसएसएल, बुराकर और बोरिया का समापन किया जा रहा है।
- कोयला खानों के राष्ट्रीयकरण के पश्चात् बुराकर और बोरिया कोयला कंपनी बन्द हो गई। इन दो कंपनियों के समापन के लिए प्रक्रिया जारी है तथा इन कंपनियों की परिसम्पत्ति और देयताओं को सरकारी समापक ने अपने हाथ में ले लिया है।
- बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज़ के पुनर्गठन के बारे में मंत्रिमण्डलीय निर्णय के उपरान्त केडीसीएल और एसएसएल का भी समापन हो रहा है। इन दो कंपनियों की परिसम्पत्तियों और देयताओं को भी सरकारी समापक ने अपने नियंत्रण में ले लिया है।
- 10 सितम्बर, 2009 को आयोजित केन्द्रीय मंत्रिमण्डल की बैठक में बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज़ के पुनर्गठन को स्वीकृति प्रदान की गई। पुनर्गठन प्रस्ताव में बीजीसी के अधीन कंपनियों को सरकारी कंपनियों/सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रम में बदलने और उनका नियंत्रण आरआईएनएल को एक सहायक-धारक संरचना के तौर पर बदलने की बात की गई है। इसमें कहा गया है कि उड़ीसा मिनरल डेवलपमेंट कंपनी (ओएमडीसी) और बिसरा स्टोन लाइम कंपनी (बीएसएलसी) को ईस्टर्न इन्वेस्टमेंट लिमिटेड (ईआईएल) की सहायक कंपनियां बनाई जाएं, करणपुरा डेवलपमेंट कंपनी लिमिटेड (केडीसीएल) और स्कॉट सैक्सबी लिमिटेड (एसएसएल) को बन्द किया जाए, बर्ड ग्रुप के अधीन कंपनियों को सरकारी ऋण और उस पर बकाया ब्याज को माफ किया जाए तथा सरकारी ऋण को बीएसएलसी की इक्विटी में बदल दिया जाए। तत्पश्चात् ईआईएल राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल) की सहायक कंपनी बनेगी और इस प्रकार ईआईएल, ओएमडीसी और बीएसएलसी आरआईएनएल के अधीन आ जाएंगी और ये कंपनियां आर्थिक दृष्टि से चलाने लायक बन जाएंगी। वाणिज्यिक तौर पर अनुपयुक्त कंपनियों अर्थात् केडीसीएल और एसएसएल को बन्द करने का प्रस्ताव था तथा उनके कर्मचारियों को या तो समूह के अन्तर्गत सहयोगी कंपनियों में शामिल किया जाए अथवा उन्हें स्वैच्छिक सेवानिवृत्ति योजना की पेशकश की जाए। बीजीसी के पुनर्गठन के संबंध में मंत्रिमण्डल के उक्त निर्णयों को कार्यान्वित कर दिया गया है। ईआईएल ओएमडीसी और बीएसएलसी की धारक कंपनी बन गई है और आरआईएनएल अब ईआईएल की धारक कंपनी हो गई है।

4.12.1 प्रत्येक प्रचालनरत कंपनियों का कार्य-निष्पादन

(क) ईस्टर्न इन्वेस्टमेंट लिमिटेड (ईआईएल)

ईआईएल एक निवेश कंपनी और ओएमडीसी तथा बीएसएलसी की धारक कंपनी है। ओएमडीसी और बीएसएलसी खनन कंपनियां हैं। कंपनी की अधिकृत पूंजी ₹ 13.50 करोड़ और चुकता पूंजी ₹ 1.44 करोड़ है।

कंपनी का वित्तीय निष्पादन नीचे दिया गया है :

	2007-08	2008-09	2009-10	(₹ करोड़ में) 2010-11 अप्रैल-दिसम्बर (अन्तिम)
आय	10.51	10.19	12.18	6.46
कर पूर्व लाभ	10.17	10.04	11.93	6.28
शुद्ध लाभ (कर-पश्चात् लाभ)	9.67	9.19	11.07	6.06

(ख) उड़ीसा मिनरल्स डेवलपमेंट कंपनी लिमिटेड (ओएमडीसी)

ओएमडीसी उड़ीसा में लौह अयस्क और मैंगनीज़ अयस्क के 6 खनन पट्टों का परिचालन कर रहा है। यह लौह अयस्क की सबसे पुरानी खनन कंपनी है और केन्द्रीय सरकार के अधीन लौह अयस्क खनन में एनएमडीसी के बाद इसका दूसरा स्थान है। ओएमडीसी की



खानें क्यॉंझर जिले के कबायली क्षेत्र में स्थित हैं और कबायली लोगों को इनसे काफी अधिक संख्या में रोजगार प्राप्त होता है। ओएमडीसी उड़ीसा, झारखण्ड और पश्चिम बंगाल के गैर-निजी क्षेत्र की इस्पात कंपनियों/स्पंज आयरन यूनिटों को कच्चा माल का प्रमुख सप्लायर है। कंपनी ने अपने उपभोक्ताओं को आकार में तथा जरूरत के मुताबिक अयस्क उपलब्ध कराने के लिए चार क्रशिंग और स्क्रीनिंग संयंत्र स्थापित किए हैं। कंपनी ने ठाकुरानी में 2004 में एक छोटा स्पंज आयरन संयंत्र भी स्थापित किया है। कंपनी ने अपने उत्पादन में विविधता लाने और उत्पादों के मूल्य संवर्धन के लिए योजनाएं बनाई हैं। यह उड़ीसा में बारबिल में 20 लाख टन का एक पैलेट संयंत्र और 20 लाख टन प्रतिवर्ष का बेनिफिसियेशन संयंत्र भी लगाने की योजना बना रही है। इसकी योजना अगले कुछ वर्षों में लौह अयस्क का उत्पादन 100 लाख टन तथा मैंगनीज़ अयस्क का उत्पादन 10 लाख टन तक बढ़ाने की है।

कंपनी की अधिकृत तथा चुकता पूंजी ₹ 0.60 करोड़ है।

ओएमडीसी का भौतिक निष्पादन (लाख टनों में) इस प्रकार है :

विवरण	2007-08	2008-09	2009-10	2010-11 (अप्रैल-दिसम्बर) (अनंतिम)
उत्पादन				
लौह अयस्क	17.28	16.60	5.64	0.66
मैंगनीज़ अयस्क	0.82	0.32	0.17	0.13
स्पंज आयरन	0.11	0.03	0.08	0.02
योग	18.21	16.95	5.89	0.81
प्रेषण				
लौह अयस्क	16.63	17.34	6.43	2.00
मैंगनीज़ अयस्क	0.86	0.26	0.19	0.07
स्पंज आयरन	0.17	0.02	0.06	0.04
योग	17.66	17.62	6.68	1.61

ओएमडीसी का वित्तीय निष्पादन

	2007-08	2008-09	2009-10	(₹ करोड़ में) 2010-11 (अप्रैल-दिसम्बर) (अनंतिम)
बिक्री	246.31	271.81	82.35	41.52
अन्य आय	55.46	75.08	73.55	36.42
कर पूर्व लाभ	224.46	286.24	112.26	19.78
कर-पश्चात् लाभ	148.84	181.81	74.44	11.58

(ग) बिसरा स्टोन लाइम कंपनी लिमिटेड (बीएसएलसी)

बीएसएलसी उड़ीसा के सुन्दरगढ़ जिले में चूना-पत्थर और डोलोमाइट के एक पट्टे पर कार्य कर रही है। यह मुख्य रूप से पूर्वी क्षेत्र में कार्य कर रहे सेल के इस्पात कारखानों को चूना-पत्थर और डोलोमाइट सप्लाय करती है। इसकी योजना खनन कार्यों का आधुनिकीकरण कर और क्रशरों की संख्या बढ़ाकर उत्पादन क्षमता 50 लाख टन करने की है। यह एक शताब्दी पुरानी कंपनी है और इस क्षेत्र के कबायली लोगों को इसमें बड़े पैमाने पर रोजगार मिल रहा है।

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11



कंपनी की अधिकृत पूंजी ₹ 87.5 करोड़ और चुकता पूंजी ₹ 87.29 करोड़ है।

बीएसएलसी का भौतिक निष्पादन (लाख टनों में)

	2007-08	2008-09	2009-10	(₹ करोड़ में) 2010-11 (अप्रैल-दिसम्बर) (अनंतिम)
उत्पादन				
चूना-पथर	2.83	2.06	2.09	1.12
डोलोमाइट	8.31	8.64	9.56	6.29
कुल	11.14	10.70	11.65	7.41
प्रेषण				
चूना-पथर	2.42	2.02	2.44	1.83
डोलोमाइट	8.27	7.95	9.26	6.28
कुल	10.69	9.97	11.70	8.11

बीएसएलसी का वित्तीय निष्पादन

	2007-08	2008-09	2009-10	(₹ करोड़ में) 2010-11 (अप्रैल-दिसम्बर) (अनंतिम)
बिक्री	46.32	48.93	56.88	44.13
सरकारी ऋण पर ब्याज एवं मूल्यहास से पूर्व सकल मार्जिन	1.21	5.46	621.42*	(3.45)
सरकारी ऋण पर ब्याज	82.19	96.23	NIL	NIL
शुद्ध लाभ/(हानि)	(81.61)	(91.38)	620.63*	(3.89)

- * टिप्पणी : (i) वर्ष 2009-10 में बहुत अधिक लाभ सरकारी ऋण पर ₹ 624.20 करोड़ के कुल ब्याज से छूट के कारण है। यह स्वीकृत पुनर्गठन योजना के अनुसार है।
(ii) ब्याज पर छूट के कारण कर देयता ₹ 117.82 करोड़ आंकी गई है जिसे योजना के अनुसार छूट प्राप्त होनी है, अतः उसे हिसाब में नहीं लिया गया है।



अध्याय—V

निजी क्षेत्र

5.1 प्रस्तावना

इस्पात उद्योग का निजी क्षेत्र देश में इस्पात उद्योग के विकास और उत्पादन में महत्वपूर्ण भूमिका निभा रहा है। निजी क्षेत्र के दायरे में बड़ी इस्पात कंपनियां और स्पंज आयरन संयंत्रों, छोटी धमन भट्टी इकाइयों, इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस, इंडक्शन फर्नेस, रि-रॉलिंग मिलों, कोल्ड-रॉलिंग मिलों और कोटिंग इकाइयों जैसी छोटी और मंजोली कंपनियां, दोनों आती हैं। ये कंपनियां न सिर्फ प्राथमिक और द्वितीयक इस्पात क्षेत्र में महत्वपूर्ण भूमिका निभाती हैं, बल्कि गुणवत्ता, अभिनव प्रयोग और किफायतीपन के मामले में भी व्यापक मूल्य संवर्धन योगदान दे रही हैं। संबंधित कंपनियों द्वारा प्रस्तुत जानकारी के आधार पर, कुछ प्रमुख इस्पात कंपनियों की गतिविधियों की संक्षिप्त रिपोर्ट नीचे प्रस्तुत की जा रही है।

5.2 टाटा स्टील लिमिटेड

झारखंड के जमशेदपुर में स्थित टाटा स्टील का एक एकीकृत इस्पात संयंत्र है जिसकी कच्चा इस्पात उत्पादित करने की सालाना क्षमता 68 लाख टन है। अप्रैल-दिसंबर 2010-11 की अवधि में टाटा स्टील ने 58.1 लाख टन कच्चा इस्पात उत्पादित किया। ब्राउनफील्ड विस्तार परियोजना के तहत टाटा स्टील ने मई 2008 में एच ब्लास्ट फर्नेस शुरू की, वहीं स्टील मेल्टिंग शॉप-1 में अक्टूबर 2008 में कास्टर-3 और 68 लाख टन उत्पादन क्षमता हासिल करने के लिए 18 लाख टन की विकास योजना के अंतर्गत हॉट स्ट्रिप मिल में तकनीकी सुधार जैसी योजनाओं को अंजाम दिया गया। टाटा स्टील तप्त धातु और इस्पात उत्पादन क्षमता को 30 लाख टन से बढ़ाकर 100 लाख टन करने के प्रयास में लगी है। कंपनी की 31 मार्च, 2009 को कच्चा इस्पात उत्पादित करने की क्षमता 68 लाख टन (जमशेदपुर वर्क्स) थी। टाटा स्टील ने अपनी क्षमता बढ़ाने के लिए व्यापक विस्तारीकरण परियोजनाओं के अंतर्गत सराय कला (झारखण्ड), कलिंगनगर (उड़ीसा) और बस्तर (छत्तीसगढ़) में विभिन्न नए स्थानों पर ग्रीनफील्ड परियोजनाएं शुरू करने की योजना बनाई है।

5.3 जेएसडब्ल्यू स्टील लिमिटेड

जेएसडब्ल्यू स्टील आज की स्थापित क्षमता को देखते हुए निजी क्षेत्र का सबसे बड़ा एकीकृत इस्पात निर्माता है।

जिन्दल विजयनगर स्टील लिमिटेड (जेवीएसएल) की स्थापना 1994 में एक सुदृढ़ व मूल्य संवर्धित उत्पाद तैयार करने वाला कारखाना लगाने के विचार से की गई थी। इसका कारखाना कर्नाटक के बेल्लारी-हासपेट क्षेत्र में तोरनागल्लु में उच्च कोटि के लौह अयस्क भण्डारों के पास है। यह कारखाना 3,700 एकड़ भूमि में फैला है। यह बंगलुरु से मात्र 340 किलोमीटर दूर गोवा और चेन्नई गोदियों से जुड़ा हुआ है।

जेएसडब्ल्यू विश्व में सबसे कम कीमत पर इस्पात तैयार करने वाला प्रतिष्ठान है। इसने अमरीका में इस्पात मिल तथा ब्रिटेन में सर्विस सेन्टर का अधिग्रहण कर मूल्य संवर्धित इस्पात उत्पादों के क्षेत्र में विश्व बाजार में अपनी उपस्थिति दर्ज की है। जेएसडब्ल्यू ने जॉर्जिया में इस्पात कारखाना स्थापित करने के लिए संयुक्त उद्यम भी बनाया है। कंपनी ने जापान की जेएफई स्टील कारपोरेशन के साथ उच्च श्रेणी का मोटर-गाड़ी इस्पात तैयार करने के लिए भी अनुबन्ध किया है। हाल ही में जेएसडब्ल्यू ने इस्पात इण्डस्ट्रीज में हकदारी प्राप्त की है। कंपनी ने चिली, अमरीका और मोजाम्बिक में खनन परिसम्पत्तियों का अधिग्रहण किया है।

जेएसडब्ल्यू सभी प्रकार के इस्पात उत्पादों-हॉट रोलड, कोल्ड रोलड, गेल्वेनाइज्ड, गैल्वल्यूम, प्रि-पेंटेड गेल्वेनाइज्ड, प्रि-पेंटेड गैल्वल्यूम, टीएमटी री-बार, वायर रॉड एवं विशेष स्टील बार, राउण्ड एवं ब्लूम का उत्पादन कर रहा है। इसके कारखाने कर्नाटक में तोरनागल्लू, महाराष्ट्र में वासिन्द तथा तारापुर और तमिलनाडु में सेलम में हैं।

5.4 जिंदल स्टील एंड पावर लिमिटेड

जिंदल स्टील एंड पावर लिमिटेड देश की प्रमुख इस्पात इकाइयों में से एक है। जेएसपीएल के रायगढ़ इस्पात कारखाने के स्पंज आयरन संयंत्र की क्षमता 13.7 लाख टन प्रतिवर्ष, स्टील मेल्टिंग शॉप (एसएमएस) की 24 लाख टन प्रतिवर्ष, प्लांट मिल की क्षमता 10 लाख टन, सिंटर प्लांट की 23 लाख टन, कोक ओवन की 8 लाख टन तथा निजी बिजलीघर की क्षमता 330 मेगावाट है।

5.4.1 रायगढ़ में क्षमता विस्तार योजना

2011 तक चरणबद्ध तरीके से मौजूदा इस्पात क्षमता को 24 लाख टन से बढ़ाकर 60 लाख टन करने की योजना के अंतर्गत निम्न बिंदुओं पर जोर दिया जाएगा :

- कोयला गैसीकरण के जरिए 2.0 एमटी गैस आधारित डायरेक्ट रिड्यूस्ड आयरन (डीआरआई) गैस उत्पादन



विजयनगर स्थित जेएसडब्ल्यू स्टील प्लांट का एक विहंगम दृश्य

- 4000 घन मीटर की धमन भट्टी
- इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस रूट एवं थिन स्लैब कास्टर से युक्त 3 एमटी स्टील मेल्टिंग शॉप
- हॉट स्ट्रिप मिल (काम्पैक्ट स्ट्रिप प्रोडक्ट तकनीकी)
- धमन भट्टी स्लैग की खपत के लिए सीमेंट संयंत्र
- 4x135 मेगावाट विद्युत संयंत्र की स्थापना से विद्युत उत्पादन क्षमता को बढ़ाकर 840 मेगावाट करना

जिंदल स्टील एंड पावर लिमिटेड ने अपने रायगढ़ संयंत्र की क्षमता बढ़ाकर 60 लाख टन प्रतिवर्ष करने की योजना बनाई है। इसने झारखण्ड और उड़ीसा में दो ग्रीनफील्ड परियोजनाओं की स्थापना की योजना बनाई है। इनमें से प्रत्येक की क्षमता प्रथम चरण में 60 लाख टन प्रतिवर्ष होगी।

5.4.2 जेएसपीएल विस्तारीकरण की ओर

जिंदल स्टील एंड पावर लिमिटेड, उड़ीसा में विभिन्न लौह अयस्क खानों में बड़ी मात्रा में विद्यमान लौह अयस्क चूर्ण पर आधारित बारविल, उड़ीसा में 100 लाख टन वार्षिक क्षमता का पैलेट संयंत्र स्थापित करने जा रहा है। 50 लाख टन वार्षिक क्षमता के पहले मॉड्यूल का जनवरी 2010 से ट्रायल चल रहा है। इस परियोजना का उद्देश्य डाइरेक्ट रिड्यूस्ड आयरन उत्पादन में इस्तेमाल के लिए अप्रयुक्त चूर्ण को पैलेट में बदल कर देश के बहुमूल्य लौह अयस्क भण्डार का संरक्षण करना है।

पैलेट संयंत्र की ऊर्जा जरूरत को कोयले से निकली प्रोड्यूसर गैस से पूरा किया जायेगा, ताकि उत्पादन लागत नियंत्रित रह सके एवं यह पैट्रोलियम आधारित कीमतों में उतार-चढ़ाव के असर से मुक्त रहे। कंपनी ने पतरातु, झारखण्ड में 6 लाख टन वार्षिक क्षमता के वॉयर रॉड मिल का भी हॉट ट्रायल शुरू कर दिया है। कम्पनी पतरातु में 60 लाख टन वार्षिक क्षमता का स्टील प्लांट भी स्थापित कर रही है।

5.5 एस्सार स्टील लिमिटेड (ईएसएल)

विश्व में मंदी से उभरते हुए एस्सार ने आलोच्य वित्त वर्ष में 33 लाख 90 हजार टन सपाट उत्पाद तैयार किए तथा 32 लाख 40 हजार टन की बिक्री की, जो गत वर्ष की अपेक्षा क्रमशः 8% और 6% अधिक है। दूसरी और तीसरी तिमाही में कच्चे माल की कमी के कारण हजीरा में परिचालन बनाए रखने में कठिनाई हुई, अतः बिक्री कम ही रही। मई, 2009 से किरनदूल से वाइजैग तक गारा पाइपलाइन से ढुलाई बन्द कर दी गई क्योंकि यह पाइपलाइन कई स्थानों पर क्षतिग्रस्त हो गई थी। मरम्मत कार्य को जटिल स्थान, मानसून



एस्सार स्टील प्लांट (हजीरा, गुजरात)

और स्थानीय जनता द्वारा प्रतिरोध के कारण कठिनाइयों का सामना करना पड़ा। फिर भी, मरम्मत कार्य शुरू किया गया। कंपनी के विशाखापट्टनम स्थित पैलेट बनाने के संयंत्र में उत्पादन बनाए रखने के लिए तथा गारे की कमी से पार पाने के लिए कंपनी ने रेलवे रेक के जरिए लौह अयस्क चूर्ण की दुलाई का वैकल्पिक प्रबंध किया। उसने एनएमडीसी के अतिरिक्त अन्य स्रोतों से लौह अयस्क की खरीद की तथा पैलेट, डीआरआई और स्लैब जैसे उत्पाद खरीदे। अंतिम तिमाही में उत्पादन के स्तर में सुधार हुआ। कंपनी ने नवम्बर, 2010 से पाइपलाइन से दुलाई पुनः प्रारम्भ कर दी। कच्चे माल की उपलब्धि में उतार-चढ़ाव को देखते हुए निम्न उपाय किए गए :

- मिड्रैक्स मॉड्यूल के इतिहास में पहली बार बीएफ श्रेणी के पैलेट का प्रयोग किया गया।
- कच्चे माल की क्वालिटी में उतार-चढ़ाव को देखते हुए पैलेट की क्वालिटी में स्थायित्व लाया गया।
- हॉट डीआरआई का उपयोग बढ़ाकर 66.1% किया गया जिसके परिणामस्वरूप स्टील मेल्टिंग शॉप में बिजली की और बचत हुई।
- जापान की कोबे स्टील के साथ क्वालिटी और क्षमता में सुधार के लिए किए गए समझौते को स्कैन पैनल पर भी लागू किया गया।
- उत्पादों में सतत् एनीलिंग जोड़कर सीआरसीए में मूल्य संवर्धन बढ़ाने के लिए संयुक्त उद्यम बनाने हेतु विचार-विमर्श प्रारम्भ किया गया।

5.5.1 परियोजना :

एस्सार स्टील लिमिटेड हजीरा के अपने संयंत्र की उत्पादन क्षमता बढ़ाकर लगभग 100 लाख टन कर रही है। इसके अतिरिक्त देश के अन्य भागों में भी इस्पात कारखाने लगाने की योजना है। उड़ीसा में पारादीप में 60 लाख टन क्षमता का, झारखण्ड में 30 लाख टन क्षमता, छत्तीसगढ़ में 32 लाख टन क्षमता और कर्नाटक में 60 लाख टन क्षमता का कारखाना लगाने की योजना है। एस्सार स्टील द्वारा लौह अयस्क की दुलाई के लिए गारा पाइपलाइन बारबिल से पारादीप (उड़ीसा) तक बढ़ाई जा रही है।



5.6 इस्पात इंडस्ट्रीज लिमिटेड

इस्पात इंडस्ट्रीज लिमिटेड (आईआईएल) ने महाराष्ट्र के रायगढ़ जिले के डोल्वी में निजी क्षेत्र के सबसे बड़े एकीकृत इस्पात संयंत्रों में से एक की स्थापना की है जिसकी क्षमता प्रति वर्ष 30 लाख टन हॉट रॉलड स्टील क्वायल (एचआरसी) की है। डोल्वी परिसर एक अत्याधुनिक धमन भट्टी (समूह की एक कंपनी इस्पात मेटलिकस इंडिया लिमिटेड) से लैस है जिसकी क्षमता सालाना 20 लाख टन हॉट मेटल/पिग आयरन उत्पादन है। इसके अलावा यह परिसर 20 लाख टन की क्षमता वाले सिंटर संयंत्र (हाल ही में शुरू) और 16 लाख टन प्रतिवर्ष की क्षमता वाला एक डीआरआई संयंत्र से लैस है।

यह एकीकृत कारखाना इस्पात उत्पादन के लिए कनवर्टर-सह-इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस रूट (कोनार्क प्रक्रिया) का इस्तेमाल करता है। इस परियोजना में आईआईएल ने भारत में पहली बार तरल इस्पात के उत्पादन के लिए इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस में हॉट मेटल और डीआरआई (स्पंज आयरन) के अनूठे मिश्रण का इस्तेमाल किया है। तरल इस्पात की कास्टिंग और रॉलिंग के लिए आईआईएल अत्याधुनिक तकनीक से लैस है जिसे काम्पैक्ट स्ट्रिप प्रोडक्शन (सीएसपी) कहा जाता है। इसे भारत में पहली बार इस्तेमाल में लाया गया है और यह उच्च क्वालिटी, खासकर, हॉट रोलड कॉयल के बहुत पतले गेज का उत्पादन करती है।

5.7 भूषण पावर एंड स्टील लिमिटेड

भूषण पावर एंड स्टील लिमिटेड, 37 साल पुरानी निर्माण एवं प्रोसेसिंग कंपनी है। वर्तमान में कंपनी के पांच संयंत्र चंडीगढ़ और डेराबस्सी एवं एक संयंत्र कोलकाता में है। इस समूह के कारखाने नेपाल, नाइजीरिया और सूडान में हैं। कंपनी ने उड़ीसा के सम्बलपुर जिले के रेंगली तहसील में थेलकोलोई गांव में 18 लाख टन क्षमता का कारखाना सफलतापूर्वक स्थापित किया है। इस समय कंपनी प्रति वर्ष 18 लाख टन इस्पात तैयार कर रही है। कंपनी अपनी क्षमता 18 लाख से बढ़ाकर 23 लाख टन प्रति वर्ष कर रही है।

उड़ीसा स्थित इसके एकीकृत इस्पात कारखाने में 7 लाख टन प्रति वर्ष की 1008 घन मीटर की धमन भट्टी से 23 लाख टन इस्पात प्रति वर्ष तैयार किया जाता है। इसके अतिरिक्त कारखाने में 10 लाख टन क्षमता का सिन्टर संयंत्र, 14 लाख टन क्षमता का डीआरआई स्पंज भट्टा (क्लिन), 4 लाख 50 हजार टन क्षमता का कोक ओवन संयंत्र, 17 लाख टन प्रति वर्ष का सीएसपी संयंत्र (एचआर मिल), 4 लाख 50 हजार टन क्षमता की वायर रॉड और बार मिल तथा बिलेट कास्टर भी हैं। इस समय कंपनी अपने उड़ीसा स्थित संयंत्र में स्पंज आयरन बिलेट, पिग आयरन, एचआर कॉयल और सीआर कॉयल/शीट बना रही है।

कंपनी के 500 टन प्रतिदिन क्षमता के 8 भट्टे पहले ही उत्पादन कर रहे हैं और 500 टन प्रतिदिन क्षमता के 6 और स्पंज आयरन भट्टे लगाए जा रहे हैं। कंपनी गैल्वेनाइजिंग, गैल्वल्यूम, कलर कोटिंग, प्रीसिज़न ट्यूब, ब्लैक पाइप और जीआई पाइप की क्षमता भी स्थापित कर रही है। यह एक कदम पीछे चलकर 65 लाख टन प्रति वर्ष क्षमता का लौह अयस्क बेनिफिसियेशन संयंत्र तथा 38 लाख टन प्रति वर्ष क्षमता का पैलेट संयंत्र स्थापित करने की भी योजना बना रही है। इससे सपाट और लम्बे, दोनों उत्पादों में और मूल्य संवर्धन सम्भव हो पाएगा।

5.8 भूषण स्टील लिमिटेड

भूषण स्टील लिमिटेड (जिसे पहले भूषण स्टील एंड स्ट्रिप्स लिमिटेड कहा जाता था)– “भूषण स्टील” या “बीएसएल” की स्थापना 1989 में हुई। यह कंपनी इस्पात उत्पादन, स्टील प्रोसेसिंग और सह-गतिविधियों में सक्रिय है। यह भारत में कोल्ड रोलड (सीआर) उत्पादों के उत्पादन और सीआर क्षेत्र की तीसरी सबसे बड़ी कंपनी होने के नाते द्वितीयक इस्पात क्षेत्र की अग्रणी कंपनी है।

वर्तमान में कंपनी उड़ीसा में मेरामंडली में 30 लाख टन प्रतिवर्ष क्षमता वाली एकीकृत इस्पात संयंत्र परियोजना को अमलीजामा पहनाने में लगी है। कंपनी उड़ीसा परियोजना की क्षमता 19 लाख टन प्रतिवर्ष एचआर कॉयल से बढ़ाकर 36 लाख टन प्रतिवर्ष और कुल इस्पात उत्पादन 30 लाख टन से बढ़ाकर 60 लाख टन प्रतिवर्ष करने की योजना भी बना रही है।

5.9 सैकेण्डरी लघु एवं मंझौला इस्पात क्षेत्र

5.9.1 इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस उद्योग

इस समय देश में 38 इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस आधारित इस्पात कारखाने कार्य कर रहे हैं, जिनकी कुल क्षमता 180 लाख 41 हजार टन प्रति वर्ष है। इनके अतिरिक्त एक और यूनिट भी है जो बन्द पड़ी है। ये कारखाने संयुक्त कारखाना समिति को इस्पात पिण्डों/कॉन्कास्ट बिलेट के अपने उत्पादन के बारे में जानकारी देते हैं। वर्ष 2009-10 (अनंतिम) में इन कारखानों में 154.8 लाख टन उत्पादन किया गया जबकि वर्ष 2008-09 में 141.5 लाख टन किया गया था। यह 9.4% वृद्धि दर्शाता है। यह क्षेत्र निरन्तर कच्चे माल, बिजली की बढ़ती कीमतों, बिजली और संसाधनों की कमी का सामना करता रहा है।

5.9.2 इंडक्शन फर्नेस उद्योग

वर्ष 2009-10 (अनंतिम) के दौरान अनुमान है कि इस क्षेत्र में 1,114 यूनिटें कार्य कर रही थीं जिनकी कुल क्षमता 244 लाख टन थी। संयुक्त कारखाना समिति के पास दाखिल रिपोर्ट के अनुसार 2009-10 में इन इंडक्शन भट्टियों के कुल उत्पादन में 10% की बढ़ोतरी हुई तथा इनमें 198.6 लाख टन उत्पादन हुआ जबकि 2008-09 में 180.5 लाख टन हुआ था।



5.9.3 ईएफ आधारित इस्पात संयंत्रों का निष्पादन

- स्थिति (2009-10, अंतिम)

	संख्या	क्षमता (10 लाख टनों में)
चालू की गई यूनिटें	39	180.41
बन्द यूनिटें	1	0.5
कार्य कर रही यूनिटें	38	179.91
(स्रोत : जेपीसी)		

- उत्पादन

संयुक्त कारखाना समिति को दी गई जानकारी के मुताबिक इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस इकाइयों का उत्पादन निम्न है :

श्रेणी	10 लाख टनों में)				
	2005-06	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10 (अंतिम)
माइल्ड स्टील	4.31	5.06	6.13	9.03	11.91
मंजौले/उच्च कार्बन स्टील	1.50	1.76	2.76	2.68	1.95
एलॉय स्टील	1.53	1.80	1.02	1.05	0.81
स्टेनलैस स्टील	0.92	1.08	0.83	0.75	0.13
अन्य	0.04	0.05	0.06	0.64	0.68
रिपोर्ट अनुसार कुल	8.30	9.75	10.67	14.15	15.48
कुल अनुमानित	0.13	0.13	0.13	-	-
महा योग	8.43	9.88	10.80	14.15	15.48
(स्रोत : जेपीसी)					



अध्याय—VI अनुसंधान एवं विकास



सेल के भिलाई इस्पात कारखाने में अनुसंधान एवं विकास कार्य प्रगति पर

6.1 लोहे और इस्पात क्षेत्र में अनुसंधान एवं विकास

लोहे और इस्पात के क्षेत्र में अनुसंधान एवं विकास गतिविधियां (आर एंड डी) मुख्य रूप से एकीकृत इस्पात कारखानों और कुछ छोटे इस्पात कारखानों, अनुसंधान प्रयोगशालाओं तथा शैक्षणिक संस्थानों में किया जा रहा है। इन कारखानों में अनुसंधान एवं विकास के अधिकतम कार्य दिन-प्रतिदिन इस्पात कारखानों या उद्योगों में आवश्यकता अनुसार अनुसंधान किए जाते हैं। परन्तु आविष्कारिक टेक्नोलॉजियों में नई दिशा देने के लिए बड़े पैमाने पर अनुसंधान एवं विकास कार्यों में निवेश अपेक्षाकृत सीमित ही रहा है। स्वाभाविक ही है कि कुल मिलाकर इस्पात क्षेत्र में अनुसंधान एवं विकास पर निवेश बहुत कम रहा है। विभिन्न इस्पात कंपनियों में वास्तविक निवेश उनके कारोबार का 0.15% से 0.3% तक ही है।

इस्पात मंत्रालय द्वारा अनुसंधान एवं विकास के क्षेत्र में की गई प्रमुख पहल :

अनुसंधान एवं विकास कार्यों पर अधिक बल देने के उद्देश्य से इस्पात मंत्रालय सार्वजनिक तथा निजी इस्पात क्षेत्र, दोनों में अनुसंधान एवं विकास गतिविधियों को प्रोत्साहन दे रहा है। वर्तमान में इस्पात मंत्रालय दो योजनाएं कार्यान्वित कर रहा है। ये हैं :

- (i) इस्पात विकास निधि (एसडीएफ) से प्राप्त वित्तीय सहायता से अनुसंधान एवं विकास
- (ii) योजना निधि से वित्तीय सहायता से अनुसंधान एवं विकास

6.1.1 इस्पात विकास निधि से प्राप्त वित्तीय सहायता से अनुसंधान एवं विकास

सरकार ने इस योजना के अंतर्गत सचिव (इस्पात) की अध्यक्षता में एक अधिकार प्राप्त समिति का अनुसंधान एवं विकास परियोजनाओं की स्वीकृति तथा उनकी मॉनीटरिंग के लिए गठन किया है। इस समिति की 20 बार बैठकें आयोजित की गईं और इसने ₹ 519 करोड़ (लगभग) की लागत से 64 अनुसंधान एवं विकास परियोजनाओं को स्वीकृत प्रदान की। इसमें ₹ 250 करोड़ (लगभग) इस्पात विकास निधि से प्राप्त हुए हैं। अब तक इस्पात मंत्रालय ने इस्पात विकास निधि से ₹ 139.17 करोड़ की राशि जारी की है। 64 अनुसंधान एवं विकास परियोजनाओं में से 31 परियोजनाएं पूरी कर ली गईं हैं, 9 परियोजनाएं मध्यकालीन समीक्षा के पश्चात् रोक



दी गई हैं और 24 परियोजनाओं पर कार्य जारी है। अनुसंधान कार्य नई टेक्नोलॉजियों और उत्पादन प्रक्रियाओं के विकास और डिजाइन, कच्चा माल तथा ऊर्जा उपभोग में कमी लाने, मानव संसाधनों के विकास, व्यर्थ माल के उपयोग, पर्यावरण प्रबंधन और प्रदूषण नियंत्रण तथा नए मूल्य संवर्धित उत्पादों के विकास से संबंधित हैं। कुछ पूरी की गई अनुसंधान एवं विकास परियोजनाओं के परिणामों को लागू कर दिया गया है और उद्योग को इनके लाभ प्राप्त हो रहे हैं।

6.1.2 योजना निधि से प्राप्त वित्तीय सहायता से अनुसंधान एवं विकास

इस्पात उद्योग पर कार्यदल द्वारा की गई सिफरिशों के आधार पर एक नई योजना अर्थात् लोहे और इस्पात के क्षेत्र में अनुसंधान एवं विकास को बढ़ावा देने की योजना प्रारम्भ की गई है। इस पर 11वीं पंचवर्षीय योजना में ₹ 118 करोड़ के खर्च का प्रावधान है। इस योजना के अंतर्गत जिन तीन प्रमुख क्षेत्रों में अनुसंधान एवं विकास कार्य किए जा रहे हैं वे हैं : (i) आविष्कारिक/नई टेक्नोलॉजियों का विकास, (ii) भारतीय लौह अयस्क चूर्ण के उपयोग और उसके बेनिफिसियेशन तथा गैर-कोकिंग कोयला, (iii) इन्डक्शन फर्नेस मार्ग से तैयार इस्पात की क्वालिटी में सुधार।

इस योजना के अंतर्गत अनुसंधान एवं विकास प्रस्तावों/परियोजनाओं की स्वीकृति तथा मॉनीटरिंग के लिए सचिव (इस्पात) की अध्यक्षता में एक परियोजना स्वीकृति तथा मॉनीटरिंग समिति (पीएएमसी) कार्य कर रही है। इसके अतिरिक्त प्रस्तावों की आर्थिक समीक्षा के लिए विशेषज्ञों का एक पैनल (पीओई) नामजद किया गया है। पीओई की टिप्पणियों के आधार पर इस्पात मंत्रालय ने 9 अनुसंधान एवं विकास प्रस्तावों की सूची तैयार की और इसे पीएएमसी के समक्ष विचारार्थ प्रस्तुत किया। पीएएमसी ने अब तक 8 अनुसंधान एवं विकास परियोजनाओं को स्वीकृति प्रदान की है। इनका विवरण नीचे दिया गया है :

1. निम्न श्रेणी के लौह अयस्क और चूर्ण के युक्तिसंगत उपयोग के लिए सघन बेनिफिसियेशन और एग्लोमरेशन टेक्नोलॉजियों की मार्फत सिन्टर उत्पादकता में सुधार : नेशनल मेटलर्जिकल लेबोरेटरी, जमशेदपुर द्वारा।
2. निम्न श्रेणी के लौह अयस्क तथा गैर-कोकिंग कोयले जैसे भारतीय कच्चा माल के संदर्भ में लौह/इस्पात निर्माण के वैकल्पिक सहयोगी मार्ग; नेशनल मेटलर्जिकल लेबोरेटरी, जमशेदपुर द्वारा।
3. आविष्कारिक पलक्स और/या डिजाइन (रिफ्रैक्टरी) परिवर्तन अपनाकर इन्डक्शन फर्नेस मार्ग से डीआरआई का प्रयोग करते



भिलाई इस्पात कारखाने की अनुसंधान एवं विकास प्रयोगशाला में परीक्षण



- हुए कम फास्फोरस के इस्पात का उत्पादन; नेशनल मैटलर्जिकल लेबोरेटरी, जमशेदपुर द्वारा।
4. न्यूनतम अथवा कार्बन डाइऑक्साइड उत्कर्षणरहित हाइड्रोजन जैसे कार्बन कम करने वाले तत्वों के प्रयोग से कार्बनरहित लौह उत्पादन के लिए आधुनिक भावी टेक्नोलॉजी का विकास – हाइड्रोजन प्लाज़्मा द्वारा लौह अयस्क/चूर्ण की स्मेल्टिंग तथा कार्बन डाइऑक्साइड उत्कर्षण एकदम समाप्त करना; इंस्टीट्यूट ऑफ मिनरल्स एंड मेटल्स टेक्नोलॉजी (आईएमएमटी), भुवनेश्वर।
 5. बरसुआ और भारत में अन्य खानों से लौह अयस्क स्लाइम का बेनिफिसियेशन : लोहे और इस्पात के लिए अनुसंधान एवं विकास केन्द्र (आरडीसीआईएस), सेल, रांची।
 6. फाइन की विभिन्न डिग्रियों में भारतीय गोथिटिक/हेमाटाइट अयस्क के लिए आजमायशी तौर पर पैलेटाइजेशन टेक्नोलॉजी का विकास : लोहे और इस्पात के लिए अनुसंधान एवं विकास केन्द्र (आरडीसीआईएस), सेल, रांची।
 7. प्रक्रिया के ऑप्टिमाइजेशन से लोहे और इस्पात उत्पादन में कार्बन डाइऑक्साइड की कमी : इंडियन इंस्टीट्यूट ऑफ टेक्नोलॉजी (आईआईटी), खड़गपुर।
 8. नॉर्थ ईस्ट कोल और वाशरी टेलिंग से अत्यन्त बारीक कोकिंग कोयले की वसूली बेनिफिसियेशन/ सल्फराइजेशन सहित उच्च राख वाले भारतीय कोयले से कम राख (10%) साफ कोयले (कोकिंग और गैर-कोकिंग) का उत्पादन : इंस्टीट्यूट ऑफ मिनरल्स एंड मेटल्स टेक्नोलॉजी (आईएमएमटी), भुवनेश्वर।

इन परियोजनाओं की कुल लागत ₹ 143.87 करोड़ है। इसमें से ₹ 111.11 करोड़ सरकार से प्राप्त होंगे। इस्पात मंत्रालय ने अब तक वर्ष 2009-10 और 2010-11 में लगभग ₹ 24 करोड़ जारी किए हैं। परियोजनाओं पर कार्य कार्यान्वयन के प्रारम्भिक चरणों में है।

6.2 लोहे और इस्पात से सम्बद्ध कंपनियों में अनुसंधान एवं विकास के क्षेत्र की प्रमुख उपलब्धियां:

6.2.1 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

सेल के रिसर्च एंड डेवलपमेंट सेंटर फॉर आयरन एंड स्टील (आरडीसीआईएस) ने वर्ष 2010-11 के दौरान 110 आर एंड डी परियोजनाएं शुरू कीं। इनमें से 71 परियोजनाएं मार्च 2011 तक पूरी होनी हैं। इन परियोजनाओं ने सेल के कारखानों/इकाइयों को तकनीकी मदद दी और लागत कटौती, मूल्यवर्द्धन, गुणवत्ता सुधार और नए उत्पादों के विकास पर खासतौर पर जोर दिया।

अप्रैल से नवंबर 2010 के दौरान सेंटर ने 16 पेटेंट और 16 कापीराइट दायर किए। कम से कम 58 तकनीकी पत्र प्रकाशित किए गए और 63 दस्तावेज प्रस्तुत किए गए। इसके अतिरिक्त, आरडीसीआईएस ने अनुबंध शोध कार्य का दायित्व संभाला और सेल से बाहर के संगठनों को परामर्श सेवाएं और तकनीकी जानकारी मुहैया कराई जिससे बाहरी स्रोतों से ₹ 99.18 लाख की आय हुई।

1. आर एंड डी प्रयास एवं उपलब्धियां

विभिन्न टेक्नोलॉजी क्षेत्रों में कुछ महत्वपूर्ण उपलब्धियों का विवरण निम्न है :

(i) लागत प्रतियोगिता/गुणवत्ता सुधार

- **दुर्गापुर के सिंटरिंग संयंत्र 2 में मेग्नेटिक प्लेट सिंटर मिक्स चार्जिंग प्रणाली का विकास**
सिंटर संयंत्र 2 के लिए मेग्नेट पर आधारित सिंटर मिक्स चार्जिंग की एक अनोखी प्रणाली का विकास कर उसे संयंत्र में स्थापित किया गया है। इसके परिणामस्वरूप सिंटर की प्राप्ति और उसकी शक्ति में वृद्धि तथा सिंटर बैड की उपलब्धि बढ़ जाती है। सिंटर मशीन की उत्पादकता 1.24 से बढ़कर 1.38 टन घन मी./घंटा हो गई है। इसके अतिरिक्त कोक ब्रीज़ का उपभोग 68 से घटकर 65 किलोग्राम/टन हो गया है और सिंटर में -5 मिमी. का फ्रैक्शन भी देखा गया है।
- **राउरकेला के एसएमएस-1 में डायोऑक्सीडायरों के उपभोग में कमी के लिए लैडल रिफाइनिंग प्रणाली और डी-ऑक्सीडेशन में सुधार**
फैरो मिश्र धातु के उपभोग में कमी लाने के लिए वर्तमान ऑनलाइन पर्जिंग प्रणाली में सुधार किया और बेहतर डी-ऑक्सीडेशन प्रणाली शुरू की गई। कुल मिलाकर 40 आजमायशी कार्य किए गए जिससे एल्यूमीनियम और सिलिको मंगनीज का उपभोग क्रमशः 14% और 23% कम हो गया। इस प्रणाली के अंतर्गत इन तत्वों को वैक्यूम डीगैसिंग यूनिट से गुजारा जाता है और एल्यूमीनियम का उपभोग (2.36 से घटकर 2.02 किग्रा./टन तथा सिलिको मंगनीज का उपभोग 13.57 से घटकर 10.33 किलोग्राम/टन) रह जाता है। संशोधित प्रणाली का प्रयोग अब नियमित उत्पादन में किया जा रहा है।



- **बोकारो की कोल्ड रोलिंग मिल में पिकलिंग लाइन-1 में उत्पादकता में सुधार के लिए ऑटो स्लोडाउन प्रणाली का विकास**

बोकारो की कोल्ड रोलिंग मिल में पिकलिंग लाइन-1 में लेजर पर आधारित माप करने वाले ऑटो स्लोडाउन नियंत्रण प्रणाली शुरू की गई है। इससे प्रवेश करने के स्थान पर लाइन की गति 4.8 एम/एस से बढ़कर 6.2 एम/एस हो गई है और मशीन बन्द रहने का समय भी कम हो गया है। इससे कॉयल का विधायन 4.47 से 55 कॉयल प्रति घंटा बढ़ गया है।

- **बोकारो के आरएमपीएच में एक वैगन टिपलर के कार्यनिष्पादन में सुधार और पम्प हाऊस का स्वचालन**

ड्राइव्स, वीएफडी श्रेणी के मोटर, एन्कोडर आदि सहित एक वेरियेबिल फ्रीक्वेंसी ड्राइव पर आधारित नियंत्रण प्रणाली कच्चा माल उठाने-रखने के संयंत्र के वैगन टिपलर में लगाई गई है। यह देखा गया है कि इससे पूरा कार्य झटकों के बिना और बिल्कुल ठीक स्थान पर वैगन टिपलिंग में सहायक होता है तथा टिपलिंग रोकना 5% की नाममात्र गति पर सम्भव हो जाती है। इससे टिपलर का आवागमन सुचारु रूप से किया जा रहा है। यह प्रणाली लागू होने के पश्चात् किसी भी प्रकार की वैद्युत अथवा मैकेनिकल खराबी देखने में नहीं आई है।

(ii) ऊर्जा संरक्षण

- **दुर्गापुर में सिंटरिंग संयंत्र-1, और मशीन 2 में ऊर्जा की बचत करने वाली प्रणाली लागू**

वर्तमान प्रज्वलन प्रणाली को एक नई प्रणाली से बदल दिया गया है। इस परिवर्तन से ताप उपभोग में 46% की कमी हो गई है। इसके अतिरिक्त उत्पादन की दर भी 95.6 से बढ़कर 96.9 टन/घंटा हो गई है। कार्बन डाइऑक्साइड की निकासी भी लगभग 2450 टन प्रति वर्ष कम हो गई है।

- **बोकारो की ब्लास्ट फर्नेस की लैडल हीटिंग प्रणाली में ताप प्रभाविता में सुधार**

वर्तमान प्रणाली में 20 घण्टे में 600-650 डिग्री सेंटीग्रेड तापमान प्राप्त करने के स्थान पर 10 घण्टों में 1000 डिग्री सेंटीग्रेड लैडल तापमान प्राप्त करने के लिए एक प्रभावी ताप प्रणाली विकसित की गई है। सभी 3 लैडल हीटिंग स्टैंड में संशोधन किए गए हैं और इनमें उच्च वेगोसिटी के बर्नर, हवा के नोज़ल और कम्प्रेस्ड वायु निकासक लगाए गए हैं। लैडल कवर और लैडल बर्नर को सिरामिक फाइबर से इन्सुलेट किया गया है जिससे कि इसे अधिक गर्म होने से रोका जा सके।

- **भिलाई की प्लेट मिल में नई इन-हाऊस बनी नार्मलाइजिंग भट्टी के लिए कम्बशन प्रणाली का चयन और डिजाइन**

भिलाई इस्पात कारखाने में अपने ही प्रयासों से एक नई नार्मलाइजिंग भट्टी का निर्माण किया गया है जिसके परिणामस्वरूप हीट हानि कम हुई है और नार्मलाइज्ड प्लेटों का उत्पादन 18000 टन/माह (औसत) से लगभग 25% बढ़कर 23000 टन/माह (औसत) हो गया है। कंपनी में ही किए गए इस कार्य से लागत में काफी बचत हुई है क्योंकि सामान की अनुमानित ₹ 90 करोड़ के मूल्य के विरुद्ध कुल लागत केवल 32 करोड़ रुपये ही रह गई है।

(iii) नए उत्पाद



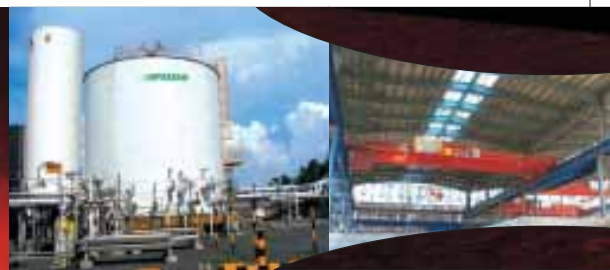
उच्च शक्ति इस्पात (ईएन 10028 पी 335एन) से निर्मित प्रोपेन गैस के लिए बड़ा सिलेण्डर (1000 लीटर क्षमता)

आरडीसीआईएस ने सेल की उत्पाद विकास गतिविधियों में अग्रणी भूमिका अदा की है। किन उत्पादों का विकास किया जाए, इसका चयन उनकी मांग, उनके लिए तैयार बाजार, उनकी लाभप्रदता और कारखाने की उत्पादन क्षमता को ध्यान में रखकर किया जाता है।

आरडीसीआईएस ने सेल के कारखानों के निकट सहयोग से निम्न उत्पाद विकसित किए हैं :

- बोकारो में पतली गेज उच्च शक्ति (वाईएस : 350 एपीए मिनट) एचआर कॉयल (मोटाई <2.4 मिमी.)
- भिलाई में बॉयलर क्वालिटी की प्लेटें (एएसटीएम ए 387 ग्रेड 12 सी। II)
- इस्को स्टील प्लांट में जंग प्रतिरोधक टीएमटी री-बार
- बोकारो में पीईबीएम और मोटरगाड़ी क्षेत्र के लिए हाई स्ट्रेंथ फाइन ग्रेन्ड एचआर कॉयल (वाईएस : 500/550 एमपीए मिनट)
- बोकारो में ट्यूबों के लिए ईएन 10149 एस460 एमसी और प्रोपेन गैस सिलेण्डरों के लिए हाई स्ट्रेंथ स्टील (ईएन 10028 पी 355एन)
- राउरकेला में हाई स्ट्रेंथ फोर्मेबिल क्वालिटी इस्पात (एनबी सहित टीआई मजबूती/आईएस 10748 ग्रेड V)

- दुर्गापुर में सिलिका-एल्यूमीनियम किल्ड सेल टावर ग्रेड 6 सीसी ब्लूम।



- दुर्गापुर में सिलिका-एल्यूमीनियम किल्ड सेल टावर ग्रेड 6 सीसी ब्लूम
- दुर्गापुर में एल्यूमीनियम किल्ड सेल टावर ग्रेड 6 सीसी ब्लूम
- इस्को स्टील प्लांट में विशेष गुणवत्ता वाले रोल किए गए चूड़ीदार बोल्ड
- इस्को स्टील प्लांट में सेलमा/हाई टेन्साइल (एफई 410) संरचनाएं
- भिलाई में बेहतर जैड-डक्टिलिटी सहित हाई टेन्साइल प्लेटें (बॉयलर/संरचना क्वालिटी सहित)
- राउरकेला में जंग प्रतिरोधक (जिंक-मैग्नीशियम) जस्ता चढ़ी शीटें
- राउरकेला में डीएमआर 249 ग्रेड बी (टन : 30 मिमी. और अधिक)
- दुर्गापुर में सिलिका-एल्यूमीनियम किल्ड एसडब्ल्यूआर 14/एसडब्ल्यूआर 10 सीसी ब्लूम
- दुर्गापुर में एल्यूमीनियम किल्ड एसडब्ल्यूआर 14/एसडब्ल्यूआर 10 सीसी ब्लूम

कुछ उत्पादों के संबंध में उपलब्धियों की सूचना इस प्रकार है :

- राउरकेला में विकसित विशेष इस्पात उत्पाद (उच्च शक्ति वाले फोर्मेबिल क्वालिटी के एनबी/एसएई 1541/टीआई सहित आईएस 10748 श्रेणी IV और V)

राउरकेला इस्पात कारखाने द्वारा आरडीसीआईएस और केन्द्रीय विपणन संगठन के सहयोग से बाजार अवसरों को देखते हुए विभिन्न उपयोग के लिए विकसित नए ग्रेड और विशेष इस्पात उत्पादों की सूची नीचे दी गई है:

उत्पाद	उपयोग
आईएस 10748 ग्रेड V	वैद्युत खम्भे, ट्यूब और पाइप
आईएस 5986 एफई 510 ग्रेड	लम्बे-ऊंचे बिजली के खम्भे, वायु के खम्भे, कैमरा के खम्भे आदि
एसएई 1541 ग्रेड	पटसन उद्योग के लिए उच्च शक्ति के स्ट्रैप और दुपहिया गाड़ियों के लिए फोर्क
एमसी 60 ग्रेड	सरकिलप, स्प्रिंग वाशर, लकड़ी काटने के लिए बैंड सॉ ब्लेड, सर्कुलर सॉ, क्रॉस कट सॉ आदि

ऊपर बताए गए सभी ग्रेड को, जिनकी ढलाई कठिन थी, सफलतापूर्वक हॉट रोलिंग मापदण्डों के अनुरूप विकसित किया गया। उपभोक्ताओं की आवश्यकताओं और कारखाने की क्षमता का भी ध्यान रखा गया।

कुल मिलाकर 4865 टन इस प्रकार तैयार ग्रेड प्रेषित किए गए जबकि लक्ष्य 4000 टन उत्पाद के प्रेषण का था। इसके अतिरिक्त "बेहतर क्वालिटी" होने के कारण अतिरिक्त राजस्व भी अर्जित किया गया।

- **इस्को स्टील प्लांट में उच्च शक्ति (वाईएस 640 एमपीए मिनट) रूफ बोल्ट क्वालिटी टीएमटी बार का विकास**
इस्को स्टील प्लांट द्वारा तैयार विशेष इस्पात के लिए बाजार में हिस्सेदारी बढ़ाने के उद्देश्य से दो उत्पादों में मूल्य संवर्धित किया गया। ये थे : रॉक बोल्ट टीएमटी बार, एफई 600 ग्रेड और एचसीआर टीएमटी री-बार। इनका विकास किया गया तथा आईएस 1786-एफई 500 डी ग्रेड टीएमटी री-बार का विकास कर उसे बाजार में भेजा गया।

कोल इण्डिया लिमिटेड (सीआईएल) की भूमिगत खानों के लिए आज तक एफई 600 ग्रेड के लगभग 2000 टन रॉक बोल्ट टीएमटी बार प्रेषित किए जा चुके हैं। यह री-बार सुरंगों के निर्माण और आरसीसी भवनों में भी प्रयोग किए जा सकते हैं। उच्च शक्ति जंगरोधक किस्म (एचसीआर) टीएमटी बार का भी सफलतापूर्वक उत्पादन किया गया है तथा इसमें सीयू-सीआर मिश्र धातु का उपयोग कर इसकी जंगरोधक क्षमता बढ़ाई गई है। अब तक इस प्रकार का 200 टन उत्पादन कर बाजार में भेजा गया है। जहां तक आईएस 1786 एफई 500 डी ग्रेड टीएमटी बार की बात है, 60000 टन से अधिक माल तैयार कर बेचा जा चुका है।

- **राउरकेला में बेहतर क्वालिटी की जंगरोधक जस्ताचढ़ी शीटों का विकास**

परम्परागत हॉट डिप जस्ताचढ़ी शीटों में जंगरोधक गुणों में सुधार के लिए जिंक-मैग्नीशियम परत चढ़ी शीटों की एक नई किस्म का विकास किया गया है। जिंक तालाब में जिंक-5% मैग्नीशियम और जिंक-10% मैग्नीशियम मिश्र मिलाए गए जिससे मैग्नीशियम का अपेक्षित स्तर प्राप्त हुआ। यह भी पता लगा कि 0.23% मैग्नीशियम, 0.18% एल्यूमीनियम और 0.18% पीबी मिश्रण में डुबाने के बाद जंग दर 3.96 एमपीवाई प्राप्त हो सकती है (पराम्परागत जीआई शीटों के संबंध में ~1/3 : ~12 एमपीवाई)। विकसित उत्पाद में फोर्मेबिलिटी (0.50 मिमी. मोटी शीट के लिए ईवी : 6.8 मिमी.) और परत एलएफक्यू मानक के अनुसार होती है।



2. गत तीन वर्षों में अनुसंधान एवं विकास (आर एंड डी) पर व्यय

वर्ष	सेल का कारोबार	अनु. एवं विकास पर व्यय (₹ करोड़ में)			
		पूंजी	राजस्व	कुल	कारोबार का %
2008-09	48681	5.72	112.48	118.20	0.24
2009-10	43935	4.32	102.94	107.26	0.24
2010-11 (अप्रैल-सितंबर)	21628	2.33	66.20	68.53	0.32

6.2.2 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

आरआईएनएल में अनुसंधान एवं विकास पहल चुनौतियों का मुकाबला करने और कारखाने को तकनीकी जानकारी प्रदान करने की दिशा में है। प्रक्रियागत सुधार, अपशिष्ट प्रबंधन, लागत कटौती और पर्यावरण सुरक्षा जैसे प्रमुख क्षेत्रों पर ध्यान केंद्रित करते हुए संयंत्र की मौजूदा और भावी जरूरतों को देखते हुए अनुसंधान और विकास प्रयास किये जाते हैं।

अनुसंधान एवं विकास से प्राप्त प्रमुख नई टेक्नोलॉजियां/विधाएं

- ब्लूम की सतत ढलाई के समय उनमें क्षति कम करने के लिए एक परियोजना हाथ में ली गई है।
- कन्वर्टर का जीवनकाल बढ़ाने के लिए मैग्नीशियम ऑक्साइड-कार्बन ईंटों के गुणों में सुधार के लिए परियोजना।
- धातुकर्म व्यर्थ जाने वाले सामान और लौह अयस्क चूर्ण (-5 मिमी.) के प्रयोग से धात्विक नगेट तैयार करने के लिए एक नई परियोजना हाथ में ली गई।
- ताप सह ईंटों के जीवनकाल में सुधार करने के लिए नैनो मैटेरियल पर आधारित ताप सह ईंटों पर कवच के लिए परत चढ़ाने हेतु पदार्थ विकसित करने के लिए नैनो टेक्नोलॉजी के क्षेत्र में अनुसंधान शुरू किया गया।

अनुसंधान एवं विकास के क्षेत्र में आलोच्य वर्ष 2010-11 में प्राप्त उपलब्धियों की जानकारी नीचे दी गई है :

प्रक्रिया सुधार

- कोक निर्माण में विभिन्न कोयला मिश्रणों के इस्तेमाल की उपयुक्तता का अध्ययन करने के लिए पायलेट ओवन परीक्षण कराए गए।
- बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस के श्रेष्ठतम निष्पादन के लिए लांस टिप डिजाइन के संबंध में एक परियोजना हाथ में ली गई है तथा यह पूरा होने के अंतिम चरण में है।
- वीएसपी में आरएमएचपी, टीपीपी में कोयले के प्रवाह के संबंध में एक अध्ययन शुरू किया गया है जिसका उद्देश्य शूट/बंकरों में माल जमा होने से रोकना और माल का निरन्तर प्रवाह सुनिश्चित करना है।
- अधिकतम सिंटरिंग मापदण्ड तथा अपेक्षित आकार में सिंटर मिश्र के वितरण के लिए सिंटरिंग और पैलेट तैयार करने की प्रक्रिया का एक एकीकृत गणितीय आदर्श तैयार करने के लिए परियोजना हाथ में ली गई है।

अपशिष्ट प्रबंधन

- विशाखापट्टनम इस्पात कारखाने के ठोस धातुकर्मी अपशिष्ट के छिद्रिल बनाने और उन्हें धमन भट्टियों में उपयोग करने के लिए टेक्नोलॉजी स्थापित की गई है।
- इस्पात निर्माण के दौरान प्राप्त अपशिष्ट से उपयोगी उत्पाद तैयार करने के उद्देश्य से बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस के स्लैग ग्रेनुलेशन की एक परियोजना पर कार्य किया जा रहा है।

लागत में कमी

- कोर वायर में एल्यूमीनियम की मात्रा के संबंध में आईएस : 2879:1998 के संशोधन के संबंध में परियोजना हाथ में ली गई है और कार्य जारी है।
- ब्लास्ट फर्नेस/एलडी गैस पाइपलाइन में जंग लगने की समस्या कम करने तथा बेंजोल टैंक की छत में जंग की समस्या से



पार पाने और उसका जीवनकाल बढ़ाने तथा इस प्रकार लागत कम करने के लिए परियोजना हाथ में ली गई है।

पर्यावरण संरक्षण

- विशाखापट्टनम इस्पात कारखाने में प्राप्त गैसों से कार्बन-डाईऑक्साइड हटाने, अल्गाई के प्रयोग और इस प्रकार कार्बन-डाईऑक्साइड की निकासी पर नियंत्रण कर वातावरण के संरक्षण और ग्लोबल वार्मिंग कम करने के प्रयास जारी हैं।
- एलडी स्लैग का भूमि कंडीशनर के तौर पर प्रयोग – यह परियोजना विचार-विमर्श के आरंभिक चरणों में है।

नए ग्रेड/उत्पाद का विकास

- बाजार मांग और ग्राहक की खास जरूरत को देखते हुए निम्न नए ग्रेड विकसित किए गए हैं :
 - देश में पहली बार 10 मिमी. की वायर रॉड और 20 मिमी. की री-बार में एफई 500 डी का प्रयोग
 - 1008 डीक्यू
 - 65 मिमी. बिलेट सेक्शन में एसएई 1020
 - 65 मिमी. बिलेट सेक्शन में आईएस 2830 सीयू
 - 14 मिमी. सादा सैक्शन में 27सी15

अनुसंधान एवं विकास पर विगत तीन वर्षों में व्यय

वर्ष	कारोबार (₹ करोड़ में)	आर एंड डी व्यय (₹ करोड़ में)	आर एंड डी व्यय कारोबार के % के रूप में
2008-09	10411	17.35	0.17
2009-10	10634	12.66	0.12
2010-11 * (दिसंबर तक)	7755	11.47	0.148

* वर्ष 2010-11 के लिए बजट ₹ 12 करोड़ है।

6.2.3 एनएमडीसी लिमिटेड

अनुसंधान एवं विकास

1970 में कभी अनुसंधान एवं विकास कक्ष के तौर पर स्थापित यह अब पूर्ण रूप से विकसित आधुनिक अनुसंधान एवं विकास केन्द्र बन चुका है। यहां देश में अपनी तरह की सबसे अच्छी प्रकार सुसज्जित प्रयोगशाला है और हैदराबाद स्थित यह केन्द्र लौह बेनिफिसियेशन और खनिज विधायन के क्षेत्र में कोई भी कार्य हाथ में ले सकता है। उत्कृष्ट अनुसंधान सुविधाओं से युक्त यह केन्द्र खनिज विधायन, फ्लो शीट विकास, खनिज विज्ञान अध्ययन और उत्पाद विकास जैसे क्षेत्रों में टेक्नोलॉजी के विकास के कार्य हाथ में ले रहा है। इसे "उत्कृष्टता के केन्द्र" के रूप में मान्यता प्राप्त है। वर्ष 2010-11 में एनएमडीसी के प्रमुख कार्य इस प्रकार हैं :

टेक्नोलॉजी विकास परियोजनाएं

क) बेल्लारी स्थित दोनीमलाई लौह अयस्क परियोजना से बीएचजे/बीएचक्यू का उपयोग

अनुसंधान एवं विकास केन्द्र ने इस्पात निर्माण के लिए बीएचजे/बीएचक्यू जैसे अयस्कों के प्रयोग के लिए उपयुक्त प्रक्रिया टेक्नोलॉजी विकसित करने की परियोजनाएं भी हाथ में ली हैं। प्रविधि फ्लो शीट का विकास कार्य पूरा किया जा चुका है। इस विकसित फ्लो शीट के आधार पर 3.6 लाख टन प्रति वर्ष क्रशिंग क्षमता का एक आजमायशी संयंत्र तथा लौह अयस्क के बेनिफिसियेशन के लिए 1.18 लाख टन क्षमता की दोनीमलाई लौह अयस्क परियोजना बेल्लारी जिले में स्थापित की जा रही है।

ख) बैलाडीला क्षेत्र से निम्न ग्रेड के लौह अयस्क और बीएचक्यू का उपयोग

बैलाडीला क्षेत्र से बीएचक्यू और निम्न ग्रेड के लौह अयस्क के बेनिफिसियेशन (लोहे का <60%) के प्रयोग के लिए प्रविधि



फ्लो शीट के विकास का कार्य जारी है। प्रविधि विकास कार्य समाप्त होने पर वाणिज्यिक आधार पर एक संयंत्र स्थापित करने का भी प्रस्ताव है।

ग) सिंटर और पैलेट के लिए स्लाइम का उपयोग

स्लाइम (जो अयस्क को आकार में लाने के दौरान उपलब्ध होते हैं) से धमन भट्टियों/डीआर ग्रेड के पैलेट के उत्पादन के लिए विभिन्न मापदण्डों को अधिकतम करने के लिए बेनिफिसियेशन और पैलेटीकरण संबंधी अध्ययन पूरे किए गए हैं।

घ) ब्लू डस्ट का उपयोग

• ब्लू डस्ट से कार्बनमुक्त स्पंज आयरन पाउडर का उत्पादन

ब्लू डस्ट के मूल्य संवर्धन के संबंध में किए गए अनुसंधान कार्य के आधार पर कार्बनमुक्त स्पंज आयरन पाउडर तैयार करने के लिए 300 टन प्रति वर्ष क्षमता का एक आजमायशी संयंत्र लगाया गया है।

• ब्लू डस्ट से नैनो क्रिस्टलाइन पाउडर

इस परियोजना का उद्देश्य ब्लू डस्ट से मूल्यवान सामान तैयार करना है। इस संबंध में फ्लो शीट विकसित कर ली गई है तथा आजमायशी तौर पर पाउडर की कुछ मात्रा प्राप्त कर उद्योगों को मूल्यांकन और स्वीकृति के लिए उपलब्ध कराया गया है। बैचवार उत्पादन जारी रहेगा तथा इसके नमूने संभावित उपभोक्ताओं को बाजार विकसित करने के लिए भेजे जाएंगे तथा एक बड़ी उत्पादन यूनिट स्थापित करने के लिए आंकड़े तैयार किए जाएंगे।

ङ) किंबरलाइट अपशिष्ट का उपयोग

प्रिसिपेटेड सिलिका, सोडियम सिलिकेट और जियोलाइट-ए के वाणिज्यिक उत्पादन के लिए आजमायशी संयंत्र की स्थापना :

मैसर्स सेन्ट्रल सॉल्ट मरीन कैमिकल्स रिसर्च इंस्टीट्यूट (सीएसएमसीआरआई), मैसर्स एनएमडीसी लिमिटेड और मैसर्स केनोरिया कैमिकल्स एंड इण्डस्ट्रीज लिमिटेड के बीच एक समझौते ज्ञापन पर हस्ताक्षर किए गए हैं जिसके अन्तर्गत किंबरलाइट टेलिंग्स से मूल्य संवर्धित सिलिका आधारित उत्पादों के उत्पादन के लिए आजमायशी संयंत्र स्थापित किया जाएगा।

च) एनएमडीसी की जांच/विकास/उत्पादन परियोजनाओं से संबंधित कार्यों के अतिरिक्त अन्य कंपनियों/सार्वजनिक उपक्रमों द्वारा प्रायोजित विभिन्न परियोजनाएं भी नियमित रूप से हाथ में ली जा रही हैं।

गत तीन वर्ष में अनुसंधान एवं विकास गतिविधियों पर व्यय :

वर्ष	कारोबार (₹ करोड़ में)	आर एंड डी व्यय (₹ करोड़ में)	आर एंड डी व्यय कारोबार के % के रूप में
2008-09	7564.09	20.61	0.18
2009-10	6239.09	13.82	0.22
2010-11 (दिसंबर तक)	7643.32	10.56	0.14

6.2.4 मॉयल लिमिटेड

• अनुसंधान एवं विकास

अनुसंधान एवं विकास प्रयासों का उद्देश्य है भूमिगत खदानों में बढ़ती गहराई के साथ सुरक्षित एवं किफायती खनन तरीकों की चुनौतियों से निपटना। नए निक्षेपों की खोज के अलावा धातुशोधन एवं तकनीकी सुधार प्रविधियों के विकास के लिए भी अनुसंधान एवं विकास गतिविधि पर जोर दिया जा रहा है। ऐसे क्षेत्र जिन पर कंपनी के अनुसंधान एवं विकास प्रयास केंद्रित हैं, वे हैं :

- सुरक्षित और किफायती खनन तरीके का विकास।
- भूमिगत कार्यों के लिए नई सहयोग प्रणाली का विकास और मौजूदा सहायक प्रविधियों और उपायों में सुधार।
- पर्यावरणानुकूल खनन के लिए नियंत्रित विस्फोटन प्रविधियों का इस्तेमाल।
- कारगर ठोसपन के साथ भूमिगत रिक्तियों को रेत से भरना।



- मंगनीज आधारित मूल्यवर्धित उत्पादों के उत्पादन के लिए टेक्नोलॉजी का विकास।
- खनिजों की गुणवत्ता में सुधार के लिए किफायती धातुशोधन तकनीक का विकास।
- उत्पादकता सुधार और सुरक्षा सुधार के लिए गतिविधियों का स्वचालन और तकनीकी उन्नयन।
- नए भण्डारों की खोज।

मॉयल में लिए गए तकनीकी उन्नयन के विशेष क्षेत्र

i) आंतरिक तौर पर विकसित और पूर्णतः अंगीकृत प्रौद्योगिकियां निम्न हैं :

- पूर्ववर्ती खनन-बाद सहायक प्रणाली की जगह भूमिगत खानों में केबल बोल्टिंग के जरिए खनन-पूर्व जमीनी तैयारी
- भूमिगत खानों को हाथ से रेत से भरने की बजाए हाइड्रॉलिक तकनीक से रेत से भरने की पहल
- भूमिगत खानों में इमारती लकड़ियों और सहायक प्रणालियों पर होने वाले खर्च में कटौती के खनन के पोस्ट पिलर मेथड पर अमल
- स्टोप्स में अयस्क के यांत्रिक निपटान के लिए साइड डिस्चार्ज लोडर (एसडीएल) का इस्तेमाल
- अयस्क निकास मार्गों और कामगार आवागमन मार्गों के निर्माण के लिए इस्पात का इस्तेमाल। रिइन्फोर्सड सीमेंट कंक्रीट (आरसीसी) निकास मार्गों के निर्माण की जगह इनका इस्तेमाल।
- मॉयल की खानों में वर्तमान रूप से ऑनलाइन मोशन वे ब्रिज का प्रचालन इलेक्ट्रो मैकेनिकल और डिजिटल मोड्स में किया जा रहा है। पिछले कुछ वर्षों में मॉयल में यह देखा गया कि रेलवे साइडिंग में वे ब्रिज पर जो भार रिकॉर्ड किया जाता है वह ठीक नहीं था क्योंकि ये वे ब्रिज पुरानी किस्म के थे और वर्षों तक काम करने के कारण उनके तोल में अन्तर आ गया था। अतः इसके कारण वित्तीय हानि होने के अतिरिक्त मॉयल को दण्ड के रूप में शुल्क भी देना पड़ रहा था। ऑनलाइन मोशन तौल ब्रिज की क्षमता 120 मी.ट. है।

ii) अनुसंधान एवं विकास चरणों के अंतर्गत टेक्नोलॉजी उन्नयन परियोजनाएं :

- ओपन स्टॉपिंग प्रणाली शुरू करना, इसे चुने हुए क्षेत्रों में आजमायशी तौर पर प्रयोग किया जा रहा है।
- कार्य क्षेत्रों में एसडीएल में ऊपर से लटकती हुई कन्वेयर बेल्ट सहित अयस्क उठाने-रखने के लिए मशीनी व्यवस्था प्रारम्भ करना।
- खनन प्रक्रिया के दौरान आवश्यकता से कम आकार वाले अयस्क के प्रभावी प्रयोग के संबंध में अध्ययन।
- फ़ैरो मंगनीज संयंत्र और पर्यावरण प्रबंधन विभाग में प्रविधि मापदण्डों का ईष्टतम उपयोग।
- बेनिफिसियेशन की विभिन्न तकनीकों से निम्न ग्रेड के अयस्क का उन्नयन।
- रेत स्टोइंग संयंत्र में रेत और पानी मिलाने के लिए उपस्करों की स्थापना।
- भूमिगत सहारे के लिए पूर्व निर्मित कंक्रीट के स्लैब का प्रयोग प्रारम्भ करना।
- मालडिब्बों में मशीनों से अयस्क का लदान।
- शापट में सिग्नल प्रणाली को स्वचालित करना।
- उपस्थिति दर्ज करने के लिए स्वचालित प्रणाली।
- विभिन्न वैद्युत उपस्करों में "ऊर्जा बचत उपस्करों" की स्थापना।
- चुने हुए क्षेत्रों में वर्षा के जल को एकत्र करना।
- आसपास की दिशाओं में मंगनीज अयस्क की खोज।

iii) मौजूदा प्रणालियों में निरन्तर सुधार के लिए अनुसंधान एवं विकास कार्यक्रम :

- भूमिगत खानों में भूमि की स्थिति के लिए पहाड़ों के संबंध में जानकारी प्राप्त करने के लिए रॉक मकैनिक्स उपस्करों का उपयोग।
- नई मंगनीज खान का पता लगाने और मौजूदा क्षेत्रों में अतिरिक्त भण्डार का पता लगाने के लिए डायमण्ड ड्रिलिंग।
- ओपन कास्ट खानों में पिट स्लोप स्टेबिलिटी और विकास खर्च घटाने के लिए ढलान कोणों को उपयुक्त बनाना।



- बालाघाट में स्टोप्स में रन ऑफ माइन (आरओएम) में मशीनों के इस्तेमाल के संबंध में प्रयोग।
- विस्फोटक की खपत में कमी के उद्देश्य से विस्फोट मानक तय करने के लिए भूमिगत और ओपन कास्ट खानों में विस्फोटों का अध्ययन और साथ ही विस्फोट से उड़ाई गई सामग्रियों के बेहतर विखण्डन के लिए विस्फोट लागत में कमी सुनिश्चित करना।
- डोंगरी बुजुर्ग और बालाघाट आरओएम के उन्नयन के लिए बेनीफिसियेशन अध्ययन।
- कमजोर और नरम हैंड वाल और फुटवाल वाली भूमिगत खान में नई छत और भू-प्रणाली की रूपरेखा तैयार करना। यह स्टॉप में मशीनीकरण की संभावना बढ़ाते हुए सुरक्षा और उत्पादकता में बढ़ोतरी में मददगार बनेगा।
- भूमिगत खान में 5 लाख टन क्षमता के विद्युत विंच का इस्तेमाल।

iv) वर्ष 2010-11 में उत्पादन में सुधार के लिए अनुसंधान एवं विकास के अंतर्गत नई टेक्नोलॉजियां अपनाना :

- उत्पादकता में सुधार के लिए स्टोप के डिजाइनों को बेहतर बनाना।
- व्यर्थ सामान डालने के भण्डारों की पुनर्प्राप्ति और पर्यावरण संरक्षण उपायों के संबंध में जांच।
- फिलिंग माल के लिए ओवर बर्डन माल के उपयोग के संबंध में अध्ययन।
- सुरक्षा की दृष्टि से नियंत्रित ब्लास्टिंग तकनीक के बारे में अध्ययन।
- निम्न ग्रेड के अयस्क के बेनीफिसियेशन से संबंधित अध्ययन।
- भूमिगत खानों में सहायक प्रणालियों और वैकल्पिक खनन प्रविधियों का विकास।
- रन ऑफ माइन/व्यर्थ पदार्थों को हटाने के लिए भूमिगत खानों में हॉल डम्प लोडरों की व्यवस्था।
- आधुनिक खोज तकनीक-मेग्नेटिक और ग्रेविटी से भू-भौतिकी प्रणाली।
- खानों के ठीक प्रकार से सर्वेक्षण के लिए उच्च गति के सर्वेक्षण उपकरणों के ऐसे स्टेशनों की स्थापना जो संकेत बिल्कुल ठीक प्रकार से दे सकें।
- संरचनात्मक विकास के लिए निम्नलिखित परियोजनाएं चलाई जा रही हैं :
- गुमगांव, मुनसर और उकवा में वर्टीकल शाफ्ट डालने का कार्य जारी है।
- बालाघाट में शाफ्ट को और गहरा करने का कार्य जारी है।

गत तीन वर्षों में अनुसंधान एवं विकास पर व्यय

वर्ष	कारोबार (₹ करोड़ में)	आर एंड डी व्यय (₹ करोड़ में)	आर एंड डी व्यय (कारोबार के % के रूप में)
2008-09	1284.84	3.33	0.26
2009-10	965.47	2.88	0.298
2010-11 (दिसंबर तक)	862.17	3.08	0.36

6.2.5 मेकॉन लिमिटेड

पूरी की गई अनुसंधान एवं विकास परियोजनाएं

- थर्मोइलेक्ट्रिक कूलिंग/हीटिंग हेल्मेट के हीट हस्तांतरण का सांख्यिकीय प्रदर्शन और 3डी मॉडलिंग।
- इमेजिंग तकनीक से कास्टर स्लैग पता लगाने की प्रविधि।
- पलू गैस पर कम्प्यूटर की मदद से निगरानी।

चलाई जा रही परियोजनाएं

इस्पात मंत्रालय ने उद्योगों में प्रयोग के लिए “थर्मोइलेक्ट्रिकली कूल्ड/हीटेड हेल्मेट विकास” शीर्षक परियोजना को स्वीकृति प्रदान की। परियोजना पर कार्य जुलाई 2010 में प्रारम्भ हुआ और पूर्व निर्धारित समय के अनुसार जारी है।



पेटेण्ट, जिन पर कार्य किया जा रहा है :

- “बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस (बीओएफ) कन्वर्टर के लिए इन्फ्रारेड इमेजरी आधारित स्लैग पता लगाने की प्रणाली” शीर्षक पेटेण्ट दाखिल किया गया है।
- “कंटीनुअस नॉक्स मॉनिटरिंग प्रणाली” शीर्षक पेटेण्ट फाइल कर दिया गया है।
- “धमन भट्टियों के लिए एक बेहतर स्टोव और उसे बनाने के तरीके” शीर्षक पेटेण्ट फाइल कर दिया गया है।
- “ठण्डे क्षेत्रों में मोटरगाड़ियों के लिए सॉलिड स्टेट/थर्मोइलेक्ट्रिकली हीटेड ऑयल/डीज़ल फिल्टर” शीर्षक पेटेण्ट फाइल कर दिया गया है।

6.2.6 टाटा स्टील लिमिटेड

कंपनी द्वारा अनुसंधान और विकास के क्षेत्र में किए गए प्रमुख कार्य :

- हमारे जमशेदपुर स्थित ट्यूब डिवीजन में जस्ता चढ़ी ट्यूब पर निरन्तर लगाने के लिए एक अनोखी प्रक्रिया विकसित की गई जिसके अंतर्गत पतली ऑर्गेनिक कोटिंग लगाई जाती है। इसका उद्देश्य उत्पाद में जंगरोधक तथा देर तक उत्पाद स्तर बनाए रखना था। ट्यूब डिवीजन के साथ मिलकर इस पद्धति को कारखाने में लागू किया जा रहा है।
- इलेक्ट्रॉड वायरो पर कार्बन डाइऑक्साइड गैस मैटल की एक नयी तांबामुक्त परत चढ़ाने की आर्क वैल्डिंग प्रविधि विकसित की गई है। इस प्रविधि को कारखाने में सफलतापूर्वक लागू किया गया है तथा इस उत्पाद के वाणिज्यीकरण के लिए कार्रवाई जारी है।
- कंटीनुअस गैल्वनाइजिंग लाइन में गीली एचएनएक्स इंजैक्शन प्रणाली के प्रयोग से एक बेहतर स्नाउट एटमॉसफेयर विकसित किया गया है। गीली एचएनएक्स प्रणाली के डिजाइन और उसकी स्थापना से मोटरगाड़ियों के स्किन पैनल माल में सतह पर खराबी कम हुई है तथा सतह की क्वालिटी बेहतर की जा सकी है।
- ट्यूबों के हॉट डिप गैल्वनाइजिंग के समय जिंक का उपभोग कम करने के लिए एक सीएफडी अध्ययन विकसित किया गया, जिसके अंतर्गत सतह वेव मॉडल के साथ हीट ट्रांसफर मॉडल का उपयोग कर पूरी प्रविधि दिखाई गई। इस अध्ययन के परिणामस्वरूप प्रविधि मानदण्डों पर की गई सिफारिशों को ट्यूब डिवीजन में गैल्वनाइजिंग संयंत्र में प्रयोग किया गया है तथा जिंक का उपभोग काफी कम किया जा सका है।
- मोटरगाड़ियों में उपयोग के लिए सीआरसीए स्टील शीटों पर “सेल्फ हीलिंग” की एक अनोखी कोटिंग विकसित की गई है। इसमें न केवल सेल्फ हीलिंग के गुण हैं बल्कि इस कोटिंग से जंगरोधक गुणों में भी वृद्धि हुई है। इसका प्रयोगशाला में विकास पूरा हो चुका है तथा आजमायशी तौर पर इसका इस्तेमाल हमारी आजमायशी कोटिंग लाइन में किया जा रहा है।
- लौह अयस्क स्लाइम के अत्यन्त सूक्ष्म कणों से पैलेट श्रेणी के कंसंट्रेट बनाने के लिए एक नई प्रविधि विकसित की गई है तथा प्रयोगात्मक संयंत्र में इसका प्रयोग किया जा रहा है। इस उत्पाद को जुलाई 2010 में टाटा इनोविस्टा आविष्कार पुरस्कार प्राप्त हुआ था।
- प्रयोगशाला में एक नई कोल परिष्करण टेक्नोलॉजी का विकास किया गया है तथा इसे प्रयोगात्मक स्तर पर लाया गया है। इससे बहुत अधिक राख वाले भारतीय कोयले से 8% राख वाला साफ कोयला तैयार किया जा रहा है।
- स्टैम्प चार्ज्ड कोक निर्माण प्रक्रिया से ऊर्जा खपत और कोक की क्वालिटी में सुधार के वास्ते कोयले के केक के स्थायित्व में सुधार के लिए एक नए बाइन्डर की पहचान की गई है।
- फास्फोरस के संबंध में भविष्यवाणी करने के वास्ते स्टील मेल्टिंग शॉप-2 (एलडी 2) में विक्क टैप मॉडल लागू किया गया है।
- जमशेदपुर और यूरोप के एक अनुसंधान एवं विकास दल ने जी ब्लास्ट फर्नेस के सहयोगियों और आरएमआईएमटीजी के सहयोग से जी धमन भट्टी के झुकाव का सफलतापूर्वक आंकलन किया है। इस आंकलन से धमन भट्टी में भण्डार के स्तर की ठीक स्थिति के बारे में पता लगाने में मदद मिलेगी। इससे धमन भट्टी में माल के वितरण के लिए गणित के आधार पर माल डालने के लिए महत्वपूर्ण आंकड़े प्राप्त होंगे।
- जमशेदपुर में धमन भट्टियों के लिए 60 लाख टन प्रति वर्ष क्षमता के नए पैलेट संयंत्र का उत्पादन अधिकतम करने के लिए एक नई पैलेट रसायनविदा तैयार की गई है। टाटा स्टील यूरोप अनुसंधान एवं विकास केन्द्र में यह सुविधा प्रयोग कर परीक्षण किए जा रहे हैं।
- नेशनल मेटलर्जिकल लेबोरेट्री, जमशेदपुर में वैद्युत आर्क भट्टी सुविधा का उपयोग करते हुए फैंरो क्रोम के उत्पादन के लिए अनुसंधान एवं विकास केन्द्र में एक नया उत्पाद स्पंज क्रोम तैयार किया गया है तथा इसकी उपयुक्तता के संबंध में प्रशिक्षण जारी है। परिणामों से इस बात की पुष्टि होती है कि फैंरो क्रोम के उत्पादन में स्पंज क्रोम के प्रयोग से बिजली की खपत कम होती है और एसएएफ उत्पादकता बढ़ती है। उड़ीसा में बामनीपाल में टाटा स्टील के फैंरो क्रोम संयंत्र में 10 हजार टन प्रति वर्ष क्षमता की इस टेक्नोलॉजी का मूल्यांकन करने के लिए कार्य जारी है।
- सबमज्ज आर्क फर्नेस में फैंरो क्रोम उत्पादन के लिए नए क्रोमाइट पैलेटों का विकास किया गया है। इनके उपयोग से ऊर्जा



की खपत कम होगी और इस प्रकार फ़ैरो क्रोम संयंत्र से कार्बन डाइऑक्साइड का उत्कर्ष भी घटेगा। इस संबंध में और परीक्षण किए जाएंगे।

- फ़ैरो मंगनीज संयंत्र के जीसीपी स्लज के प्रयोग से शुद्ध मंगनीज ऑक्साइड के उत्पादन के लिए एक नई हाइड्रो धातुकर्मी प्रक्रिया विकसित की गई है।

गत दो वर्ष में अनुसंधान एवं विकास कार्यों पर व्यय

वर्ष	अनुसंधान एवं विकास निवेश (₹ करोड़ में)	व्यय का %
2008-09	39.22	0.16
2009-10	48.76	0.21

6.2.7 एस्सार स्टील लिमिटेड

ठोस अपशिष्ट के उपयोग के संबंध में आविष्कारिक प्रयास तथा अनुसंधान एवं विकास

- लौह चूर्ण से शक्तिशाली ईंटें विकसित की गई हैं।
- कंक्रीट की सड़कों में सीमेन्ट के स्थान पर लौह चूर्ण के प्रयोग की टेक्नोलॉजी विकसित की गई जिससे लागत में 50% की कमी हुई।
- ग्लास एवं सिरैमिक अनुसंधान संस्थान के साथ मिलकर स्लैग के गैर-मैग्नेटिक भाग से टाइल और बिल्डिंग ब्लॉक बनाने की टेक्नोलॉजी विकसित की गई।

6.2.8 जिन्दल स्टील एंड पावर लिमिटेड

किए गए अनुसंधान एवं विकास कार्य (हाथ में ली गई/पूरी की गई परियोजनाएं) तथा परिणाम एवं उपलब्धियां

- मैसर्स रॉकवैल ऑटोमेशन तथा आईआईटी, कानपुर के सहयोग से विश्लेषण प्रणाली का कंपनी में ही विकास किया गया। इस पर लागत आयोजित टेक्नोलॉजी के मुकाबले 1/5 थी। इस प्रणाली को पूरी तरह लागू होने पर कास्टिंग गति में 30% की वृद्धि हुई।
- टंडिश स्कल कम करने, इस्पात की साफ-सफाई बेहतर करने के लिए आईआईटी के सहयोग से नट शेप कास्टर के निकट जल मॉडल के बारे में अध्ययन किया गया : कार्य पूर्ण हो चुका है। एक टंडिश में यह लागू भी किया गया है तथा टंडिश स्कल उत्पत्ति 2.5 टन/सीक्वेंस कम हो गई है।
- एक ही क्वालिटी के कोक से प्रतिदिन पुशिंग की संख्या में वृद्धि के लिए विभिन्न कार्बोनाइजेशन समय में कोक की सीएसआर और सीआरआई के बारे में अध्ययन किया गया।
- कोक की सीएसआर और सीआरआई के अध्ययन की रिपोर्ट प्राप्त।
- यूआईसी-60 पटरियों और आईआरएस-52 रेल के रेज़ीडुअल स्ट्रैस का माप।
- वीडो और आरएच मार्ग से तैयार इस्पात की सफाई और गैस अंश के संबंध में तुलना।
- मौसम प्रतिरोधक संरचना इस्पात के विकास के लिए अध्ययन।
- मोज़ाम्बिक और जिम्बाब्वे से प्राप्त कोकिंग कोयले का मूल्यांकन।
- जीआर 880 पटरियों की मजबूती पर प्रभाव डालने वाले तत्वों का अध्ययन।
- दक्षिण अफ्रीकी कोयले को धमन भट्टी-2 में ऑस्ट्रेलिया से प्राप्त कोयले के साथ प्रयोग के प्रभाव के संबंध में अध्ययन।
- धमन भट्टी श्रेणी के कोक में नमी को कम कर 5% से भी कम करना।

अनुसंधान एवं विकास पर व्यय (₹ लाख में)

वर्ष	कुल
2008-09	314
2009-10	329
2010-11 (पूँजीगत)	361

6.2.9 मुकंद लिमिटेड

विवेच्य वर्ष में पूरी की गई अनुसंधान एवं विकास गतिविधियां

- 1) स्टेनलैस स्टील इलेक्ट्रोड श्रेणी के वाणिज्यिक उत्पादन के लिए रसायन डिजाइन तथा प्रक्रिया मॉडलिंग सफलतापूर्वक तैयार व लागू की गई। इसके परिणामस्वरूप आयात प्रतिस्थापन हुआ। इसे अन्य श्रेणियों में भी लागू करने के लिए और अध्ययन किए जा रहे हैं।
- 2) मेल्टिंग और रिफाइनिंग प्रक्रिया मानकों में संशोधनों से आकार और आयतन कम करके क्रोम सिलिकन मोटरगाड़ी सर्पेंशन स्प्रिंग के जीवनकाल में सुधार लाने के लिए अनुसंधान कार्य जारी रहे।
- 3) हार्ड और टेम्पर्ड श्रेणियों के स्थान पर ऐसे स्थानों पर जहां मजबूती चाहिए, उनके लिए मीडियम कार्बन, उच्च मैंगनीज माइक्रो एलॉय इस्पात का विकास करने के लिए प्रयास तेज किए गए। आजमायशी प्रयोग के परिणाम सार्थक हैं। तैयार माल पर दाब सहने के संबंध में प्रयोग करने के पश्चात् इसका प्रयोग वाणिज्यिक आधार पर उत्पादन में किया जाएगा।
- 4) इन्क्लूजन करेक्ट्राइजेशन से संबंधित अध्ययन के लिए बाह्य प्रयोगशालाओं के साथ समन्वय जारी रहा।
- 5) मुकंद की सभी परीक्षण प्रयोगशालाओं का एनएवीएल प्रमाणीकरण प्राप्त हो गया है।
- 6) डूपलेक्स स्टेनलैस स्टील के लिए माइक्रो स्ट्रक्चर और इन्क्लूजन करेक्ट्राइजेशन किया गया जिससे कम क्लोराइड पर्यावरण में उच्च पिंटिंग क्षमता मूल्य प्राप्त हो सके। इस प्रकार तैयार इस्पात रिफाइनिंग और खाद्य विधायन उद्योगों में "उच्च गति सेपरेटर" में प्रयोग किया जाता है।
- 7) ताप प्रतिरोधक इस्पात 904एल, जिसमें 20% क्रोम, 24% निकेल, 4% मो.ऑ. और 1% कॉ. होता है, विकसित किया गया। यह उत्पाद उच्च तापमान वाले स्थानों पर तथा वैल्विंग के लिए प्रयोग किया जाता है। यह एक आयात प्रतिस्थापन उत्पाद है तथा भारी इंजीनियरी उद्योग में इसके उपयोग की काफी क्षमता है।
- 8) सफाई में सुधार से कम कार्बन के इस्पात की विश्वसनीयता/कार्यनिष्पादन में सुधार से संबंधित अध्ययन कार्य पूरे किए गए तथा इसका वाणिज्यिक आधार पर उत्पादन प्रारम्भ हुआ।
- 9) टीआई स्टेबिलाइज्ड फ़ैरेटिक स्टेनलैस स्टील वायर रॉड की सतह की क्वालिटी में सुधार के लिए टिटैनियम नाइट्राइड्स और कार्बोस्टिंग मापदण्डों/रसायन कंपोजिशन को अधिकतम करने के बारे में अध्ययन किए गए जिससे कम इन्टरेस्ट्रीशियल फ़ैरेटिक स्टेनलैस की सतह की क्वालिटी में थर्मोडायनेमिक से सुधार लाया जा सके।

विकासाधीन परियोजनाएं

- उर्वरक उद्योग में ट्यूबों में प्रयोग के लिए लीन डूपलेक्स स्टेनलैस स्टील।
- सोलनॉयड वाल्व उपयोग के लिए परिभाषित मैग्नेटाइजेशन गुणों के साथ रीसल्फराइज्ड उच्च सिलिकन स्टेनलैस स्टील।
- मोटरगाड़ियों की स्टीयरिंग व्हील प्रणाली के लिए बहुत अधिक सफाई के साथ मीडियम कार्बन इस्पात का विकास किया जा रहा है।
- लेड और सल्फर के अधिकतम उपयोग से उन्हें मशीनों में ढालने की दृष्टि से बेहतर बनाने के लिए माइक्रो एलॉयड इस्पात का मोटरगाड़ी के कलपुर्जे-हिस्से आदि में प्रयोग बढ़ाने के लिए अध्ययन।
- विशेष तकनीकी परियोजनाओं के लिए उद्योग-संस्थान विचार-विमर्श जारी।
- वैल्विंग में प्रयोग संबंधी आवश्यकताओं की पूर्ति के लिए 60% फेराइट अंश के साथ विशेष डूपलेक्स स्टेनलैस स्टील विकसित किया जा रहा है। यह आयात प्रतिस्थापन वाला उत्पाद है।

गत तीन वर्ष में अनुसंधान एवं विकास पर व्यय

	2010-11 (अन्तिम) ₹ '000 में	2009-10 ₹ '000 में	2008-09 ₹ '000 में
क) पूंजीगत	4000	3130	4331
ख) आवर्ती	6900	7179	6182
कुल कारोबार का अनुसंधान एवं विकास पर % व्यय	0.05	0.05	0.05

अध्याय—VII

ऊर्जा और पर्यावरण प्रबंधन

7.1 प्रस्तावना

पर्यावरण प्रबंधन और ऊर्जा कार्यकुशलता वैश्विक और घरेलू दोनों स्तरों पर किसी सेक्टर या कंपनी के मूल्यांकन के मामले में बेहद अहम मानक हैं। सरकार के विभिन्न नियमों और योजनाओं के द्वारा इस्पात मंत्रालय इस्पात कारखानों की ऊर्जा की खपत और प्रदूषणकारी तत्वों के उत्सर्जन को कम करने के लिए कदम उठा रहा है। विभिन्न मंचों और उपायों के जरिए इस साल इस्पात मंत्रालय द्वारा किए गए कुछ प्रयास निम्न हैं :

7.1.1 पर्यावरण सुरक्षा के लिए निगमित उत्तरदायित्व चार्टर (सीआरईपी)

पर्यावरणीय प्रदूषण, जल की खपत, ऊर्जा खपत, ठोस कचरा और खतरनाक कचरा में कमी करने के लिए यह इस्पात मंत्रालय तथा प्रमुख इस्पात कारखानों के सहयोग से पर्यावरण और वन मंत्रालय (एमओईएफ)/केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड (सीपीसीबी) की पहल है। आपसी सहयोग व सहमति के आधार पर प्रदूषण की रोकथाम और नियंत्रण के लिए बने नियमन का उद्देश्य संबद्ध नियमों व मानकों से भी अधिक लक्ष्य हासिल करना है।

सीपीसीबी में एक राष्ट्रीय कार्यदल सीआरईपी की कार्य योजनाओं तथा लक्ष्यों का अनुपालन और उसकी समीक्षा करता है। आलोच्य वर्ष में जिन क्षेत्रों में पर्यावरण कार्य निष्पादन को मॉनीटर किया गया है, वे हैं : कोक ओवन से निकलने वाली गैस, स्टील मेल्टिंग शॉप में सेकेण्डरी गैसों पर नियंत्रण; बेसिक ऑक्सीजन फर्नेस स्लैग का एसिड युक्त मिट्टी के परिष्करण के लिए उपयोग; उत्पाद बनाते समय व्यर्थ जाने वाले सामान के परिष्करण संयंत्र द्वारा कोक ओवन का प्रभावी परिचालन; और व्याप्त वायु क्वालिटी को मापना।

निम्नलिखित क्षेत्रों में ऊर्जा का उपभोग घटाने के लिए उपाय किए गए। ये क्षेत्र थे : धमन भट्टियों में कोयला/टार का इंजेक्शन; जल उपभोग (इस संबंध में अधिकतर एकीकृत कारखानों में प्राथमिक लक्ष्य प्राप्त किए गए) की समीक्षा की गई।

हवा में जाने वाली गैसों को मानकों के भीतर बनाए रखने के लिए सीपीसीबी ने अनेक कोयले पर आधारित अनेक लौह अयस्क कारखानों को निर्देश जारी किए हैं। कार्यदल के सदस्य इस्पात कारखानों में प्रदूषण नियंत्रण उपायों का निष्पादन देखने के लिए एकीकृत इस्पात कारखानों का दौरा कर रहे हैं।

7.1.2 क्योटो प्रोटोकॉल के तहत क्लीन डेवलपमेंट मेकेनिज्म (सीडीएम)

इस योजना के तहत इस्पात मंत्रालय पर्यावरण व वन मंत्रालय की राष्ट्रीय सीडीएम अथॉरिटी के जरिए लोहे और इस्पात कारखानों में ऊर्जा कुशल ग्रीन तकनीक अपनाने की पहल कर रहा है। ऊर्जा कुशल तकनीक अपना कर कई लौह और इस्पात कारखानों ने कार्बन क्रेडिट का उपयोग करने के लिए मेजबान देशों की स्वीकृति ली है। अभी तक 1030 लाख टन कार्बन डायऑक्साइड कम करने वाले 158 ऐसी परियोजनाओं को नेशनल क्लीन डेवलपमेंट मेकेनिज्म (सीडीएम) अथॉरिटी ने स्वीकृति दी है।

7.1.3 यूएनडीपी-विश्व पर्यावरण सुविधा (जीईएफ) इस्पात परियोजना

इस परियोजना के तहत संयुक्त राष्ट्र विकास कार्यक्रम (यूएनडीपी) और इस्पात मंत्रालय के योगदान से एक योजना विकसित की गई है जो ऊर्जा खपत में कमी करने, उत्पादकता सुधारने और ग्रीन हाउस गैस (जीएचजी) उत्सर्जन और संबंधित प्रदूषण स्तरों में कमी करने जैसे लक्ष्यों के साथ देश में स्टील री-रोलिंग मिलों में ऊर्जा कुशल कम कार्बन टेक्नोलॉजियों के उपयोग को बढ़ावा दे रही है। इस लक्ष्य को हासिल करने के लिए 47 मॉडल यूनिट्स की अभी तक पहचान की गई है। 25 यूनिट में टेक्नोलॉजी पैकेज लागू कर दिया गया है।

7.1.4 एनईडीओ मॉडल परियोजनाएं

जापान सरकार की वित्तीय सहायता से विभिन्न इस्पात कारखानों में इस्पात मंत्रालय मॉडल परियोजना नाम से पहचाने जाने वाली इस ऊर्जा कुशल, पर्यावरणानुकूल परियोजना की स्थापना कर रहा है। परियोजना का क्रियान्वयन जापान के न्यू एनर्जी एंड इंडस्ट्रियल टेक्नोलॉजी डेवलपमेंट आर्गनाइजेशन (एनईडीओ) द्वारा किया जा रहा है। अभी तक एक परियोजना टाटा स्टील में चालू की गई है और वहां एक अन्य परियोजना का क्रियान्वयन अंतिम चरण में है। आरआईएनएल के विशाखापटनम स्टील प्लांट में सिंटर कूलर वेस्ट हीट रिकवरी के लिए एक मॉडल परियोजना पर कार्य जारी है।

7.1.5 अधिक ऊर्जा कुशलता के लिए राष्ट्रीय मिशन (एनएमईईई)

वर्ष 2006 में प्रधानमंत्री ने जलवायु परिवर्तन के लिए राष्ट्रीय कार्य योजना का उद्घाटन किया था। इस कार्य योजना के अंतर्गत 8 मिशन में से एनएमईईई के अंतर्गत इस्पात सहित औद्योगिक क्षेत्रों में ऊर्जा की खपत में कटौती करने संबंधी उपायों की बात की



गई थी। एनएमईईई की सिफारिशों के अनुरूप सरकार ने ऊर्जा संरक्षण अधिनियम, 1961 में कुछ अपेक्षित संशोधन किए। इनके परिणामस्वरूप, 30,000 एमटीओई (10 लाख टन तेल के बराबर) तथा उससे अधिक उपभोग करने वाले इस्पात उत्पादक कारखानों को नामांकित उपभोक्ता कहा जाएगा तथा इनके संबंध में मापदण्ड बनाए जाएंगे। ऐसे इस्पात कारखाने, जो इस मापदण्ड से ऊचे स्तर पर कार्य करेंगे, उन्हें ऊर्जा बचत प्रमाणपत्र (ईएससी) प्रदान किए जाएंगे और इन प्रमाणपत्रों को बाजार में खरीदा-बेचा जा सकेगा। कारखानों को अपनी ऊर्जा खपत के स्तर में सुधार लाने के लिए समय दिया जाएगा। कोई भी नामजद उपभोक्ता यदि मापदण्ड से नीचे के स्तर पर निष्पादन करता है तो उसे या तो जुर्माना देना पड़ेगा अथवा ईएससी खरीदने पड़ेंगे। ऊर्जा कार्य कुशलता (बीईई) कार्यालय को बिजली मंत्रालय को मापदण्ड के स्तर के संबंध में सिफारिश करने का कार्य सौंपा गया है। बीईई इस्पात मंत्रालय के साथ कार्य करते हुए कच्चे माल की विभिन्न किस्मों को ध्यान में रखते हुए विभिन्न इस्पात निर्माण टेक्नोलॉजियों में ऊर्जा की खपत के मापदण्ड तैयार कर रहा है।

7.2 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

7.2.1 पर्यावरण प्रबंधन

सेल पर्यावरण समर्थक तरीकों और कानूनी तथा पर्यावरण पहलुओं से सम्बद्ध अन्य आवश्यकताओं के अनुरूप तथा उनसे भी बेहतर ढंग से अपने कारखानों का परिचालन करने के लिए कटिबद्ध है। सेल का पर्यावरण से संबंधित उद्देश्य इसकी नीतियों में निहित है। इसमें न केवल पर्यावरण समर्थक पक्षों के अनुपालन पर बल दिया गया है बल्कि उससे भी आगे निकलकर अपने स्टेकहोल्डरों की चिन्ताओं को दूर करते हुए सभी को कंपनी के पर्यावरण दर्शन से अवगत कराना भी है।

सेल द्वारा पर्यावरण सुरक्षा (सीआरईपी) के लिए निगमित उत्तरदायित्व के संबंध में तैयार कार्य योजना के कार्यान्वयन में संसाधनों को अधिकतम करना, प्रदूषण कम करना तथा व्यर्थ जाने वाले सामान को कम से कम रखने पर जोर दिया गया है।

सेल के कारखाने अपने पर्यावरण कार्यनिष्पादन में और सुधार करने के लिए सदैव प्रयत्नशील रहते हैं। नीचे दिए गए आंकड़ों से कंपनी के ये प्रयास स्पष्ट रूप से उभरकर सामने आते हैं।

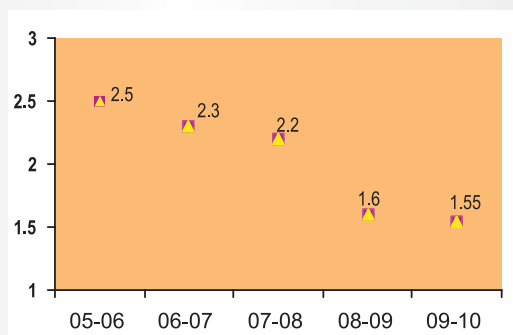
सूचक	2008-09	2009-10	2010-11* (अप्रैल-नवंबर '10)
कणों (पीएम) का उत्सर्जन (किग्रा./टन कच्चा इस्पात)	1.6	1.55	1.3
विशेष जल उपभोग (घ.मी./टन कच्चा इस्पात)	3.95	3.96	4.08
ठोस अपशिष्ट का उपयोग (%)	79	80	75

* अस्थायी आंकड़े

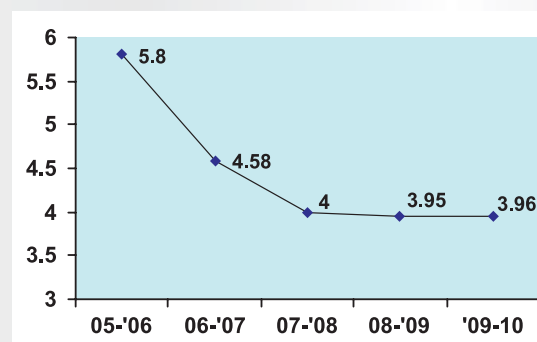
पर्यावरण निष्पादन सूचकों में सुधार का विवरण इस प्रकार है :

7.2.2 उत्सर्जन और उपभोग स्तर

सेल में ढेरों से कणों का उत्सर्जन का स्तर 2005-06 में 2.5 किग्रा./टन कच्चा इस्पात से घट कर 2009-10 में 1.55 किग्रा./टन कच्चा इस्पात रह गया है जो 38% का सुधार दर्शाता है। इसके अतिरिक्त सेल के कारखानों में जल उपयोग 2005-06 में 5.8 घ.मी./टन कच्चा इस्पात से घटकर 2009-2010 में 3.96 घ.मी./टन कच्चा इस्पात रह गया। यह 5 वर्षों में 32% का सुधार दर्शाता है।



परटीकुलेट मैटर उत्सर्जन में कमी :
इकाई-किलोग्राम/टन कच्चा इस्पात



विशिष्ट जल खपत : इकाई-घन मीटर/टन
कच्चा इस्पात



सेल के सभी कारखाने मोटे तौर पर अपशिष्ट निकासी तथा व्याप्त वायु की क्वालिटी के संबंध में पर्यावरण संबंधी क्वालिटी मानकों के अनुसार कार्य कर रहे हैं। जहां तक कणों के उत्सर्जन का प्रश्न है, इस्पात कारखानों के बड़े भण्डार ~ 97% संवैधानिक संस्थाओं द्वारा निर्धारित मानकों का पालन कर रहे हैं। ऐसे भण्डार, जो मानकों के अनुरूप कार्य नहीं कर पा रहे हैं, वहां स्थिति में सुधार के लिए कार्रवाई शुरू की जा चुकी है।

7.2.3 ठोस अपशिष्ट प्रबंधन

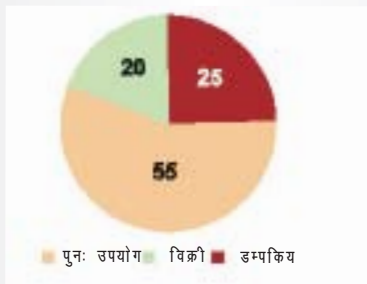
सेल ने स्रोत पर संरक्षण, वसूली तथा उसे पुनः उपयोग योग्य बनाने की कार्रवाइयों सहित अपशिष्ट न्यूनतम करने के लिए प्रभावी नीतियां तैयार की हैं। अपशिष्ट सृजन में कमी पर विशेष रूप से बल दिया गया है तथा लौह अयस्क में प्रभावी धावन प्रक्रिया तथा कोयला मिश्रण में कम राख वाले आयातित कोयले के उपयोग से सिलिका और एल्यूमिना का अंश कम किया गया है।

ठोस अपशिष्ट को पुनः उपयोग योग्य बनाने के लिए किए गए उपायों में से कुछ इस प्रकार हैं :

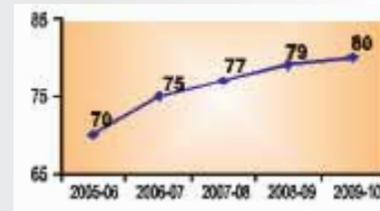
- ग्रेनुलेटेड स्लैग की बिक्री तथा वायु कूलित स्लैग का कारखानों में उपयोग।
- फ्लू डस्ट, एलडी स्लैग, चूना-पत्थर और डोलोमाइट चूर्ण, मिल स्केल और स्लज को पुनः उपयोग योग्य बनाना।
- भिलाई में प्राप्त धमन भट्टी स्लैग के उपयोग के लिए सेल ने मैसर्स जयप्रकाश एसोसिएट्स के साथ एक समझौते पर हस्ताक्षर किए हैं जिसके अंतर्गत 22 लाख टन प्रति वर्ष क्षमता का एक सीमेन्ट प्लांट संयुक्त उद्यम के रूप में लगाया जाएगा। इसी प्रकार की परियोजना बोकारो में भी शुरू की गई है।
- महाराष्ट्र इलेक्ट्रोस्मेल्ट लिमिटेड (चन्द्रपुर) में सिलिका-मैंगनीज ग्रेनुलेटेड स्लैग को वेस्टर्न कोलफील्ड दुर्गापुर, रायत्री खदान में रेत के स्थान पर प्रयोग किया जा रहा है।

वर्ष 2009-10 के दौरान 46 लाख टन ग्रेनुलेटेड स्लैग सीमेन्ट निर्माताओं को बेचा गया जिससे सीमेन्ट कारखाने में क्लिंकर के स्थान पर ग्रेनुलेटेड स्लैग के प्रयोग से क्लिंकर उत्पादन में ऊर्जा की बचत हुई है तथा कार्बन डाइऑक्साइड उत्सर्जन कम हुआ है। 11 लाख टन एलडी स्लैग को पुनः उपयोग योग्य बनाया गया है जो लोहा निर्माण में इतनी ही मात्रा में डोलोमाइट/चूना-पत्थर के स्थान पर प्रयोग किया जा रहा है।

सेल में ठोस अपशिष्ट पदार्थ उपयोग



ठोस अपशिष्ट पदार्थ का प्रतिशत उपयोग

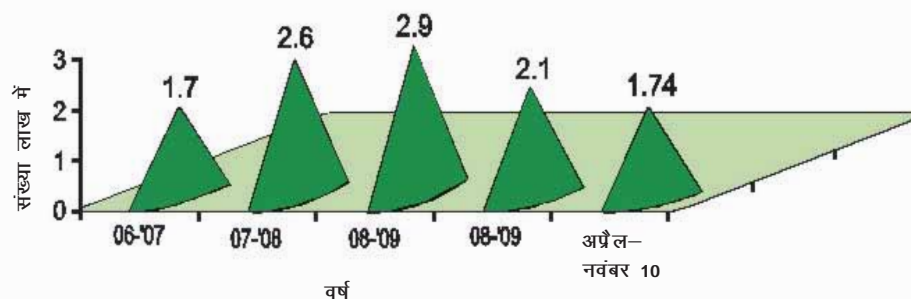


7.2.4 पर्यावरण सुरक्षा के लिए वृक्षारोपण

सभी कारखानों और खानों में बड़े पैमाने पर वृक्ष लगाए जा रहे हैं। किस प्रकार का पेड़ लगाया जाए, यह स्थानीय मिट्टी और वहां के मौसम पर निर्भर होता है। आरम्भ से अब तक सेल में 2 करोड़ से अधिक पेड़ लगाए गए हैं।

वर्ष 2009-10 के दौरान सेल के कारखानों और खानों में 2.1 लाख पौधे रोपित किए गए। अकेले अप्रैल-नवंबर, 2010 में सेल की यूनिटों में 1.74 लाख पौधे लगाए गए।

सेल में लगाए गए वर्षवार पौधों की स्थिति नीचे दी गई है :





7.2.5 खराब भूमि में पर्यावरण बहाली के लिए कार्रवाई

पर्यावरण की पुनर्स्थापना परियोजनाओं के अंतर्गत अप्रैल-नवंबर, 2010 में पूर्णपानी चूना-पत्थर और डोलोमाइट खदान, पूर्णपानी में 5.10 एकड़ (2.06 हेक्टेयर) भूमि में 28,389 पौधे लगाए गए। इनमें अनेक पौधे ऐसे थे जो भूमि को फिर अपने मूल गुणों में वापस लाने में सहायक होते हैं।

7.2.6 आईएसओ 14001 से सम्बद्ध पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली (ईएमएस) का कार्यान्वयन

- कुटेश्वर चूना-पत्थर खानों में ईएमएस कार्यान्वित किया गया।
- भद्रावती स्थित वीआईएसएल के पूरे कारखाने के लिए आईएसओ 14001:2004 के कार्यान्वयन संबंधी गतिविधियां जारी हैं।
- बरसुआ लौह अयस्क खान के कर्मचारियों के लिए ईएमएस जागरूकता कार्यक्रम का आयोजन किया गया। इसका उद्देश्य खान में सितंबर 2010 में ईएमएस आईएसओ : 14001 लागू करना है।
- डल्ली (मशीनीकृत) खानों में अगस्त 2010 में कानूनी आवश्यकताओं के बारे में ईएमएस से सम्बद्ध आईएसओ 14001 निरीक्षण ऑडिट किया गया।

7.2.7 विश्व पर्यावरण संरक्षण के लिए पहल

सेल में सीटीसी परियोजना की समाप्ति

- सेल ने यूएनडीपी के साथ कार्बन टेट्रा क्लोराइड (सीटीसी) के स्थान पर एक अन्य परियोजना हाथ में ली है तथा इसे भिलाई, दुर्गापुर, राउरकेला, बोकारो और इस्को इस्पात कारखाने तथा सेलम इस्पात कारखाने में लागू किया गया है। सभी छह कारखानों में सीटीसी का प्रयोग बिल्कुल रोक दिया गया है।
- लाभ प्राप्त करने वाले सभी छह कारखानों में चालू करने की गतिविधियां प्रगति के विभिन्न चरणों में हैं।

स्वच्छ विकास व्यवस्था (सीडीएम)

- छह वीईआर (वेरीफाइड एमीशन रिडक्शन) के लिए सीडीएम परियोजनाएं पूरी कर ली गई हैं तथा डीओई (नामित परिचालन संस्था) ने इन्हें वैध करार दिया है। इन परियोजनाओं से पुरानी तिथियों से 19 लाख वीईआर की क्षमता प्राप्त हुई है। प्राप्त कार्बन क्रेडिट बेचने के लिए नीलामी दस्तावेजों को अंतिम रूप दिया जा चुका है तथा नीलामी की कार्रवाई करने से पूर्व वीईआर रखने के लिए रजिस्ट्री के बारे में अंतिम निर्णय के लिए कार्रवाई जारी है।
- 17 वीईआर परियोजनाओं के लिए मेजबान राष्ट्र की स्वीकृति प्राप्त हो चुकी है। इनमें से चार परियोजनाएं सीडीएम साइकिल के अग्रिम चरण में हैं तथा आशा है कि इन्हें इसी वित्त में पंजीकरण के लिए यूनाइटेड नेशन्स फ्रेमवर्क कन्वेंशन फॉर क्लाइमेट चेंज (यूएनएफसीसीसी) के पास दाखिल कर दिया जाएगा।
- सेल ने 25-27 मई, 2010 के दौरान कोबे, जापान में आयोजित एशिया पैसिफिक पार्टनरशिप फॉर क्लीन डवलपमेंट एंड क्लाइमेट के 9वें कार्यदल की बैठक में भाग लिया।

पर्यावरण जागरूकता कार्यक्रम

- विश्व पर्यावरण दिवस, पृथ्वी दिवस, ओजोन दिवस, पर्यावरण माह, खान तथा खनिज संरक्षण सप्ताह जैसे विभिन्न जागरूकता कार्यक्रमों का आयोजन किया गया तथा पर्यावरण संबंधी जागरूकता का प्रसार किया गया।
- इसके अतिरिक्त कर्मचारियों, छात्रों और आम जनता के सहयोग से बड़ी संख्या में वृक्षा रोपण, पर्यावरण संबंधी क्विज़ और चित्रकारी व लेख प्रतियोगिताओं का आयोजन किया गया, जिनका उद्देश्य लोगों में पर्यावरण के प्रति जागरूकता लाना था।

पर्यावरण के क्षेत्र में सम्मान

- भिलाई इस्पात कारखाने को सीआईआई-आईटीसी सस्टेनिबिलिटी पुरस्कार-2010 प्रदान किया गया।
- खनन और धातु क्षेत्र में सेल के निम्नलिखित कारखानों को ग्रीनटैक पर्यावरण उत्कृष्टता पुरस्कार-2010 के लिए चुना गया है।
 - भिलाई को प्लेटिनम श्रेणी में
 - दुर्गापुर और बोकारो को स्वर्ण श्रेणी में
- भिलाई इस्पात कारखाने को पर्यावरण आविष्कार पुरस्कार-2010 प्रदान किया गया।



7.2.8 ऊर्जा प्रबंधन

ऊर्जा संरक्षण एवं पर्यावरण प्रबंधन

प्रति टन कच्चा इस्पात (जीकैल./टन कच्चा इस्पात) के लिए ऊर्जा का उपभोग

कारखाना	2009-10	2010-11 (अप्रैल-दिसंबर '10)
भिलाई	6.56	6.66
दुर्गापुर	6.55	6.78
राउरकेला	6.97	6.89
बोकारो	6.74	6.88
आईएसपी	8.18	8.23
सेल	6.72	6.82

वर्ष 2009-10 के दौरान सेल में कार्यान्वित कुछ महत्वपूर्ण ऊर्जा संरक्षण योजनाओं का विवरण नीचे दिया गया है :

भिलाई इस्पात कारखाना (बीएसपी)

- कोक ओवन तथा सीसीडी क्षेत्र में वैगन टिपलर के बैल्ट फीडरों में वीवीवीएफ ड्राइव चालू की गई जिससे मोटर को एक से अधिक गति सेल चलाया जा सके तथा हॉपर से माल हटाना तथा उस पर नियंत्रण रखना सम्भव हो सका।
- सिंटरिंग संयंत्र-2 में पीएमडी और एसएमडी के लिए मेग्नेटिक जल देना शुरू किया गया जिससे सिंटर मिक्स में नमी में कमी और उसके फ़ैलाव में बेहतरी लाई जा सके तथा इन्टरमीडियेट बंकरों में सिंटर चार्ज को भाप से पहले गर्म किया जा सके।
- सिंटरिंग संयंत्र-3 में उत्पादन लाइन-3 का व्यर्थ परिचालन बंद किया गया तथा फ्लक्स क्रशिंग के लिए 3 में से 2 हैमर क्रशर चलाए गए और उपस्कर का बेकार परिचालन बंद किया गया।
- निजी स्रोतों से धमन भट्टी-2 में टार इंजेक्शन प्रणाली स्थापित तथा चालू की गई।
- एसएमएस-2 में एलएफ-2 आईडी पंखा 1 और 2 डैम्पर ओपनिंग-क्लोजिंग सर्किट में संशोधन किया गया जिससे ऊर्जा की बचत हुई।
- रेल और स्ट्रक्चरल मिल में प्लेट मिल में रोलिंग फील्ड रोल टेबल नं. 1 की डीसी मोटर के स्थान पर वीवीवीएफ सहित एसी मोटर लगाई गई तथा पारम्परिक कॉन्टेक्टर योजना के स्थान पर 16 वीवीवीएफ ड्राइव चालू की गई।
- प्लेट मिल में (i) सिंगल और डबल रैक पुशर के आर्मेचर सप्लाय के लिए कम वोल्टेज (145 वीडीसी) प्रणाली के लिए व्यवस्था, (ii) स्प्रे कूलिंग उपकरण के नीचे रोल टेबल में कम वोल्टेज (145 वीडीसी) प्रणाली की सप्लाय की व्यवस्था, (iii) निरीक्षण बैड 3 और ट्रांसफर बैड 2 में वीवीवीएफ ड्राइव की स्थापना (iv) प्लेट मिल को कास्टर 6 के स्लैब की हॉट चार्जिंग।
- सीसीएस सेकेण्डरी कूलिंग, प्लेट मिल स्केल पिट और 25 लाख टन क्षमता के रोलिंग मिल क्षेत्र में विभिन्न पम्प हाउसों में 7 नए कम ऊर्जा की खपत वाले पम्पों की स्थापना।
- ईटीपी सुरंग में सामान्य बल्ब के स्थान पर कम बिजली की खपत वाले एचपीएसवी लैम्प की स्थापना से क्षेत्र में रोशनी में सुधार।
- (i) कोक ओवन बैटरी 1-8 को धमन भट्टी गैस की सप्लाय के लिए 2200 मिमी. व्यास की गैस लाइन और (ii) 1600 मिमी. व्यास की पाइप लाइन के लिए 1200 मिमी. व्यास की मिश्रित गैस लाइन का संशोधन।

दुर्गापुर इस्पात कारखाना (डीएसपी)

- सिंटर प्लांट 1 की मशीन नं. 1 में मल्टी स्लिट बर्नर की स्थापना (आरडीसीआईएस)।
- धमन भट्टी 3 और धमन भट्टी 4 में सीडीआई में स्थायित्व (आरडीसीआईएस)।
- मशीन पर भाप और ब्लास्ट लीक करने से रोकने के लिए सीलिंग।
- भाप लाइन तथा अन्य गरम सतह का इन्सुलेशन।



राउरकेला इस्पात कारखाना (आरएसपी)

- कोक ओवन बैटरी-4 को चालू करना।
- नए 1 लाख घन मीटर कोक ओवन गैस होल्डर के संबंध में गतिविधियां जारी हैं। आशा है कि यह अप्रैल 2010 के तीसरे सप्ताह तक चालू हो जाएगा।
- 1000 वर्ग मीटर क्षतिग्रस्त इन्सुलेशन के स्थान पर नया इन्सुलेशन।
- एसएमएस-II, सीसीएम-II और आरएमपी-II का अंतर-कारखाना ऊर्जा ऑडिट।

बोकारो इस्पात कारखाना (बीएसएल)

- एसएमएस-II में उच्च ताप लैडल हीटिंग प्रणाली की स्थापना।
- प्रति माह 17 ओवनों की दर से ओवनों की ड्राई गनटिंग।
- उपोत्पाद संयंत्र में प्रति वर्ष 250 दिनों के लिए भाषीय एकज़ास्टर का परिचालन।
- पूंजीगत मरम्मत कार्यों के दौरान धमन भट्टी-3 के स्टोवों के स्तर में सुधार।
- धमन भट्टी-1 में टार इंजेक्शन में वृद्धि।
- सभी धमन भट्टियों में ऑक्सीजन प्रज्वलन में वृद्धि।
- बीओओ ऑक्सीजन संयंत्र के परिचालन से प्रक्रिया भाप उपभोग में कमी।
- सोकिंग पिटों के 5 रिकपूटर्स की पूंजीगत मरम्मत।
- 16 किमी. पानी की लाइन और 17,000 वर्ग मीटर क्षतिग्रस्त स्टीम लाइन के स्थान पर नई लाइनें बिछाना।
- भाप रोकने के लिए 45 ट्रेप की व्यवस्था।
- आरएमपी भट्टों को कोक गैस की सप्लाई में वृद्धि।

7.2.9 वर्ष 2010-11 में कार्यान्वयन के अंतर्गत चलाई जा रही कुछ महत्वपूर्ण ऊर्जा संरक्षण योजनाएं इस प्रकार हैं :

भिलाई इस्पात कारखाना (बीएसपी)

- सिंटर प्लांट 1 एवं 2 में हॉट वाटर जेनरेशन के लिए सिंटर कूलर से वेस्ट हीट रिकवरी (आरडीसीआईएस)।
- ब्लास्ट फर्नेस 4 के स्टोव का आधुनिकीकरण।
- नए एलडी गैस होल्डर की स्थापना।
- निजी संसाधनों से प्लेट मिल में नई नार्मलाइजिंग भट्टी चालू करना।
- उपलब्ध अतिरिक्त बीएफ गैस के उपयोग हेतु पीबीएस के बॉयलर 1 में बीएफ गैस बर्नर का संशोधन (आरडीसीआईएस)।

दुर्गापुर इस्पात कारखाना (डीएसपी)

- सिंटर प्लांट 1 और सिंटर प्लांट 2 में मशीन 2 में मल्टीस्लिट बर्नर शुरू (आरडीसीआईएस)।
- सैक्शन मिल की री-हीटिंग भट्टी 1 और 2 में कम्बशन प्रणाली में संशोधन।
- मशीन पर भाप तथा ब्लास्ट की निकासी बंद करने के लिए सीलिंग।
- स्टीम लाइन और अन्य गरम सतह का इन्सुलेशन।

राउरकेला इस्पात कारखाना (आरएसपी)

- ब्लास्ट फर्नेस 4 में सीडीआई
- ब्लास्ट फर्नेस 1 में टार इंजेक्शन
- सिंटर प्लांट 1 में मिश्रित गैस फायरिंग के लिए मल्टी स्लिट बर्नर में संशोधन।
- एमपी बॉयलरों में आंशिक रूप से तेल/कोयले की फायरिंग के स्थान पर मिश्रित गैस की फायरिंग प्रारम्भ करना।

बोकारो इस्पात कारखाना (बीएसएल)

- दिसंबर 2010 और जनवरी 2011 में क्रमशः बैटरी 1 और 2 के पुनर्निर्माण के पश्चात् उन्हें चालू करना; कोक ओवन बैटरी-4 की दीवार की मरम्मत; बैटरी-5 के द्वार और द्वार फ्रेम की सफाई के साथ पुनरुद्धार; बैटरी-7 के सभी पुशर साइड दरवाजों की बदली; बैटरी 6 और 8 की 50 लैवलर खिड़कियों की बदली।



- बीपीपी में स्टीम एक्ज़ास्टर को अधिकतम दिनों तक चलाना।
- ओवनों की ड्राइ गनटिंग-प्रति माह 25 ओवन की दर से।
- कोयले का उपयुक्त मिश्रण तैयार करने के लिए पुराने 24 मापक फीडरों का नई प्रणाली से एकीकरण।
- ब्लास्ट फर्नेस 2 और 3 में सीडीआई चालू करना।
- ब्लास्ट फर्नेस 2 के जीसीपी सहित स्तर में सुधार।
- ब्लास्ट फर्नेस-5 की पूंजीगत मरम्मत के दौरान फर्नेस के स्टोव के स्तर में सुधार।
- एसएमएस-1 के दो एक्ज़ास्टरों के लिए सॉफ्ट स्टार्टर शुरू करना।
- कास्टेबिल लाइनिंग सहित सोकिंग पिट संख्या 8 और 23 का आधुनिकीकरण।
- पूंजीगत मरम्मत के दौरान एचएसएम की आरएचएफ-3 के धातुयी रिकूपरेटर में परिवर्तन तथा आरएचएफ-4 की छत की मरम्मत।
- कोल्ड रोलिंग मिल की एनीलिंग-1 में 15 बेस पंखों की मरम्मत।
- विभिन्न व्यास के 10 किमी. क्षतिग्रस्त पाइपलाइन की बदली।
- प्रोसेस स्टीम लाइन के ऊपर 18,000 वर्ग मीटर क्षतिग्रस्त इन्सुलेशन की बदली।
- 50 स्टीम ट्रेप की स्थापना।
- सरप्लस बीएफ गैस सप्लाई करने हेतु बीपीएससीएल (बिजलीघर) के लिए अतिरिक्त ब्लास्ट फर्नेस गैस लाइन चालू करना।
- एलआरएस-I और II में लैडल हीटिंग प्रणाली तथा हॉट मैटल स्थानांतरण लैडल को शॉप में गर्म करने के लिए हीटिंग प्रणाली (आरडीसीआईएस)।

7.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

7.3.1 ऊर्जा प्रबंधन

ऊर्जा उपभोग (जीकैल/टन कच्चा इस्पात) और कार्बन डाइऑक्साइड उत्सर्जन (टन/टन कच्चा इस्पात)

वर्ष	विशेष ऊर्जा खपत (जी.कैल/टीसीएस)	कार्बन डाइऑक्साइड उत्सर्जन (टन/टीसीएस)
2009-10	6.09*	2.548*
2010-11 (दिसंबर तक)	6.18*	2.558*

* प्रधानमंत्री ट्रॉफी के लिए अपनाई गई प्रणाली

7.3.2 वर्ष 2009-10 में ऊर्जा उपभोग में कमी के लिए किए गए उपाय :

- भट्टी की छत की मरम्मत कर एलएमएमएम वॉकिंग बीम फर्नेस 2 में ताप हानि कम करना।
- एमएमएसएम डब्ल्यूबीएफ 1 में चार्जिंग द्वार का स्वचालित परिचालन।
- सिंटर संयंत्र भट्टी के नीचे वैक्यूम चैम्बर गेट के स्थान पर नया गेट लगा कर भट्टी प्रैशर में सुधार।
- एसपी में सक्शन साइलेंसर की पुनर्स्थापना से फीड वायु कम्प्रेसर में सक्शन प्रैशर में 80 एमएमडब्ल्यूसी सुधार।
- चिल्ड वाटर प्लांट में कम ऊर्जा की खपत वाले पम्प की स्थापना।
- ताप बिजलीघर में ब्लास्ट फर्नेस गैस की खपत में बॉयलर 1 के टुबुलर एयर हीटर की बदली।
- परम्परागत आईएफएम के स्थान पर हाई आर्क इग्निटरों की स्थापना से लो स्पीड डीजल उपभोग में कमी।
- चिल्ड वाटर प्लांट-1 में चिलर चालू करना।
- सेंट्रल मशीन शॉप (दो) और फोर्ज शॉप (दो) की हीट ट्रीटमेंट भट्टियों में ताप नियंत्रण के लिए पीएलसी का प्रावधान।
- बैट-4 में सीओ गैस फायरिंग के स्थान पर मिश्रित गैस (बीएफ गैस + सीओ गैस) फायरिंग करना।
- राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड, इस्पात मंत्रालय, वित्त मंत्रालय ने जापान की न्यू एनर्जी एंड इंडस्ट्रियल टेक्नोलॉजी डेवलपमेंट



ऑर्गनाइजेशन (एनईडीओ) के साथ एक समझौते पर हस्ताक्षर किए हैं जिसके अंतर्गत सिंटर मशीन 1 और 2 में सिंटर स्ट्रेट लाइन कूलर में 20.6 मेगावाट की परिशिष्ट हीट रिकवरी प्रणाली स्थापित की जाएगी। यह भारतीय इस्पात उद्योग में अपनी तरह की पहली परियोजना है। परियोजना को जापान की ग्रीन एड योजना के अंतर्गत कार्यान्वित किया जा रहा है। इस परियोजना से प्रति वर्ष कार्बन डाइऑक्साइड उत्सर्जन 116585 टन कम हो जाएगा।

7.3.3 ऊर्जा के उपभोग में कमी के लिए किए गए/किए जा रहे उपाय (2010-11) :

- ताप बिजलीघर के बॉयलर 2 में टुबुलर एयर हीटर की बदली।
- टर्बो ब्लोअर 1, 2 और 3 तथा टर्बो जनरेटर 2 और 3 में रसायन सफाई से कन्डेन्सर वैक्यूम में सुधार।
- चिल्ड वाटर प्लांट-3 में वर्तमान चिलर (1, 3 और 7) के स्थान पर पर्यावरण समर्थक कम ऊर्जा खपत वाले चिलरों की स्थापना।
- चिल्ड वाटर प्लांट-2 में दो कम ऊर्जा की खपत वाले चिलरों की स्थापना।
- एमएमएसएम के एफ/सी 2 में वायु तथा गैस रीकूपरेटर की बदली।
- पिंच रोल और लेइंग हैड ड्राइव रोकने पर स्टेल्मोर कन्वेयर ड्राइव को रोकने के लिए इन्टरलॉक व्यवस्था।
- ईंधन के वितरण को अधिकतम करने के लिए बैटरी-3 में कोक ओवन गैस फायरिंग के स्थान पर मिश्रित गैस (सीओ गैस + बीओ गैस) की फायरिंग।
- थर्मल रीज़ीम में सुधार के लिए स्टोव नंबर 3 और 6 की रीलाइनिंग।
- वैद्युत प्रणालियों में वीवीवीएफ ड्राइवों की स्थापना।
- वर्तमान फ्लोरोसेंट ट्यूब लाइट के स्थान पर कम ऊर्जा की खपत वाली ट्यूब लाइट (टी 5) लगाना।
- पुराने एयर कंडीशनरों के स्थान पर दो स्टार रेटेड एयर कंडीशनर लगाना (200)।
- प्राकृतिक रोशनी के प्रयोग के लिए 1760 ट्रांसलूसेंट शीट स्थापित करना।
- आरआईएनएल ने वीएसपी के 37 विभागों में बीएस ईएन: 16001 ऊर्जा प्रबंधन प्रणाली अपनाई है तथा इसे मैसर्स बीवीसीआई से प्रमाणपत्र प्राप्त हुआ है। यह पहला सार्वजनिक उपक्रम तथा भारत में पहला एकीकृत इस्पात कारखाना है जिसे ऊर्जा प्रबंधन प्रणाली के लिए प्रमाणपत्र प्रदान किया गया है।



7.3.4 जारी ऊर्जा संरक्षण योजनाएं

- धमन भट्टी 1 और 2 में पलवराइज्ड कोल इंजेक्शन की स्थापना।
- सिंटर मशीन 1 और 2 के सिंटर स्ट्रेट लाइन कूलर में 20.6 मेगावाट क्षमता की वेस्ट हीट रिकवरी प्रणाली की स्थापना।
- सिंटर प्लांट-3 में विस्तार के दौरान धमन भट्टी 3 में पलवराइज्ड कोल इंजेक्शन, धमन भट्टी 3 के स्टोवों में वेस्ट हीट रिकवरी प्रणाली, सिंटर प्लांट-3 के मल्टी स्लिट बर्नरों में कम ऊर्जा की खपत वाली भट्टी, एसपी-3 के सर्कुलर कूलर से हीट रिकवरी, कम ऊर्जा खपत वाली एयर सेपरेशन यूनिट 4 और 5 आदि की स्थापना से ऊर्जा की बचत की सुविधाएं उपलब्ध कराना।



7.3.5 पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली

पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली का कार्यान्वयन

वाइज़ैंग स्टील देश में पहला ऐसा एकीकृत इस्पात कारखाना है जिसे आईएसओ 9001, 14001 और 18001 तीनों अंतर्राष्ट्रीय मानकों के लिए प्रमाणित किया गया है।

वाइज़ैंग स्टील ने पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली के कार्यान्वयन से प्राप्त लाभों का पूर्ण उपयोग किया है तथा इससे निम्नलिखित लाभ प्राप्त किए हैं :

- पर्यावरण मामलों की निरन्तर समीक्षा करने के लिए एक रास्ता तैयार करना।
- गलतियों में आवश्यक सुधार के लिए कार्रवाई हेतु पर्यावरण घटनाओं पर नज़र रखना।
- सभी को नवीनतम कानूनों और उनके संबंध में आवश्यक कार्रवाई के बारे में सूचना देना।
- कर्मचारियों, ठेके के कर्मियों, सप्लायरों और आसपास की जनता में जागरूकता फैलाना।
- संसाधनों के उपभोग में कमी, ओडीसी के उपयोग में कमी, अपशिष्ट के प्रयोग, पर्यावरण मॉनीटरिंग, खतरनाक सामान का उपयोग पूरी तरह से समाप्त करने के क्षेत्र में अनेक पर्यावरण प्रबंधन कार्यक्रमों पर जोर दिया जा रहा है और उनमें "निरन्तर सुधार" को बढ़ावा दिया जा रहा है।

वीएसपी द्वारा हाथ में ली गई विभिन्न पर्यावरण प्रबंधन परियोजनाओं का विवरण नीचे दिया गया है :

क्र. सं.	पर्यावरण सुधार के क्षेत्र	पर्या. प्रबं. कार्यक्रमों की संख्या (2007-08)	पर्या. प्रबं. कार्यक्रमों की संख्या (2008-09)	पर्या. प्रबं. कार्यक्रमों की संख्या (2009-10)
1	ओज़ोन कम करने वाले तत्वों की कमी	5	4	8
2	वायु प्रदूषण नियंत्रण	6	1	6
3	जल संरक्षण एवं गुणवत्ता	2	1	4
4	खतरनाक अपशिष्ट प्रबंधन	13	10	11
5	संसाधन संरक्षण	21	18	19
6	ऊर्जा संरक्षण	7	9	5
7	पर्यावरण मॉनीटरिंग	3	1	1
8	अपशिष्ट प्रबंधन	1	1	2
9	वन एवं बाग विकास	2	1	0
10	पर्यावरण संबंधी प्रशिक्षण	1	1	1
	कुल	61	47	57

7.3.6 वीएसपी में पर्यावरण प्रबंधन क्षेत्र में उपलब्धियां

- लाइन पर्यावरण मॉनीटरिंग प्रणाली में वातावरण में वायु की क्वालिटी तथा निरन्तर स्टेक उत्सर्जन की मॉनीटरिंग।
- वीएसपी ने प्रदूषण नियंत्रण के लिए कई पर्यावरण प्रबंधन परियोजनाएं प्रारम्भ कीं तथा उनमें निवेश किया है। गत पांच वर्षों में ₹ 92.52 करोड़ मूल्य की पर्यावरण परियोजनाओं को कार्यान्वित किया गया है तथा ₹ 499.36 करोड़ की परियोजनाएं कार्यान्वित की जा रही हैं। आशा है कि ये वर्ष 2011-12 तक पूरी हो जाएंगी।
- वीएसपी वैज्ञानिक तौर पर खतरनाक अपशिष्ट का निपटान कर रहा है तथा उक्त के अतिरिक्त यह भारत का एकमात्र ऐसा कारखाना है जिसने व्यर्थ सामान जमा करने के लिए विविध अपशिष्ट भण्डार तैयार किया है।
- कारखाने की तीन दिशाओं में वायु की क्वालिटी मानकों के काफी भीतर है।
- स्टेक उत्सर्जन जमाव मानकों के काफी भीतर है।
- अमोनियम नाइट्रेट 2 को छोड़ बाकी व्यर्थ की क्वालिटी मानकों के अनुरूप है।
- वर्ष 2009-10 में 91.53% ठोस अपशिष्टों का उपयोग किया गया तथा वर्ष 2010-11 (दिसंबर तक) 86.38% ठोस अपशिष्ट प्रयोग में लाए गए।



- शत-प्रतिशत खतरनाक अपशिष्टों का कानून के अनुसार निपटान किया जाता है।

7.4 एनएमडीसी लिमिटेड

7.4.1 कर्नाटक एवं छत्तीसगढ़ स्थित परियोजनाओं से वास्तविक ऊर्जा खपत :

वर्ष 2008-09 के लिए ऊर्जा खपत	: 1.79 कि.वा.घं. प्रति टन लौह अयस्क का उत्खनन
वर्ष 2009-10 के लिए ऊर्जा खपत	: 1.72 कि.वा.घं. प्रति टन लौह अयस्क का उत्खनन
वर्ष 2010-11 के दौरान ऊर्जा खपत (अप्रैल-दिसंबर)	: 1.83 कि.वा.घं. प्रति टन लौह अयस्क का उत्खनन
वर्ष 2010-11 के दौरान ऊर्जा खपत (जनवरी-मार्च-अनुमानित)	: 1.78 कि.वा.घं. प्रति टन लौह अयस्क का उत्खनन

एनएमडीसी की बैलाडीला लौह अयस्क खान, किरानदूल कॉम्प्लेक्स (भण्डार 14/11 सी) और बछेली कॉम्प्लेक्स (भण्डार 5), दोगिमलाई लौह अयस्क परियोजना और हीरा माइनिंग प्रोजेक्ट, मझगावन, पन्ना को आईएसओ 14001:2004 पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली से प्रमाणपत्र मिला हुआ है।

7.4.2 पर्यावरण एवं प्रदूषण नियंत्रण उपाय :

एनएमडीसी पर्यावरण तथा वन मंत्रालय द्वारा मान्यता प्राप्त प्रयोगशालाओं से सभी परियोजनाओं के शुरू होने के पश्चात् पर्यावरण मॉनीटरिंग करवा रहा है। अध्ययन में मेट्रोलॉजिकल आंकड़े, पीएम 10, एसओ2, एनओएक्स और सीओ2 के लिए व्याप्त वायु की क्वालिटी का मॉनीटरिंग, जल क्वालिटी का मॉनीटरिंग, वातावरण तथा कार्य क्षेत्र में ध्वनि के स्तर का मॉनीटरिंग तथा मिट्टी की क्वालिटी का विश्लेषण शामिल किए गए हैं। अध्ययनों से पता चला है कि पर्यावरण मानदण्ड वायु प्रदूषकों के लिए छत्तीसगढ़ प्रदूषण नियंत्रण मण्डल (सीपीसीबी) द्वारा निर्धारित मानकों के भीतर हैं तथा निकासी वाले पानी की क्वालिटी जीएसआर : 422 ई मानक, ध्वनि का स्तर व्याप्त वायु तथा कार्य क्षेत्र में अनुमति प्राप्त स्तरों के भीतर है।



एनएमडीसी में पौध-रोपण पहल

7.4.3 पर्यावरण प्रदूषण नियंत्रण उपाय :

परियोजनाओं के तहत की गई गतिविधियों का विवरण नीचे दिया जा रहा है :

- कार्यशाला से निकलने वाले व्यर्थ सामान में से तेल और ग्रीस तथा अलग हुए ठोस पदार्थ हटाने के लिए एफ्लुएंट ट्रीटमेंट संयंत्र जैसे प्रदूषण नियंत्रण उपस्कर लगाए गए हैं।
- क्लासीफायर, हाइड्रो क्लोन, थिकनर के प्रयोग के लिए पानी के साथ लौह अयस्क की वसूली।
- मानसून के दौरान टेलिंग बांध की मॉनीटरिंग, जिससे आगे के नालों में साफ पानी भेजा जा सके।
- मानसून के दौरान सभी चैक बांधों से मिट्टी आदि हटाना और उनकी सफाई।
- खानों तक माल ले जाने के लिए सड़कों, सेवा सड़कों तथा फीडर सड़कों पर पानी का छिड़काव जिससे धूल के कण हवा में न जा सकें।
- हवा में धूल जाने से रोकने के लिए डम्पर प्लेटफार्म, हस्तांतरण स्थानों पर पानी का छिड़काव।
- एमसीओ द्वारा प्रभावी ढंग से परिचालन सुनिश्चित करने के लिए ऐसे क्षेत्रों में जहां आवाज बहुत अधिक है, साउंडप्रूफ केबिनो का निर्माण।



- वृक्षारोपण तथा उनका रखरखाव।

7.4.5 गुणवत्ता प्रबंधन

कंपनी बैलाडीला लौह अयस्क खान, किरानदूल कॉम्प्लेक्स, बैलाडील लौह अयस्क खान, बछेली कॉम्प्लेक्स, दोनीमलाई लौह अयस्क खान तथा अनुसंधान एवं विकास केन्द्र, हैदराबाद के लिए आईएसओ 9001:2008 से प्रमाणित है।

ऊर्जा के उपभोग में कमी लाने के लिए किए गए/किए जा रहे उपाय इस प्रकार हैं :

- एचटी और एलटी पर स्टेटिक कैपेसिटर के साथ पावर फैक्टर लगभग 0.95 पर बनाए रखा जाता है और मांग का उपयुक्त प्रबंधन किया जाता है।
- एनएमडीसी ने ऊर्जा ऑडिट अध्ययनों के लिए परामर्शदाता नियुक्त किए हैं तथा उनकी सिफारिशों को कार्यान्वित किया जा रहा है।
- नगरियों में रिहाइशी मकानों में इलेक्ट्रॉनिक ब्लास्ट के साथ फ्लोरोसेंट लैंथ लगाए गए हैं।
- परम्परागत तार से वाइडिंग किए हुए रेगुलेटर्स के स्थान पर पंखों के इलेक्ट्रॉनिक रेगुलेटर लगाए गए।
- टाइमर्स को सड़क पर लगी बत्तियों, सरकारी भवनों, खनिज ले जाने वाली सड़कों पर रोशनी और विभिन्न उपकरणों को चलाने के लिए बिजली तथा कारखाने में रोशनी करने आदि व्यवस्था के लिए ऑटोमेटिक स्विच लगाए गए जिससे सभी लाइट एक साथ बंद की जा सकें।
- नगरी में ऊर्जा की कुल खपत धीरे-धीरे कम की जा रही है तथा इस संबंध में लोगों को घरों तथा सरकारी भवनों में बिजली व्यर्थ न होने देने की सलाह दी जा रही है।
- एडी करन्ट नियंत्रण मोटरों के स्थान पर ऊर्जा की बचत करने वाली वीएफ ड्राइव चालित मोटर लगाई जा रही हैं।
- कारखाने के भवनों में पारदर्शी शीट लगाई गई हैं जिससे प्राकृतिक रोशनी भीतर आ सके।
- कन्चेयर प्रणाली में बिजली पैदा करने के लिए अधिकतम फीड दर बनाए रखी जाती है तथा कुल ऊर्जा खपत कम करने के लिए इसका प्रयोग होता है।
- हॉस्टल/अस्पतालों में सौर वाटर हीटर लगाए गए हैं।
- सड़कों पर इन्डक्शन मैग्नेटिक कपल्ड लाइट उपकरण (जो परम्परागत एचपीएस/एचपीएमवी उपस्करों से कम बिजली लेते हैं) लगाए गए हैं।

7.5 मॉयल लिमिटेड

कंपनी की पर्यावरण अनुकूल खनन रणनीति में निम्न शामिल हैं :

- वैज्ञानिक खान आयोजन
- प्रभावी प्रदूषण नियंत्रण उपाय
- साधनों का अधिकतम उपयोग
- हवा, जल, ध्वनि एवं कंपन गुणवत्ता की नियमित निगरानी
- डिग्रेडेड जमीन का बायोलॉजिकल रिक्लेमेशन
- पुनः प्राप्त क्षेत्रों की पुनः बहाली
- ग्रामीण एवं सामुदायिक विकास

वायु, जल, ध्वनि एवं खतरनाक कचरे के लिए उत्सर्जन/प्रदूषण का वर्तमान स्तर राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड (एसपीसीबी) द्वारा निर्धारित किया जाता है। इन घटकों की नियमित निगरानी निजी स्तर के साथ-साथ राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड अधिकारियों द्वारा की जाती है। उत्सर्जन/प्रदूषण को सक्षम एजेंसियों द्वारा निर्धारित मानकों से नीचे पाया गया। प्रदूषकों को नियंत्रित करने के लिए विभिन्न उपाय किए गए जिनका संक्षिप्त रूप से नीचे वर्णन किया जा रहा है :

7.5.1 वायु प्रदूषण नियंत्रण

धूल उत्सर्जन के केंद्र हैं : i) ब्लास्ट होल ड्रिलिंग, ii) ब्लास्टिंग, iii) कूड़ा-कर्कट की लदाई, iv) अयस्क, वेस्ट रॉक तथा मृदा का परिवहन, v) क्रशर्स एवं अयस्क प्रोसेसिंग प्लांट, vi) अयस्क का ट्रकों में प्रेषण। इन केंद्रों पर धूल का शमन निम्न तरीकों से सुनिश्चित



किया जाता है :

- ब्लास्ट होल्स की वेट ड्रिलिंग।
- लोडिंग से पहले कूड़े-ककट को गीला किया जाना।
- ढुलाई सड़कों पर पानी का छिड़काव अक्सर किया जाएगा, जिसके लिए पानी के टैंकरों में छिड़काव की व्यवस्था की गई है।
- गहरे बड़े ब्लास्ट हॉल की ड्रिलिंग के दौरान निकलने वाली धूल को नियंत्रित करने के लिए विनिर्माताओं द्वारा यथा अनुशंसित ड्रिलिंग गति रखी जाती है।

उत्सर्जन का नियंत्रण करने के लिए नियमित रूप से वाहनों एवं मशीनरियों का रख-रखाव किया जाता है; सभी समस्त मशीनरी की समय पर समुचित रख-रखाव के लिए खनन क्षेत्र में एक पूर्णतः सुसज्जित वर्कशॉप कार्य कर रही है। इस तरह से समुचित रख-रखाव से यह सुनिश्चित होगा कि इनसे गैस उत्सर्जन कम से कम हो। ढुलाई मार्गों एवं ओवरबर्डन डम्पस में हरित पट्टी का विकास किया गया है। धूल धूसरित माहौल में सभी कामगारों को डस्ट रेस्पिरेटर्स प्रदान किए गए हैं; एक अच्छे गृह रख-रखाव एवं समुचित अनुरक्षण को आत्मसात किया जाता है जिससे प्रदूषण नियंत्रित करने में मदद मिलती है।

7.5.2 जल प्रदूषण

- भूमिगत खनन प्रचालन के दौरान पम्प किए गए पानी को वृक्षारोपण एवं सैंड स्टोविंग प्रचालन के लिए पूर्णतः उपयोग किया जाता है।
- खुले गड्ढों में एकत्रित बरसात का पानी हर वर्ष धूल शमन एवं वृक्षारोपण गतिविधियों के लिए उपयोग किया जाता है।
- नजदीक के जल स्रोतों में किसी भी खान से पानी की निकासी नहीं की जाती।

7.5.3 ध्वनि प्रदूषण

ध्वनि एवं भूमि के कंपन को कम करने के लिए निम्न उपाय किए जाते हैं :

- उपयुक्त मशीनरी एवं उपकरण का चयन कर, उपकरण की समुचित माउंटिंग एवं वेंटिलेशन प्रणालियों द्वारा स्रोत पर ही ध्वनि कम करने का बेहतर तरीका अपनाया जाता है और जहां व्यावहारिक हो, ध्वनि इंसुलेंटिंग एन्क्लोजर्स या पैडिंग प्रदान किए जाते हैं।
- नए उपकरण खरीदे जाते हैं और इस तरह से इनके डिजाइन/प्रचालन के लिए ध्वनि उत्सर्जन अनुकूलतम होता है। समुचित रख-रखाव/कार्य किया जाता है ताकि ध्वनि स्तर सीमा के अंदर रहे।
- ध्वनि ट्रांसमिशन को रोकने के लिए खान क्षेत्र में और आस-पास झाड़ियों वाले पेड़ लगाने से यह एक अच्छी छतरी का काम करती है। खनन क्षेत्रों में ध्वनि को कम करने में सहायक भूमिका अदा करने के लिए विभिन्न ऊंचाई के पेड़ों वाली 50 मीटर चौड़ी पट्टी उपयोगी सिद्ध होती है।

7.5.4 ठोस अपशिष्ट प्रबंधन

- विवेच्य अवधि के दौरान औसतन 30 लाख घन मीटर ठोस अपशिष्ट पैदा हुआ। मॉयल ने इस अपशिष्ट को दो श्रेणियों में विभाजित करने की एक प्रणाली अपनाई है यथा : (i) व्हाइट वेस्ट, और (ii) ब्लैक वेस्ट। दोनों ही वेस्ट अलग-अलग एवं व्यवस्थित रूप से फेंके जाते हैं। व्हाइट वेस्ट पूर्णतः वेस्ट रॉक है और ब्लैक वेस्ट अधिकांशतः मेग्नीफैरस रॉक अथवा सब ग्रेड मिनरल है जिसका भविष्य में उपयोग किया जा सकता है।
- व्हाइट डम्पस एक बार भर जाने के बाद उन पर वृक्षारोपण किया जाता है। मॉयल ने राष्ट्रीय पर्यावरण इंजीनियरी अनुसंधान संस्थान (एनईईआरआई) के परामर्श से इन व्हाइट डम्पस पर सफलतापूर्वक वृक्षारोपण किया है।
- नए एवं सक्रिय डम्पस को जमीन स्तर पर चारों ओर से एक मीटर ऊंचाई की बैंचिंग और ट्रेंच कटिंग/स्टोन पिचिंग वाली दीवार बनाई जाती है।

7.5.5 वृक्षारोपण के प्रयास

स्थानीय वृक्ष प्रजातियों का व्यापक पैमाने पर वृक्षारोपण किया जाता है। मॉयल ने पिछले 20 वर्षों के दौरान अपनी सभी खानों में 14 लाख से अधिक वृक्ष लगाए।

7.5.6 प्रदूषण नियंत्रण उपायों पर व्यय

धूल शमन, ध्वनि नियंत्रण, कंपन नियंत्रण और ठोस अपशिष्ट प्रबंधन पर होने वाले खर्च को कंपनी की खनन लागत में जोड़ा जाता



है। वृक्षारोपण एवं निगरानी पर निम्न व्यय हुआ :

वर्ष	₹ लाख में
2008-09	53.05
2009-10	77.32
2010-11(अप्रैल-दिसंबर-अनंतिम)	40.54
2010-11 (जनवरी-मार्च-अनुमानित)	15

7.5.7 ऊर्जा की खपत में कमी के लिए उपाय और भावी योजनाएं

- मध्य प्रदेश में देवास में मध्य प्रदेश पावर ट्रेडिंग कारपोरेशन लिमिटेड को बिक्री के लिए 15.2 मेगावाट क्षमता का विण्ड एनर्जी फार्म स्थापित किया गया है तथा उसे ग्रिड के साथ जोड़ा गया है। जून 2008 में चालू होने के बाद से दिसम्बर 2009 तक 364.1 लाख केडब्ल्यूएच बिजली पैदा की गई है। देवा जिले के नागड़ा हिल्स में निजी उपयोग के लिए 4.8 मेगावाट क्षमता के विण्ड फार्म ने जून 2006 में शुरू होने के बाद से 306.2 लाख केडब्ल्यूएच बिजली पैदा की है। यह ऊर्जा की बचत करता है तथा प्रदूषण रहित पर्यावरण में ऊर्जा के गैर परम्परागत स्रोत की ओर एक कदम है।



देवास, मध्य प्रदेश के नागड़ा स्थित मॉयल की पवन चक्कियां

- भूमिगत खानों को 45 मीटर स्तर के अंतराल में विकसित करने की योजना बनाई गई है। इससे बिजली की काफी अधिक बचत होती क्योंकि पहले के लैवल का डिजाइन और उनका परिचालन 30 मीटर स्तर पर था। इससे अयस्क की भी बचत की जा सकेगी।
- उकवा और मुनसर खानों में दो नई शाफ्ट लगाई जा रही हैं। इस समय अयस्क की दुलाई करने वाले यंत्रों की क्षमता सीमित है। कुशल विण्डर से खानों से आरओएन की प्रति टन दुलाई के लिए आवश्यक ऊर्जा में भी कमी की जा सकेगी।
- छत्तों को बंद करने (रूफ बोल्टिंग) के लिए हाइड्रॉलिक ड्रिल मशीन मंगवाई जा रही है। यह उपकरण न्यूमेटिक बिजली के स्थान पर हाइड्रॉलिक बिजली से चलता है। हाइड्रॉलिक ड्रिल मशीनों के प्रयोग से रूफ बोल्टिंग तथा रॉक बोल्टिंग में कम से कम 40% ऊर्जा की बचत होगी।

- खान की गहराई को ध्यान में रखते हुए निर्णय किया गया है कि सैण्ड स्टोइंग और ड्रिलिंग उद्देश्यों के लिए ऊपरी लैवल का प्रयोग किया जाएगा और पानी का भण्डारण जमीन के नीचे किया जाएगा। इससे पूर्व खान में रिसने वाली पानी को पम्प द्वारा बाहर निकाला जाता था। अब रिसने वाले पानी को खान के अन्दर ही उपयुक्त स्थान पर जमा करने तथा साइफन प्रणाली से इसका प्रयोग कर काफी ऊर्जा की बचत की जा सकेगी। यह एक अत्यन्त आसान प्रक्रिया है तथा इसमें मुश्किल से कुछ निवेश करना होता है। पानी की ड्रिलिंग के लिए साइफन प्रणाली के उपयोग को बालाघाट खान में सफलतापूर्वक लागू किया गया है।
- व्यवस्था में पावर फैक्टर पर सावधानीपूर्वक नज़र रखी जाती है। पावर फैक्टर में सुधार लाने के लिए एलटी और एचटी कैपेसिटर्स का उपयोग किया जा रहा है। पावर फैक्टर में सुधार लाने तथा बिजली की हानि कम करने के लिए ट्रांसफार्मर्स का अधिकतम उपयोग किया जाता है।
- कम ऊर्जा की खपत वाले मोटर का प्रयोग किया जा रहा है तथा पुराने मोटरों को चरणबद्ध तरीके से बदला जा रहा है।
- टर्बो चार्जर युक्त इलेक्ट्रॉनिक गवर्नर्स का प्रयोग किया जा रहा है और ऐसे इंजन प्रयोग किए जा रहे हैं जिनमें बिजली की खपत कम हो।
- न्यूमेटिकली ऑपरेटिड हॉपर लोडर को बदलकर खानों में बिजली से चलाए जा रहे साइट डिस्चार्ज लोडर्स का उपयोग किया जा रहा है।
- विण्डर तथा अन्य उपकरणों के परिचालन के लिए विभिन्न फ्रीक्वेंसी के एसी ड्राइवों का उपयोग हो रहा है। इससे बिजली का खर्च 40% कम और पावर फैक्टर में 0.99 का सुधार होता है।
- पानी का प्रयोग न होने वाले घण्टों में बिजली की बचत तथा पानी और ऊर्जा की बचत के लिए पम्पों को ऑटोमेटिक बनाने से संबंधित अध्ययन किया जा रहा है।
- बालाघाट खान और चिकला खान में ऊर्जा की खपत कम करने के लिए विण्डर का परिचालन कम करने के उद्देश्य से ऑटोमेटिक सिग्नलिंग प्रणाली के लिए ऑर्डर दिए गए हैं। अन्य खानों के लिए भी इसी प्रकार के उपकरण मंगवाने और लगाने के प्रस्ताव पर विचार किया जा रहा है।
- खुली खान तथा भूमिगत खान में ब्लास्टिंग करने के लिए बार-बार प्रयोग होने वाले इलेक्ट्रॉनिक टाइमर के प्रयोग के संबंध में अध्ययन किए जा रहे हैं। इसका उद्देश्य ब्लास्टिंग के समय और उसमें देरी के बारे में ठीक जानकारी प्राप्त करना और प्राप्ति बढ़ाना है।
- जहां भी सम्भव हो, बिजली की अधिक मांग वाले घण्टों में लोड वितरित किया जाता है।
- तरल प्रतिरोधक नियंत्रण प्रणाली में हानि को कम करने के लिए पीएलसी आधारित डिजीटल/एनालॉग थाइरिस्टर ड्राइव का प्रयोग किया जा रहा है। इससे गति पर नियंत्रण सम्भव होता है।
- ईएमडी संयंत्र में बिजली बचाने के लिए बॉयलर फीड में कन्डेंसेट जल का प्रयोग किया जाता है।
- सभी खानों में कम्प्रेसर्स में परम्परागत किस्म के स्टार्टिंग सिस्टम के स्थान पर चरणबद्ध तरीके से वीएफडी ड्राइव के साथ माइक्रो प्रोसेसर पर आधारित स्टार्टिंग प्रणाली स्थापित की जा रही है।
- खनन मशीनरी के परिचालन के लिए प्राइम मूवर की उपयुक्त रेटिंग का प्रयोग किया जाता है।
- ऊर्जा की बचत के उद्देश्य से वेंटीलेशन फैन ब्लेड को एफआरपी ब्लेड से बदला जा रहा है।
- सभी खानों में चरणबद्ध तरीके से एसी ड्राइव 250 एचपी स्क्रू कम्प्रेसर के लिए वीएफडी लगाए जा रहे हैं।
- सैण्ड स्टोइंग संयंत्र के लिए सिरैमिक लाइन्ड बैण्ड और रिड्यूसरों का प्रयोग किया जा रहा है।
- रियोस्टेट कंट्रोलर को वीएफडी के साथ बदला जा रहा है।
- ईएमडी संयंत्र को पिट जल की सप्लाई और धूलि अलग करने के लिए पाइपलाइन बिछाई जा रही है।
- खान कर्मचारियों के लिए ऊर्जा की बचत करने पर प्रोत्साहन योजना शुरू की गई है।
- बालाघाट खान में संतोषजनक रूप से वेंटीलेशन पंखों को स्वचालित बनाया गया है जिससे लगभग 20% ऊर्जा की बचत होती है। अन्य खानों में भी ऐसा ही करने की योजना है।
- चरणबद्ध तरीके से परम्परागत रोशनी के खम्भों की जगह नए कम ऊर्जा की खपत वाले बिजली के खम्भे लगाए जा रहे हैं।
- मुख्यालय तथा खानों में ऊर्जा की बचत के उद्देश्य से सौर जल हीटिंग प्रणालियां स्थापित की जा रही हैं।
- ऊर्जा की बचत के उद्देश्य से निगमित कार्यालय तथा खान में बीईई की नई रेटिंग वाले एयर कंडीशनर लगाए जा रहे हैं। इन एयर कंडीशनरों को बिजली की कम आवश्यकता होती है।
- यूनिट स्तर पर हर माह ऊर्जा ऑडिट की जाती है। सभी खानों और संयंत्रों में ऊर्जा ऑडिट करने के लिए समय-समय पर



बाहरी एजेंसियां भी लगाई जाती हैं। इनके द्वारा प्रस्तुत रिपोर्ट पर न केवल नज़र रखी जाती है बल्कि तिमाही आधार पर इनकी समीक्षा भी की जाती है।

- एलईडी पर आधारित कैप लैम्प, चैन और रैक लगाए गए हैं।
- एनोड और कैथोड के लिए एफआरवी हैडर बार की व्यवस्था की गई है।
- मॉयल का निगमित कार्यालय, मॉयल भवन कुछ इस प्रकार बनाया गया है कि इसमें ऊर्जा की अधिकतम बचत हो। मॉयल भवन का डिजाइन इस प्रकार का है कि यहां मानसून के समय जमा पानी को बोरवैल से निकाला जा सके। नालियों की प्रणाली कुछ इस प्रकार की है कि कार्यालय का बेकार पानी भवन में पौधों आदि की सिंचाई के लिए प्रयोग किया जा सके।
- पम्प और एसडीएल के लिए पॉलीमाइड लुब्रीकेन्ट बुश का प्रयोग किया जा रहा है।
- रेलवे साइडिंग में रेल डिब्बों में लदान के लिए टिपलर माउंटेड बैल्ट कन्वेयर प्रणाली का प्रयोग किया जा रहा है।
- पुराने-एक्स-कट को फिर शक्तिशाली बनाया जा रहा है।
- ऊर्जा की बचत, कार्यकुशलता, उत्पादकता में सुधार, गुणवत्ता में सुधार, सुरक्षा, प्रशिक्षण एवं विकास के संबंध में उत्कृष्ट सुझावों के लिए "क्वेस्ट" पुरस्कार शुरू किया गया है।
- हमारी कान्दरी खान को खनन क्षेत्र में अच्छे कार्य के लिए ब्यूरो ऑफ एनर्जी एफिशिएंसी द्वारा प्रायोजित राष्ट्रीय ऊर्जा संरक्षण पुरस्कार-2010 प्राप्त हुआ है।

ऊर्जा संरक्षण तथा कुशलता के संबंध में संगठन द्वारा की गई पहल

क्र. सं.	मद	(ऊर्जा उपभोग किलोवाट घंटा/टन)			
		2007-08	2008-09	2009-10	2010-11 (अप्रैल-दिसंबर-अनंतिम)
1.	मैंगनीज अयस्क	12.25	15.90	17.64	19.04
2.	पर्यावरण प्रबंधन डिवीजन	2268	2300	2387	2728
3.	फैरो मैंगनीज	2862	3016	2983	3032

7.6 मेकॉन लिमिटेड

7.6.1 ऊर्जा संरक्षण, प्रदूषण नियंत्रण एवं ठोस अपशिष्ट प्रबंधन

एक परामर्शदात्री संगठन होने के नाते मेकॉन लिमिटेड स्वयं कुछ प्रचालन/किसी बड़े पैमाने पर प्लांट या मशीनरी कुछ ऐसा विनिर्माण नहीं करती है जिसके लिए ऊर्जा संरक्षण, पर्यावरण अथवा अपशिष्ट प्रबंधन के लिए वित्तों प्रयासों की जरूरत हो। फिर भी, मेकॉन द्वारा अपने ग्राहकों के लिए किए गए प्रयासों, जिनके तहत इन महत्वपूर्ण मसलों का निराकरण किया जाता है, पर निम्न पैराग्राफों में प्रकाश डाला गया है :

7.6.2 ऊर्जा संरक्षण

भारत द्वारा हस्ताक्षरित क्योटो प्रोटोकॉल के अनुसार ग्लोबल वार्मिंग को कम करने के लिए ऊर्जा संरक्षण सहित प्रौद्योगिकी आविष्कार द्वारा ग्रीन हाउस गैसों को कम करना भारत में व्यवसाय का एक नया क्षेत्र है। मेकॉन ने क्लीन डेवलपमेंट मेकेनिजम (सीडीएम) में अपने विशेषज्ञों को प्रशिक्षित कर इस नये क्षेत्र में विशेषज्ञता हासिल कर ली है। इस चुनौती का मुकाबला करने के लिए पर्यावरण इंजीनियरी अनुभाग में एक मौसम बदलाव प्रकोष्ठ स्थापित किया गया है। सीडीएम के क्षेत्र में, मेकॉन भूषण स्टील लिमिटेड (बीएसएल) से उनके मैसर्स स्टील प्लांटेक कंपनी (एसपीसीओ) जापान के सहयोग से मेरामंडली में अपनी स्पंज आयरन परियोजना के लिए पीआईएन एवं पीडीडी तैयार करने के लिए सीडीएम कार्य कर रहा है। इस परियोजना के अंतर्गत वेस्ट हीट रिकवरी बॉयलरों में भट्टे वेस्ट गैसों की हीट का उपयोग कर बिजली तैयार की जा रही है और इसका वितरण ग्रिड में किया जा रहा है। यदि इस परियोजना को यूनाइटेड नेशन्स फ्रेमवर्क कन्वेंशन ऑफ क्लाइमेट चेंज (यूएनएफसीसीसी) द्वारा मंजूर किया जाता है तो एसपीसीओ जापान ने बीएसएल से प्रमाणिकृत एमिशन रिडक्शंस (सीईआर) खरीदने का निश्चय किया है। इसके लिए एसपीसीओ द्वारा धन जुटाया जा रहा है। मेकॉन के पास सदैव सीडीएम हकदारी के जरिए सीईआर की भागीदारी भी होगी।

क्लीन डेवलपमेंट मेकेनिजम के क्षेत्र में, मेकॉन ने सेल के बोकारो इस्पात कारखाने हेतु रिजेनरेटिव बर्नर्स युक्त रिहीटिंग फर्नेस एवं दुर्गापुर इस्पात कारखाने हेतु कोक ड्राई क्वेंचिंग के लिए पीडीडी ऊर्जा बचत योजना बनाने के उद्देश्य से मैसर्स एसपीसीओ, जापान का ऑर्डर पूरा किया है।

मेकॉन आरआईएनएल, वाइजैग में दो स्ट्रेट लाइन सिंटर कूलरों के लिए 20.6 मेगावाट सिंटर कूलर वेस्ट हीट रिकवरी सिस्टम के लिए विस्तृत इंजीनियरी परामर्शदाता के तौर पर एनईडीओ मॉडल परियोजना पर कार्य कर रहा है। इस परियोजना को सफलतापूर्वक पूरा करने से सिंटर मशीनों से निकलते हुए ताप को व्यर्थ जाने के स्थान पर बिजली पैदा करने के लिए प्रयोग किया जा सकेगा और इस प्रकार ग्रीन हाउस गैस की निकासी कम की जा सकेगी।

7.6.3 प्रदूषण नियंत्रण एवं ठोस अपशिष्ट प्रबंधन

पर्यावरण संरक्षण के क्षेत्र में एक क्लीन डेवलपमेंट मैकेनिज्म (सीडीएम) परियोजना के रूप में यूनाइटेड नेशन्स फ्रेमवर्क कन्वेंशन ऑन क्लाइमेट चेंज (यूएनएफसीसीसी) द्वारा वृक्षारोपण एवं पुनः वृक्षारोपण प्रयासों को अब मंजूरी दे दी गई है क्योंकि ऐसा करने से कार्बन डाईआक्साइड समाहित होती है एवं ग्रीन हाउस गैस (जीएचजी) कम होती है। वन क्षेत्र द्वारा ग्रीन हाउस गैसों को पृथक करने के क्षेत्र में, यूएनएफसीसीसी सचिवालय, जर्मनी द्वारा मेकॉन के एक वैज्ञानिक को चुना गया है और उन्हें वृक्षारोपण एवं पुनः वृक्षारोपण कार्य दल में रखा गया है।

मेकॉन ने स्वयं की इंजीनियरी से बनाए गए उत्पादन कारखानों से शून्य डिस्चार्ज प्राप्त करने के लिए महत्वपूर्ण इंजीनियरी प्रयास किए हैं।

मेकॉन ने निजी एवं सार्वजनिक क्षेत्र से आर्डर प्राप्त किये हैं। कच्चा माल डिविजन, सेल कारखानों, यूसीआईएल, एचपीजीसीएल, सीईएससी लिमिटेड, आईजीसीएआर, बीपीएसएल, भूषण स्टील लिमिटेड इत्यादि के लिए (ईआईए/ईएमपी) रिपोर्ट्स तैयार की हैं। मेकॉन उड़ीसा में फैली हुई अपनी विभिन्न खदानों के लिए ईआईए तैयार करने एवं उड़ीसा माइनिंग कॉर्पोरेशन लिमिटेड से पर्यावरण खदान योजना कार्य के लिए एक बड़ा कार्य आदेश भी प्राप्त करने की आशा कर रहा है।

मेकॉन की पर्यावरण संरक्षण अधिनियम, 1986 के तहत मान्यता प्राप्त पर्यावरण इंजीनियरी प्रयोगशाला निजी एवं सार्वजनिक क्षेत्र के विभिन्न इस्पात कारखानों और अन्य क्षेत्रों के लिए सैम्पलिंग, टेस्टिंग एवं वायु, जल, ध्वनि, सीवेज एवं मृदा गुणवत्ता के लिए अपनी सेवाएं प्रदान करती है।

मेकॉन ने केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के सहयोग से देश में स्पंज आयरन कारखानों के लिए पर्यावरण मानक तैयार किए हैं और केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड द्वारा इसे सिंटर प्लांट्स के लिए पर्यावरण एवं ऊर्जा बचत मानकों को तैयार करने के लिए कहा है; रिरोलिंग मिल्स के लिए व्यापक उद्योग दस्तावेज एवं पर्यावरण मानकों के विकास की परियोजना; एकीकृत लौह एवं इस्पात उद्योग में सृजित ठोस एवं हानिकारक अपशिष्ट के प्रबंधन की दिशानिर्देश बनाने इत्यादि।

मेकॉन ने यूएनडीपी/जीईएफ, इस्पात मंत्रालय, भारत सरकार से भारत में स्टील रिरोलिंग मिल्स में प्रत्येक में पांच मॉडल यूनिट में आईएसओ 9001 एवं आईएसओ 14001 कार्यान्वित करने के लिए परामर्श सेवाएं प्रदान करने हेतु प्रतिष्ठित कार्य प्राप्त किए हैं।

इसके अतिरिक्त मेकॉन को न्यूक्लियर पावर कारपोरेशन के अधीन हरियाणा आण्विक बिजली परियोजना 4x700 मेगावाट बिजलीघर के लिए ईआईए/ईएमपी प्रतिवेदन तैयार करने का कार्य भी मिला है।

मेकॉन में पर्यावरण इंजीनियरी अनुभाग को विभिन्न क्षेत्रों में पर्यावरण इंजीनियरी गतिविधियों तथा ईआईए/ईएमपी प्रतिवेदन तैयार करने के लिए भारतीय गुणवत्ता परिषद् के अंतर्गत नेशनल एक्रीडीटेशन बोर्ड फॉर एजुकेशन एंड ट्रेनिंग से एक्रीडीटेशन प्राप्त करने की प्रक्रिया भी जारी है।

मेकॉन को अपनी पर्यावरण इंजीनियरी प्रयोगशाला के लिए छह पीएम 2.5 एंबियेंट फाइन डस्ट सैम्पलर भी प्राप्त हुए हैं जिसका डिजाइन अति आधुनिक है और पर्यावरण तथा वन मंत्रालय द्वारा बताए गए दिशा-निर्देशों के अनुरूप है।

मेकॉन ने आईएसपी, बर्नपुर के कोक ओवन बैटरी सं. 10 का पुनर्निर्माण कार्य का जिम्मा लिया है और कोक ओवन कचरे के डिग्रेडेशन हेतु बायोलॉजिकल आक्सिडेशन और डिफेनोलाइजेशन एवं आईएसपी बर्नपुर के 25 लाख टन विस्तार हेतु बीओडी प्लांट के लिए भी एक कंसलटेंट है। इसके अलावा, मेकॉन नाल्को, अंगुल के लिए सीवेज ट्रीटमेंट प्लांट, सीवेज सुविधाओं एवं अन्य कचरा उपचार सुविधाओं; बोकारो, भिलाई, दुर्गापुर, बर्नपुर की सेल परियोजनाओं के साथ-साथ विभिन्न निजी क्षेत्र की कंपनियों जैसे भूषण गुप, जिंदल गुप इत्यादि के लिए विस्तृत इंजीनियरी कार्य कर रहा है। मेकॉन जेएसपीएल, अंगुल के लिए अपशिष्ट ट्रीटमेंट संयंत्र के लिए परामर्शदात्री सेवाएं तथा भिलाई इस्पात कारखाना, सेल के लिए बीओडी संयंत्र के नवीकरण तथा विस्तार के लिए भी सेवाएं प्रदान कर रहा है। मेकॉन ने आईएसपी सेल के लिए टेक्निकल स्पेसिफिकेशंस कंटिन्युअस एम्ब्रेंट एयर क्वालिटी मॉनिटरिंग प्रणाली एवं हरित पट्टी विकसित करने के लिए भी कार्य किया है। मेकॉन द्वारा टेलिंग पॉण्ड एवं दक्षिण कालियापानी स्थित अपने दो क्रोम और बेनिफिसिएशन कारखानों के लिए कचरा उपचार हेतु परामर्श सेवाएं प्रदान की जा रही हैं।



7.7 केआईओसीएल लिमिटेड

7.7.1 ऊर्जा एवं पर्यावरण प्रबंधन

(i) ऊर्जा संरक्षण

कुद्रेमुख में

क) दिसंबर 2009 के दौरान मौजूदा बाल मिल मोटर प्रणाली के स्थान पर पावर फैक्टर इंप्रूवमेंट कैपेसिटर बैंक्स स्थापित और चालू किये किये। परिणामस्वरूप की गई ऊर्जा बचत तथा अन्य विवरण नीचे दिया गया है :

1.1.2009 से 31.12.2009 तक उपभोग की गई ऊर्जा	—	9088800 कि.वा.घं.
1.1.2010 से 1.12.2010 तक उपभोग की गई ऊर्जा	—	8558500 कि.वा.घं.
कैपेसिटर बैंक इरेक्शन के कारण वर्ष में की गई ऊर्जा बचत	—	530300 कि.वा.घं.
कैपेसिटर बैंक इरेक्शन के कारण वर्ष में की गई लागत बचत (ऊर्जा ₹ 7.01 कि.वा.घं. की दर से)	—	₹ 25,61,349

ख) कुद्रेमुख साइट पर उत्पादन न होने के कारण कोई अन्य ऊर्जा संरक्षण उपाय नहीं किए गए।

मंगलौर में

पैलेट संयंत्र, गोदी सुविधाएं एवं निजी बिजलीघर

क) उपयोग की गई कुल ऊर्जा –

- वर्ष 2009–10 हेतु 62.982 जीडब्ल्यूएच
- वर्ष 2010–11 (10 दिसंबर 2010 तक) हेतु 99.521 जीडब्ल्यूएच

ख) गत 2 वर्षों के दौरान एवं अप्रैल से दिसंबर 2010 तक ऊर्जा खपत इस प्रकार रही :

वर्ष	2008-09	2009-10	2010-11 (अप्रैल-दिसं. '10 तक)
प्रति टन पेलेट्स उत्पादन में विद्युत खपत	86.91 (केडब्ल्यूएच/टन)	66.92 (केडब्ल्यूएच/टन)	72.6 (केडब्ल्यूएच/टन)
प्रति टन पेलेट्स उत्पादन में हीट खपत '000 कि. केलोरीज में	241.0	223.0	234.24 234

विद्युत ऊर्जा में ग्राइंडिंग, फिल्टरेशन और पैलेटाइजेशन शामिल हैं।

ऊर्जा का ऑडिट पैट्रोलियम संरक्षण एवं अनुसंधान संगठन (पीसीआरए) द्वारा किया जाता है।

पावर प्लांट यूनिट में 2010–11 के दौरान किए गए ऊर्जा बचत उपाय :

- इनडूरेटिंग मशीन के लिए ठण्डे पानी की आवश्यकता की पूर्ति के लिए पंखारहित कूलिंग टावर की स्थापना और इस प्रकार बिजली की खपत में बचत। ऊर्जा की लगभग बचत :
37x24 केडब्ल्यूएच/दिवस और 888x300 की दर से = 266400 यूनिट प्रति वर्ष
- कांस्टेन्ट स्पीड एसी ड्राइव के स्थान पर स्लरी पम्प पीएस-01 को चलाने के लिए 315 केडब्ल्यू एसी-वीएफडी की स्थापना। ऊर्जा की लगभग बचत :
630 केडब्ल्यूएच/दिवस और 630x300 की दर से = 189000 यूनिट प्रति वर्ष
- पीएफ में कन्वेयर बेल्ट 86 एफ जी एच का संचालन 11 किलोवाट की मोटर से 7.5 की मोटर से करना और इस प्रकार 20 केडब्ल्यूएच/दिन तथा 20x300 की दर से = 6000 यूनिट प्रति वर्ष की बचत।
- पीएफ में ग्लैण्ड वाटर में संशोधन कर 2x7.5 केडब्ल्यू क्षमता के बूस्टर पम्प की मोटर हटाई गई। इस प्रकार 7.5 केडब्ल्यू



की दो मोटरों को निकाल दिया गया और 360 केडब्ल्यूएच/दिन तथा 360x300 की दर से = 1,08,000 यूनिट प्रति वर्ष की बचत हुई।

- परम्परागत बिजली फिटिंग के स्थान पर सीएफएल बिजली की फिटिंग चरणबद्ध तरीके से लगाई जा रही हैं।
- अब से खरीदी जाने वाली सभी मोटर श्रेणी-1 की कम ऊर्जा खपत वाली मोटर होंगी। पीसीआरए द्वारा दिए गए सुझावों के अनुरूप चरणबद्ध तरीके से ऊर्जा संरक्षण के लिए और अधिक उपाय किए जा रहे हैं।

(ii) पर्यावरण प्रबंधन

प्रदूषण नियंत्रण एवं ठोस अपशिष्ट प्रबंधन

- **खनन तथा सम्बद्ध गतिविधियों पर रोक** : माननीय सर्वोच्च न्यायालय के फैसले के मद्देनजर, कुद्रेमुख लौह अयस्क खान में 1.1.2006 से खनन प्रचालन बंद हो गया है। डिसिल्टिंग, चैक बांध इत्यादि के निर्माण जैसे प्रदूषण नियंत्रण कार्यों को संपन्न करने के लिए वन विभाग से अनुमति की जरूरत होती है क्योंकि 4605 हेक्टेयर कुल लीज क्षेत्र में से 3203.55 हेक्टेयर वन भूमि कुद्रेमुख राष्ट्रीय पार्क से जुड़ी है।
- वेयरहाउस, कंसट्रेटर एवं टाउनशिप में सीवेज ट्रीटमेंट संयंत्रों का प्रचालन नियमित रूप से किया जा रहा है।
- कर्नाटक राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड (केएसपीसीबी) द्वारा मासिक आधार पर भद्रा नदी के ऊपरी हिस्से एवं निचले हिस्सों में पानी की गुणवत्ता और तीन सीवेज ट्रीटमेंट प्लांटों से सीवेज कचरे की निगरानी की जा रही है।
- आवासीय एवं सार्वजनिक क्षेत्रों से प्रतिदिन 2 टन एकत्रित म्युनिसिपल ठोस कचरे को आवासीय क्षेत्र से लगभग 3 कि.मी. दूर लैंडफिल एरिया में डाल दिया जाता है।
- टाउनशिप एसटीपी से उत्पन्न सीवेज स्लज टाउन पार्क में बागवानी के लिए उपयोग किया जा रहा है और स्थानीय ग्रामवासियों द्वारा भी खाद के रूप में इस्तेमाल किया जा रहा है।



केआईओसीएल, बंगलौर में विश्व पर्यावरण दिवस समारोह



मंगलौर में

पैलेट संयंत्र, गोदी सुविधाएं तथा निजी बिजलीघर

- क) गाद को रोकने के लिए कैच बांध के साथ संयंत्र क्षेत्र में ड्रेन्स की व्यवस्था की गई है। इस तरह एकत्रित गाद को संसाधन संरक्षण/प्रदूषण नियंत्रण की दृष्टि से प्रक्रिया में पुनः परिचालित किया जाता है।
- ख) धूल शमन के लिए औद्योगिक क्षेत्र में पानी का छिड़काव किया जा रहा है।
- ग) कारखाना परिसर में 250 पौधे लगाए गए।
- घ) बेंटोनाइट ग्राइंडिंग, लाइम स्टोन एवं कोक ग्राइंडिंग यूनिटों में उत्पन्न धूल को रिवर्स जैट बैक फिल्टर लगाकर नियंत्रित किया जा रहा है। इस यूनिट के साथ लगे स्टैक से उत्सर्जन का इस तरह से मुआयना किया जाता है कि इसकी मात्रा हवा में निर्धारित मानकों के भीतर हो।
- ङ) उत्पादन के दौरान उत्पन्न धूल का मुकाबला करने के लिए पैलेट संयंत्र में मल्टीक्लोन्स एवं वेट स्क्रबर्स लगाए गए हैं। मल्टीक्लोन्स से एकत्रित धूल को पैलेट चूर्ण के रूप में पुनः परिचालित/निपटान कर दिया जाता है।
- च) थिकनर में स्क्रबर से आउटलेट को गाढ़ा किया जाता है और पुनः फिल्ट्रेशन/प्रोसेसिंग के लिए फिल्टर प्लांट के लिए थिकनर का अंडरफ्लो स्लरी टैंक्स में भरा जाता है।
- छ) निजी बिजलीघर स्थित लू गैस डिसल्फराइजेशन यूनिटें एनएओएच युक्त डीजी सैट्स के एग्जॉस्ट में एसओ₂ गैसों को स्क्रब करती है। इससे एसओ₂ उत्सर्जन में 90 प्रतिशत से अधिक कमी आती है।
- ज) बॉल मिल क्षेत्र में छितरन को रोकने के लिए एक गड्ढे का निर्माण किया गया है। छितरित सामग्री को पुनः प्रक्रिया में परिचालित किया जाता है।

ब्लास्ट फर्नेस यूनिट में

- क) धूल का शमन करने के लिए औद्योगिक क्षेत्र में पानी का छिड़काव किया जा रहा है।
- ख) ब्लास्ट फर्नेस में डस्ट कैचर, गैस क्लीनिंग प्लांट एवं कचरा उपचार प्लांट प्रदान किए गए हैं।
- ग) उपचार प्लांट (थिकनर्स) : स्लरी के रूप में थिकनर में से अलग किए गए ठोस पदार्थ को संसाधनों के संरक्षण की दृष्टि से पुनः परिचालन के लिए टैंकों के जरिए पैलेट संयंत्र में भेजा जा रहा है।
- घ) रेन हार्वेस्टिंग/जल संरक्षण : मानसून की बरसात के पानी को एकत्रित करने एवं जलाशय में भरने की एक प्रणाली 2006 में विकसित की गई थी। बरसात के पानी की हार्वेस्टिंग 2007 से मानसून के बाद सफलतापूर्वक की जा रही है।
- ङ) हर वर्ष कम से कम 200-250 पौधे नियमित रूप से लगाए जा रहे हैं।

वैधानिक आवश्यकता का अनुपालन (सभी स्थानों पर)

- क) वायु एवं जल गुणवत्ता निगरानी के संबंध में केएसपीसीबी द्वारा निर्धारित मानकों का सभी कार्यक्षेत्रों में अनुपालन किया जा रहा है।
- ख) सहमतियां/प्राधिकार का समय पर नवीकरण किया जा रहा है।
- ग) सहमतियों में निर्धारित शर्तों के संबंध में अनुपालन स्थिति को नियमित रूप से संबंधित प्राधिकारियों के पास भेजा जाता है। सहमति शर्तों का अनुपालन संतोषजनक है।
- घ) कंपनी ने निम्न अपेक्षाओं को पूर्णतः कार्यान्वित किया है :
 - i. बैटरी नियमावली 2001
 - ii. हानिकारक अपशिष्ट (एम एंड एच) नियमावली 2008
 - iii. बायो मेडिकल अपशिष्ट नियमावली 1998
 - iv. जल अधिनियम 1974
 - v. वायु अधिनियम 1981
 - vi. पर्यावरण सुरक्षा अधिनियम 1986



ड) कंपनी के पास मंगलौर प्रतिष्ठान के लिए आईएसओ-14001, आईएसओ-9001 और आईएसओ-18001 वैध प्रमाणपत्र हैं।

7.8 टाटा स्टील लिमिटेड

7.8.1. पर्यावरण उपलब्धियां 2010-11 (अप्रैल-नवंबर 2010)

- वर्ष 2009-10 में ठोस अपशिष्ट का उपयोग 91.1% से बढ़कर 2010-11 में 95.7% हो गया।
- इस्पात निर्माण के दौरान प्राप्त स्लैग और स्लज के उपयोग के संबंध में अभियान।
- परिचालित धमन भट्टियों में ऑनलाइन कास्ट हाउस स्लैग ग्रेनुलेशन सुविधाओं का प्रभावी परिचालन।
- इस्पात कारखाने के भीतर निर्माण गतिविधियों में ठोस अपशिष्ट का उपयोग।
- इस्पात कारखानों से ट्रीटेड डिस्चार्ज वर्ष 2009-10 के 13.8 की तुलना में वर्ष 2010-11 में 18.5 प्रतिशत कम होकर वर्तमान दर @11.2 मिलियन घन मीटर रही (नवंबर 2010 के आंकड़ों पर आधारित)। इसके कारण थे :
 - व्यर्थ पानी के परिष्करण संयंत्र का प्रोसेस यूनिटों में अधिकतम परिचालन।
 - नालियों से प्राप्त जल को परिष्कृत कर उसके पुनः उपयोग को मॉनीटर करना।
 - पुनः प्राप्त जल का प्रभावी उपयोग सुनिश्चित करना।

इसके परिणामस्वरूप, टाटा स्टील लगातार दूसरे वर्ष जल प्रदूषकों की निकासी वर्ष 2009-10 में 0.09 किग्रा./टन कच्चा इस्पात से 39% के विरुद्ध 2010-11 (अक्टूबर 2010 के आंकड़ों पर आधारित) में 0.05 किग्रा./टन कच्चा इस्पात करने में सफल रहा।

- इस्पात कारखाने में गत वर्ष की इसी अवधि की अपेक्षा इस वर्ष 60.7% कम वर्षा हुई है। जल का उपयोग वर्ष 2009-10 में 5.58 घन मीटर/टन कच्चा इस्पात से 8.6% बढ़ा। जबकि 2010-11 में यह 6.06 घन मीटर/टन कच्चा इस्पात बढ़ा था।
- इस्पात कारखाने के पर्यावरण, स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रबंधन प्रणाली को मैसर्स इंडियन रजिस्टर क्वालिटी सिस्टम (आईआरक्यूएस) द्वारा ओएचएसएस-18001:2007 और आईएसओ-14001:2004 प्रमाणपत्र पुनः प्राप्त हुए।
- ऊर्जा संरक्षण तथा वन लगाने की गतिविधियों से जलवायु में परिवर्तन कम से कम रखने के लिए निरन्तर प्रयास किए गए।
- "जी" धमन भट्टी में टॉप गैस प्रेशर रिकवरी टर्बाइन चालू की गई—यह क्योटो प्रोटोकॉल के अंतर्गत क्लीन डवलपमेंट व्यवस्था की पहली पंजीकृत परियोजना है।

7.9 जिन्दल स्टील एंड पावर लिमिटेड (जेएसपीएल)

7.9.1 ऊर्जा एवं पर्यावरण प्रबंधन

ऊर्जा के उपभोग तथा कम कार्बन के प्रयोग संबंधी टेक्नोलॉजियों/सुविधाओं के संबंध में उपलब्धियां तथा किए गए उपाय और उनके परिणाम नीचे दिये गये हैं :

(क) ऊर्जा उपभोग एवं ऊर्जा संरक्षण के क्षेत्र में विशेष उपलब्धियां

वित्त वर्ष	विशेष ऊर्जा संरक्षण (जीकैल/टन कच्चा इस्पात)
2008-2009	7.48
2009-2010	7.14
2010-दिसंबर 2010	6.98

(ख) कार्बन डाइऑक्साइड उत्सर्जन/टन कच्चा इस्पात

2008-09	2.7 टी/टी
2009-10	2.6 टी/टी



(ग) वर्षवार ऊर्जा की बचत संबंधी उपलब्धियां

परियोजना चालू करने का वर्ष	परियोजना विवरण	प्रति वर्ष के आधार पर ऊर्जा बचत संबंधी उपलब्धियां					कुल बचत (लाख ₹ में)
		बिजली	ईंधन			कुल (ईंधन) (एमटीओई में)	
		(लाख केडब्ल्यूएच)	कोयला (टन)	एफ तेल (कि.ली.)	गैस (लाख एनएम3)		
2010	अच्छी हाउस कीपिंग से एफओ का प्रयोग युक्तिसंगत बनाकर एफओ उपभोग में कमी			390.63		396.63	97.6
	आईडी फैन में वीएफडी ड्राइव की स्थापना	23.18					46.36
	ऊर्जा बचत करने वाले लाइटिंग ट्रांसफार्मर की स्थापना	0.42					1.05
	व्यर्थ चलने वाली मोटरों को रोकना	89.2					178.57
	डीआरआई भट्टे में लौह अयस्क पैलेट का उपयोग		72525			21736	290
	हॉट स्टोव हीट रिकवरी प्रणाली की स्थापना				90.64	679.6	27.2

धमन भट्टी-1 में हॉट स्टोव हीट रिकवरी प्रणाली



धमन भट्टी-1 में स्टोव से बेकार जाने वाले ताप को प्रयोग में लाने के लिए हॉट स्टोव हीट रिकवरी प्रणाली स्थापित की गई है। इस उपस्कर से कम्बशन हीट एफीशिएंसी में सुधार होता है और कम्बशन वायु तथा धमन भट्टी हॉट स्टोव की ईंधन गैस को पहले गरम कर ऊर्जा की बचत की जाती है तथा हॉट स्टोव से निकली सेंसीबल कम्बशन हीट का प्रयोग सम्भव होता है।

हीट वसूली के पूर्व स्टोव की एफीशिएंसी (गैस मोड पर) = 77.5%

हीट वसूली के पश्चात् स्टोव की एफीशिएंसी (गैस मोड पर) = 91.0%

हॉट स्टोव हीट वसूली के कारण 6,796 गैगा कैल. (0.025 गैगा. कैल/टीएचएम) ताप ऊर्जा बचाई जा सकती



है जो 9064 केएनएम³ बीएफ गैस बचत के बराबर है।

डीआरआई भट्टों में लौह अयस्क पैलेट का उपयोग

भट्टों में टुकड़ों के स्थान पर लौह अयस्क पैलेटों के प्रयोग से निम्नलिखित लाभ प्राप्त हुए हैं :

- डिजाइन में किसी परिवर्तन के बिना भट्टों की उत्पादकता में वृद्धि।
- कोयले के उपभोग में कमी।
- भट्टे के जीवनकाल में वृद्धि।
- अयस्क के ढेलों के साथ उत्पादन होने पर 30–35% फाइन के स्थान पर पैलेट के प्रयोग की स्थिति में मुश्किल से 5% फाइन।
- लौह अयस्क के संचालन में कोई क्षति नहीं हुई क्योंकि पैलेट्स परिवहन अथवा संचालन के दौरान टूटते नहीं हैं।
- बेहतर कार्य वातावरण।
- डीआरआई में ऊर्जा उपभोग में 0.166 गैगा कैल. प्रति टन की कमी। डीआरआई में कुल कोयले का इस्तेमाल 0.058 प्रति टन कम हुआ।



7.10 जेएसडब्ल्यू स्टील लिमिटेड

7.10.1 ऊर्जा उपभोग तथा कम कार्बन की टेक्नोलॉजियां, सुविधाएं तथा उपाय की उपलब्धियाँ

जेएसडब्ल्यू (स्टील) लिमिटेड निरन्तर ऊर्जा संरक्षण के क्षेत्र में कार्य कर रहा है तथा ऊर्जा की खपत और कार्बन डाइऑक्साइड का उत्सर्जन में कमी के लिए प्रयास कर रहा है। इसकी एक झलक निम्न तालिका में प्रस्तुत की गई है :

यूनिट		2009-10	2010-11 (दिस. 2010 तक)
विशिष्ट ऊर्जा उपभोग	गीगा कैलोरी/टन कच्चा इस्पात	6.495	6.319
कार्बन डाइऑक्साइड उत्सर्जन	टन/टन कच्चा इस्पात	2.90	2.81

यह प्रविधि नियंत्रण उपाय और परियोजनाओं पर आधारित टेक्नोलॉजियों के प्रयोग से सम्भव हो सका है।

7.10.2 पर्यावरण प्रबंधन 2010–11 (उपलब्धियाँ)

क) नई स्थापनाएं : आलोच्य वर्ष में निम्नलिखित नए और पुनः तैयार की गई पर्यावरण नियंत्रण प्रणालियां लागू की गईं;

- कोक पुशिंग उत्सर्जन नियंत्रण (कोक-4) (नई)
- एसएमएस-2 में कन्वर्टर-3 के लिए फ्यूम निकासी प्रणाली (नई)
- सिंटरिंग संयंत्र-3 (दो) में इलेक्ट्रोस्टैटिक प्रिसिपिटेटर (नई)
- जल की पुनः प्राप्ति के लिए 125 घन मीटर/घंटे का रिवर्स ऑस्मोसिस संयंत्र (पुनः तैयार)
- जल संरक्षण के लिए कोक-3 से जल की पुनः प्राप्ति, 400 घन मीटर/घंटा (पुनः तैयार)
- धूल के उत्सर्जन को कम करने के लिए 14 फिल्टर बैग लगाना (पुनः तैयार)
- व्यर्थ जाने से रोकने के लिए कोयला चूर्ण की ब्रिक्वेटिंग (0.6 एमटीपीए)
- कोक-3 और 4 में सीडीक्यू की योजनाबद्ध तरीके से स्थापना

ख) नई पहल

निम्नलिखित अनुसंधान संबंधी गतिविधियां प्रारम्भ की गई हैं और आशा है कि इनसे क्षेत्र के पर्यावरण में सुधार को काफी अधिक बल मिलेगा।

- छह स्टेशनों से केएसपीसीबी के बंगलूरु कार्यालय को वायु प्रदूषण से संबंधित डाटा ऑनलाइन दिया जा रहा है।
- नदी के किनारे की रेत के स्थान पर ग्रेनुलेटेड बीओएफ स्लैग का प्रयोग, शॉट ब्लास्टिंग बीड और फिल्टरेशन मीडिया।



- कोक ओवन से बाहर निकलने व्यर्थ पानी की वसूली के लिए अल्ट्रा फिल्टरेशन/रिवर्स ऑस्मोसिस टेक्नोलॉजी का प्रयोग।

7.11 एस्सार स्टील लिमिटेड

7.11.1 ऊर्जा और पर्यावरण प्रबंधन

क) ऊर्जा संरक्षण के लिए किए गए विभिन्न उपायों में शामिल हैं :

- स्टील मेल्टिंग संयंत्र (एसएमपी) में हॉट डायरेक्ट रिड्यूस्ड आयरन चार्जिंग इंक्रीमेंट। कुल ऊर्जा बचत 313.42 लाख यूनिट।
- परम्परागत बिजली के स्थान पर कॉम्पैक्ट फ्लोरोसेंट लैम्प लगाना। कुल ऊर्जा बचत 3.53 लाख यूनिट।
- एसएमपी में टीपीएस सर्किट में टाइमर लगाना। कुल ऊर्जा बचत 0.48 लाख यूनिट।
- स्किड कूलिंग पाइप की मरम्मत, लिन्टल की डिस्चार्ज छोर पर बदली तथा रिफ्रैक्टरी मरम्मत से हीट हानि कम से कम करके हॉट स्ट्रिप मिल-रीहीटिंग भट्टी के निष्पादन में सुधार के परिणामस्वरूप 7.85 कि.कैल./किग्रा. एनजी की बचत।
- प्रोग्राम योग्य लॉजिक नियंत्रक नियंत्रण, ऑटो सेन्सर और टाइमर से लाइटिंग नेटवर्क में सामग्री हैण्डलिंग –ऊर्जा बचत। ऊर्जा की बचत 0.34 लाख यूनिट।
- कन्वेयर के व्यर्थ में चलाए जाने को बन्द करने और सामग्री हैण्डलिंग का कार्य पूरी कुशलता से कर 0.9 लाख यूनिट बचत की जा सकी है।
- कोल्ड रोलिंग मिल (सीआरएम)–सम्प टैंक के पम्प में सुधार। ऑटो स्टार्ट और ऑटो स्टॉप लगाया गया। स्विच से कार्य करने वाले इस उपकरण से 0.48 लाख यूनिट की बचत हुई।
- उपयोगिताएं – कूलिंग टावर के फैन में ऑटो स्टार्ट तथा ऑटो स्टॉप लगाने से सीआरएम में 0.32 लाख यूनिट की बचत हुई। सीआरएम–सुधार में टाइमर द्वारा हाई बे लाइटिंग ऑपरेशन से 0.87 लाख यूनिट की बचत हुई।
- कम्प्रेसर की उपलब्धि में सुधार तथा ऊर्जा उपभोग कम से कम करने से सीआरएम/डाउन स्ट्रीम कॉम्प्लेक्स में 6.13 लाख यूनिट की बचत हुई।
- क्रेन 16 और 17 में ड्राइवर्स लगाने से सीआरएम में 0.247 लाख यूनिट की बचत हुई।
- उपयोगिताएं – पम्प हाउस में इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस (ईएएफ)–3 में मोटर लोड स्विचगियर पर पावर फैक्टर पैनल की स्थापना।
- योजनाबद्ध तरीके से मिल बन्द होने के समय एसवीसी (स्टेटिक वार कम्पनसेटर) बन्द कर दिए गए तथा ईएएफ का परिचालन मेन रिसेविंग सब स्टेशन (एमआरएसएस) से किया गया। ऊर्जा की बचत 73.73 लाख यूनिट।
- माल उठाना–रखना – कच्चा माल उठाने के लिए छोटे कन्वेयर लगाकर ऊर्जा की बचत। बचाई गई ऊर्जा 2.16 लाख यूनिट।
- हॉट ब्रिक्वेटेड आयरन (एचबीआई) – मॉड्यूल 5 की मोटरों में मेन एयर फैन मोटर में ऊर्जा की बचत। बचाई गई ऊर्जा 8 लाख यूनिट।
- एम-1/3 पम्पहाउस में जल की खपत कम कर एचबीआई ऊर्जा की बचत 0.37 लाख यूनिट ऊर्जा की बचत।
- मॉड्यूल 5 में सहायक एयर ब्लोअर मोटर रोकने से ऊर्जा की बचत। बचाई गई ऊर्जा 25.9 लाख यूनिट।
- रोल ड्राइव पावर सर्किट ब्रेकरों में स्वचालन व्यवस्था से ऊर्जा की बचत। बचाई गई ऊर्जा 0.63 लाख यूनिट।
- एचएसएम पम्प हाउस में इनडायरेक्ट प्रणाली से ओरिफिक प्लेटें हटाने से ऊर्जा की बचत। बचाई गई ऊर्जा 0.43 लाख यूनिट।
- रिटर्न हॉट वाटर पम्प के परिचालन का उपयोग करने से 2.34 लाख यूनिट ऊर्जा की बचत।

ख) पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली (आईएसओ 14001)

एस्सार को यह बताते हुए गर्व की अनुभूति होती है कि वह भारत में ऐसी पहली इस्पात कंपनी है जिसे आईएसओ 14001 प्रमाणपत्र प्राप्त हुआ है। कंपनी को यह प्रमाणपत्र 1999 में मिला। पर्यावरण प्रबंधन प्रणाली के जोरदार कार्यान्वयन के लिए हमने प्रत्येक संयंत्र को अपने-अपने पर्यावरण संरक्षण कार्यक्रम बनाने के लिए प्रोत्साहित किया है। वर्ष 2009–10 में विभिन्न विभागों ने निम्नलिखित पर्यावरण प्रबंधन कार्यक्रम हाथ में लिए। इन सभी कार्यक्रमों में ₹ 97 करोड़ की बचत की क्षमता है।



7.12 मुकुन्द लिमिटेड

7.12.1 ऊर्जा प्रबंधन रिपोर्ट

(क) बिजली एवं ईंधन उपभोग :

बिजली केडब्ल्यूएच/टन	2009 - 2010	2010-11 (सितंबर 2010 तक)
एसएमएस	860.76	835.98
वॉयर रॉड मिल	158.99	162.36
बार मिल	86.62	84.64
ब्लूमिंग मिल	65.42	64.33
फर्नेस तेल लीटर/टन	2009 - 2010	2010-11 (सितंबर 2010 तक)
वॉयर रॉड मिल	33.31	33.59
बार मिल	35.45	34.94
ब्लूमिंग मिल	45.87	49.72

(ख) ऊर्जा संरक्षण के लिए किए गए उपाय :

इस्पात कारखाना

बिजली ऊर्जा खपत कम करने के लिए :

- कम ऊर्जा की खपत वाले पम्पों के साथ-साथ कम ऊर्जा की खपत वाली एसी मोटरों की स्थापना।
- पावर फैक्टर में सुधार और हानि को कम करने के लिए लोड एण्ड पर एलटी कैपिसिटर 3.6 एमवीएआर की स्थापना।
- स्ट्रीट और शैड लाइटों के स्वतः बंद करने की प्रणाली।
- कम्प्रेसर उपभोग कम करने के लिए सभी कारखानों में वायु की लीकेज और ये लीकेज बन्द करने के लिए वायु सर्किट ऑडिट किया गया।
- कारखाने में कर्मियों में सफाई तथा सामान्य उद्देश्यों के लिए कम्प्रेस्ड वायु के स्थान पर वैद्युत ब्लोअर का प्रयोग करने के संबंध में जागरूकता लाई गई।
- लोगों में बिजली के उपकरण तथा आवश्यकता न होने पर कार्यालय की लाइट बन्द करने के बारे में जागरूकता लाई गई।
- अनेक स्थानों पर एयर कंडीशनरों का तापमान 25 डिग्री पर निर्धारित कर दिया गया।
- जब आवश्यकता न हो तो विभिन्न स्थानों पर मशीनों, ब्लोअरों आदि को स्विच ऑफ करने के लिए स्वचालित प्रणाली स्थापित।
- कूलिंग टावर्स के लिए स्वचालित तापमान नियंत्रक स्थापित।
- कार्य को प्रकाशमय करने के लिए कार्यालयों में एलईडी किस्म की स्थापनाएं।

ईंधन तेल खपत कम करने के लिए :

- तेल का प्रवाह अधिकतम करने के लिए लैडल प्री-हीटिंग स्टेशन में बर्नरों में माइक्रो वाल्व की स्थापना।
- ब्लूम हीटिंग भट्टियों के लिए नए रीजेनेरेटिव बर्नरों की स्थापना।
- बार मिल, ब्लूमिंग मिल और वायर रॉड मिल की बिलेट रीहीटिंग भट्टियों की अन्दरूनी साइड में सिरमिक कोटिंग।
- बिलेट रीहीटिंग भट्टियों के सोकिंग क्षेत्रों में ऑटोमेटिक ताप नियंत्रक।
- सोकिंग क्षेत्रों में कम प्रेशर के बर्नरों की स्थापना।
- उपस्करों की सफाई के लिए डीज़ल के स्थान पर अल्फा सोल्यूशन का उपयोग।



वर्तमान वर्ष में किए जा रहे उपाय

वायर रॉड मिल में

- फालतू कम्बशन वायु को नियंत्रित करने के लिए उच्च क्षमता वाले अनुपात नियंत्रक वाल्व स्थापित।
- रिकूपरेटर के पश्चात् कम्बशन वायु टेम्प्रेचर, निर्धारित सीमा बढ़ाई गई।
- बर्नरों में कम्बशन वायु लाइन के कमजोर डिजाइन वाले डम्परो की नए डिजाइन के एसएस डम्परो से बदली। इससे ए/एफ अनुपात पर बेहतर नियंत्रण सम्भव हो सका।
- सैक्शन परिवर्तन और देरी के दौरान ऑक्सीजन नियंत्रण प्राप्त करने के लिए वायु ईंधन अनुपात सैट पाइंट रेंज पुनः सैट की गई।
- सैक्शन परिवर्तन और देरी के समय तथा लगातार चलते समय वायु पर स्वतः नियंत्रण के लिए उच्च दबाव और कम दबाव की प्रणाली प्रारम्भ की गई।
- अचल तथा चल हर्थ के बीच थो जल प्रवाह कम किया गया। जल प्रवाह से ताप में कमी लाई गई।
- बार मिल में अतिरिक्त ऑक्सीजन पर नियंत्रण के लिए हीटिंग क्षेत्र में हाई तथा लो फायरिंग प्रणाली लगाई गई।
- हीटिंग क्षेत्र में ऑटो टेम्प्रेचर कंट्रोल प्रणाली स्थापित की गई।
- ब्लूमिंग मिल के हीटिंग क्षेत्र में लो प्रेशर बर्नर स्थापित किए गए।
- उच्च क्षमता के मॉड्यूलेटिंग मोटर लगाए गए।

(ग) ऊर्जा की खपत कम करने के लिए अतिरिक्त निवेश तथा प्रस्तावों पर कार्य किया जा रहा है

वैद्युत ऊर्जा की खपत कम करने के लिए :

- वर्तमान 235 केडब्ल्यू रेसीप्रोकेटिंग कम्प्रेसर को बन्द करने के लिए 175 केडब्ल्यू स्क्रू कम्प्रेसर की खरीद।
- भारतीय मानकों के अनुसार लक्स स्तर बनाए रखते हुए 210 बिजली की फिटिंग के स्थान पर कम बिजली की खपत वाले 158 फिटिंग लगाना।

ईंधन तेल खपत कम करने के लिए :

- लैडलों के स्थानांतरण के समय हीट हानि कम करने के उद्देश्य से वर्टिकल बर्नर प्रणाली की स्थापना।
- बार मिल के रीहीटिंग फर्नेस प्री-हीट क्षेत्र में एयर फ्यूल नियंत्रण प्रणाली की स्थापना।
- फोकलिपट में बायो डीजल का उपयोग।
- दो फायर बर्नरों के प्रयोग की सभी तीन री-हीटिंग भट्टियों में प्राकृतिक गैस का प्रयोग।

7.12.2 पर्यावरण प्रबंधन

उत्सर्जन/प्रदूषण का वर्तमान स्तर निर्धारित सीमाओं के भीतर ही है।

पर्यावरण प्रदूषण पर नियंत्रण करने के लिए किए गए उपाय नीचे दिए गए हैं :

क्र.सं.	पर्यावरण क्षेत्र	पर्यावरण प्रदूषण नियंत्रण उपाय
1.	वायु पर्यावरण	<ul style="list-style-type: none"> • प्रदूषकों के हवा में बिखरने के लिए बैग फिल्टर, स्क्रबर तथा डेर की पर्याप्त ऊर्जा जैसे आवश्यक वायु प्रदूषण नियंत्रण उपाय। • नियमित रूप से यह सुनिश्चित करना कि वायु प्रदूषण नियंत्रण प्रणालियों के डिजाइन जिस कार्यकुशलता से कार्य करने के लिए तैयार किए गए, वे उनके अनुसार आगे भी कार्य करते रहें।



- सभी प्रदूषण नियंत्रण व्यवस्थाओं का प्रभावी रखरखाव और उनकी नियमित निगरानी।
- यह सुनिश्चित करना कि नियंत्रण प्रक्रिया सुचारु रूप से चलती रहे तथा हवा में मिलने वाली गैस किसी भी समय एमपीसीवी द्वारा मंजूर किए गए लोड से अधिक न हो।
- कच्चा माल भण्डारों, कन्वेयरों, साइलों तथा हस्तांतरण के अन्य के स्थानों पर धूल कम से कम उड़े और उसे हवा में जाने से अधिक से अधिक रोका जाए।
- धूल उड़ने से रोकने के लिए ऐसी सड़कों पर पानी का छिड़काव जहां नियमित रूप से भारी ट्रक आदि चलाए जाते हैं।
- धूल कम से कम रखने के लिए स्लैग भण्डार तथा कूलिंग क्षेत्र में पानी का छिड़काव।
- कारखाने में तथा आसपास के क्षेत्र में हरियाली।

2. जल पर्यावरण

- जहां भी पानी की सफाई की जाती हो, वहां पानी प्राप्त करने के लिए संयंत्र की व्यवस्था हो और साफ पानी को कारखाने में पुनः प्रयोग के लिए वापस भेजा जाए।
- कारखाने से प्राप्त अपशिष्ट को साफ करने के लिए एक सुसज्जित संयंत्र की स्थापना। साफ किया गया अपशिष्ट सहायक परिचालन कार्यों में अधिकाधिक प्रयोग किया जाए।
- अतिरिक्त प्रोसेस जल के निपटान तथा उसकी पर्याप्त सफाई सुनिश्चित करने के लिए कॉमन एप्लुएंट ट्रीटमेंट प्लांट (सीईपीटी) की सदस्यता ली जाए।
- विभिन्न क्षेत्रों/परिचालनों में जल संरक्षण योजनाएं लागू की जाएं जिससे साफ पानी की आवश्यकताओं पर दबाव कम किया जा सके।
- ऐसे विभिन्न स्थानों पर, जहां से पानी खींचा जाता है, पानी के प्रवाह का नापने के लिए व्यवस्था की जाए जिससे पानी के उपभोग की मात्रा का ठीक प्रकार से मूल्यांकन सम्भव हो सके।
- पानी के परिष्करण संयंत्र का समय-समय पर रखरखाव किया जाए जिससे यह सुनिश्चित किया जा सके कि जल परिष्करण परिचालन ठीक प्रकार से किये जा सकते हैं।
- साफ किए गए अपशिष्टों की क्वालिटी की नियमित रूप से समीक्षा की जानी चाहिए जिससे परिष्करण संयंत्र की प्रभाविता जांची जा सके।

7.13 सनफ्लैग आयरन एंड स्टील कम्पनी लि.

7.13.1 ऊर्जा एवं पर्यावरण प्रबंधन

ब्लास्ट फर्नेश गैस जो व्यर्थ जा रही थी उसका उपयोग रोलिंग मिल के रिहीटिंग फर्नेशों में किया गया जिसके फलस्वरूप फर्नेस ऑयल की खपत में प्रति टन उत्पादन पर 8.5 लीटर की कमी हुई। पर्यावरण में समकक्ष कार्बन डाइआक्साइड उत्सर्जन में कमी आई है।

ऊर्जा एवं पर्यावरण प्रबंधन के लिए कम्पनी द्वारा चलाई जा रही कुछ प्रमुख गतिविधियां निम्न हैं:

- कम्पनी ने कार्यस्थल आपदा प्रबंधन योजना तैयार कर ली है और सभी संबंधित प्राधिकारियों को भेज दी है।
- कम्पनी कच्चे माल/तैयार उत्पादों के सुरक्षित परिवहन के लिए सभी सांविधिक अपेक्षाओं का अनुपालन कर रही है।
- कम्पनी ने उपरोक्त उत्पादों के उत्पादन के लिए स्वीकृत टेक्नोलॉजी अपनायी है और तरल अपशिष्ट पदार्थों एवं गैस युक्त



कचरे के सृजन को सीमा के अन्दर रख रही है।

- कम्पनी के पास एक सुसज्जित ट्रीटमेंट प्लांट है इस प्लांट में उपचारित अपशिष्ट पदार्थ महाराष्ट्र प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के मानकों के अनुरूप है।
- समस्त सम्भावित स्रोतों में जरूरी वायु प्रदूषण नियंत्रण प्रणालियां स्थापित की गई हैं।
- आमतौर पर प्रक्रिया उत्सर्जन महाराष्ट्र प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड द्वारा निर्धारित मानकों के अनुरूप है।
- विनिर्माण गतिविधि के दौरान निकले विषैले/गैर-विषैले ठोस अपशिष्ट पदार्थों को महाराष्ट्र प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड द्वारा निर्धारित मानकों के अनुरूप डिस्चार्ज किया जाता है।
- प्रोसेस हाउस एवं फैक्टरी क्षेत्र में ध्वनि स्तर नियंत्रित करने के लिए सभी आवश्यक उपाय किये गये हैं।
- पौध रोपण कार्यक्रम के अन्तर्गत प्रति हेक्टेअर 2500 से अधिक पौधे रोपे गये हैं।
- महाराष्ट्र प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड द्वारा निर्धारित मानकों का सख्ती से पालन किया जा रहा है।
- उपचारित अपशिष्ट का बनीकरण के लिए उपयोग किया जाता है। फैक्टरी के आस-पास एक हरित पट्टी विकसित की गई है।
- पर्यावरण मंजूरी के अनुरूप, समुचित स्थानों एवं सभी ट्रांसफर प्वाइंट्स पर गैस युक्त उत्सर्जन नियंत्रित करने के लिए डस्ट एक्सट्रैक्शन प्रणाली, बैकफिल्टर, दो स्तरीय वेंचुरी प्रणाली, इलैक्ट्रो स्टैटिक प्रेसीपिटेटर (ईएसपी) स्थापित किये गये हैं।
- समस्त जल खपत पर्यावरण मंजूरी की स्वीकार्य सीमा के अन्दर है।
- विभिन्न स्रोतों से निकले गैर-विषैले ठोस अपशिष्ट पदार्थों का या तो पुनः उपयोग, विक्रय किया जाता है या फिर जमीन के भरण के लिए निपटान किया जाता है। विषैले ठोस अपशिष्ट पदार्थों को प्राधिकृत रिप्रोसेसर को बेचा जाता है, इत्यादि।



अध्याय—VIII

सूचना प्रौद्योगिकी का विकास

8.1 प्रस्तावना

इस्पात मंत्रालय और इसके तहत आने वाले सार्वजनिक उपक्रम सूचना प्रौद्योगिकी से जुड़े ढांचे के विकास और संचालन को उन्नत करने के लिए लगातार प्रयास कर रहे हैं।

- मंत्रालय का कंप्यूटर केंद्र विंडोज सर्वर, पेंटियम आधारित उपभोक्ता व्यवस्था, दस्तावेजों के चित्र लेने के लिए एक स्कैनर और लेजर प्रिंटर से युक्त है। इसके अलावा यह केंद्र स्विचों और हब जैसे लोकल एरिया नेटवर्क (लैन) से भी जुड़ा है जो मंत्रालय के विस्तृत लोकल एरिया नेटवर्क से सूचनाओं को हासिल करने के साथ मंत्रालय में इंटरनेट के साथ इंटरनेट आधारित कार्यों को करने लिए मुख्य माध्यम का कार्य करता है।
- एनआईसी की केंद्रीय सुविधा के अलावा 160 पेंटियम आधारित उपभोक्ता सर्वर दिन प्रतिदिन के विंडोज साफ्टवेयर आधारित कार्यों और मंत्रालय के विभागों, अनुभागों और अधिकारियों के कार्यों का संचालन करने में सक्षम हैं।
- मंत्रालय में करीब 160 नोड का एक लैन काम कर रहा है और इसका निम्नांकित के लिए व्यापक उपयोग हो रहा है:
 - इलेक्ट्रॉनिक डाक और डायरी
 - फाइलों/दस्तावेजों का आदान-प्रदान
 - सेक्शन/डेस्क से वार्षिक रिपोर्टें, संसदीय प्रश्नों, लंबित मामलों, आवेदनों की स्थिति और उन पर निगरानी (अतिविशिष्ट संदर्भों, जन शिकायतों, संसदीय आश्वासनों, रिक्त पदों की स्थिति, मंत्रिमंडल की नियुक्ति समिति(एसीसी) की मंजूरीयों, समीक्षा/अपील मामलों, ड्राफ्ट आडिट पैराओं) से जुड़ी सूचना/सामग्री हासिल करना।
 - मंत्रालय के डेस्क/सेक्शन से संसदीय प्रश्नों के उत्तर का संकलन और संग्रह और उन्हें ई-मेल से राज्यसभा और लोकसभा में भेजना।
- क्षेत्रीय सूचनाओं तक पहुंच के लिए सभी अधिकारियों/डेस्क/सेक्शनों तक इंटरनेट की पहुंच।

8.1.1 मंत्रालय में ई-गवर्नेंस और कागजविहीन कार्यालय की अवधारणा को बढ़ावा

- ई-गवर्नेंस कार्यक्रम के हिस्से के रूप में मंत्रालय का एक विस्तृत पोर्टल है जो मंत्रालय के उपयोगकर्ताओं को एक बुलेटिन सेवाओं के जरिए नोटिस/परिपत्रों/कार्यालयीय आदेश संबंधी सूचनाएं उपलब्ध कराता है और इनका प्रसार करता है।
- पोर्टल दस्तावेजों और अन्य लंबित आवेदन पत्रों की निगरानी की स्थिति की जानकारी इलेक्ट्रॉनिक डाक/डायरी के जरिए देता है।
- इसके माध्यम से छुट्टी और चिकित्सा खर्च की वापसी के फार्मों को डाउनलोड किया जा सकता है और मंत्रालय के अधिकारियों/कर्मचारियों के लिए वार्षिक गोपनीय रिपोर्ट, पहचान पत्र, स्टाफ कार बुकिंग, आयकर, टेलीफोन लिस्ट, मंत्रालय के अधिकारियों/डेस्क/सेक्शनों के ई-मेल पते और डायरेक्टरी, संगठनात्मक चार्ट, कार्य सूची की जानकारी भी मंत्रालय के पोर्टल पर उपलब्ध हैं।
- पोर्टल पर कर्मचारियों का प्रोफाइल, वेतन की जानकारी, जीपीएफ जानकारी, कार्यालय ज्ञापनों, कार्यालयीय आदेशों, कार्यालयीय परिपत्रों और भारत सरकार में प्रतिनियुक्तियों, रिक्तियों, पदों की संख्या उपलब्ध है। यह सब इसके पर्सनल कॉर्नर खंड में उपलब्ध है।
- निर्णय लेने में विलंब को कम करने के लिए इंटरनेट पोर्टल कंप्यूटर आधारित प्रणालियों के तहत निगरानी और निरीक्षण के लिए महत्वपूर्ण संदर्भों, संसदीय आश्वासनों, जन शिकायतों, रिक्त पदों की संख्या और मंत्रालय और उसके सार्वजनिक उपक्रमों में उनकी स्थिति, लंबित समीक्षा/अपील मामलों, अदालती मामलों से जुड़ी सूचनाओं और आडिट दस्तावेजों तक पहुंच उपलब्ध कराता है।
- भारत सरकार की ई-गवर्नेंस योजना के हिस्से के रूप में मंत्रालय में निम्नलिखित वेब आधारित व्यवस्था संचालित हो रही है:
 - सूचना का अधिकार कानून, 2005 के तहत प्राप्त आवेदनों और अपीलों पर आरटीआई-एमआईएस सुविधा के माध्यम से निगरानी रखी जाती है। यह व्यवस्था मंत्रालय और इसके सार्वजनिक उपक्रमों में पूरी तरह से लागू है। इस व्यवस्था का



विकास केंद्रीय सूचना आयोग (सीआईसी) द्वारा सभी मंत्रालयों/विभागों/अधीनस्थ और संबद्ध कार्यालयों/सार्वजनिक उपक्रमों के लिए केंद्रीय व्यवस्था के रूप में की गई है।

- केंद्रीकृत जन शिकायत निवारण एवं निगरानी प्रणाली को मंत्रालय एवं उसके पीएसयूज में जन शिकायतों के निराकरण के लिए कार्यान्वित किया गया है। यह प्रणाली प्रशासनिक सुधार एवं जन शिकायत विभाग द्वारा विकसित की गई है।
- मंत्रालय और उसके पीएसयूज में पेंशनधारियों की शिकायतों के निवारण के लिए केन्द्रीयकृत पेंशनधारक शिकायत निवारण एवं निगरानी प्रणाली (सीपीईएनजीआरएएमएस) भी कार्यान्वित की गई है। यह प्रणाली भारत सरकार के सभी मंत्रालयों/विभागों में पेंशन एवं पेंशनधारक कल्याण विभाग द्वारा कार्यान्वित एवं नेशनल इन्फॉर्मेटिक्स सेंटर द्वारा विकसित की गई है।
- पीएसयूज में रिक्तियों की निगरानी के लिए एसीसी वेकंसी निगरानी प्रणाली कार्यान्वित की गई है। यह प्रणाली कार्मिक एवं प्रशिक्षण विभाग द्वारा विकसित की गई है।
- कार्मिक एवं प्रशिक्षण विभाग के निर्देशानुसार मंत्रालय में ई-सर्विस बुक इलेक्ट्रानिक, ई-सर्विस बुक कार्यान्वित की जा रही है।

8.1.2 मंत्रालय की आधिकारिक वेबसाइट

मंत्रालय की आधिकारिक वेबसाइट (<http://steel.gov.in>) द्विभाषी रूप में इंटरनेट पर उपलब्ध है। इस पर मंत्रालय के बारे में सूचना, उसकी नीतियों, प्रशासकीय गठन, बड़े कार्यक्रमों और पहल, लौह और इस्पात के भारतीय निर्माताओं और प्रक्रमों, सूचना का अधिकार कानून 2005, वार्षिक रिपोर्टों, निष्कर्ष बजट, निविदाएं, अनुसंधान एवं विकास का उन्नयन, मंत्रालय के सार्वजनिक उपक्रमों के लिंक के साथ इस्पात क्षेत्र की विस्तृत जानकारी उपलब्ध है।

8.1.3 वीडियो कांफ्रेंसिंग सुविधा

- मंत्रालय और उसके सार्वजनिक उपक्रमों के बीच महत्वपूर्ण बैठकों के आयोजन, निर्णय लेने की प्रक्रिया को तेज करने, कार्यकारियों के समय का उपयोग बढ़ाने और यात्रा व्यय कम करने के लिए एक वीडियो कांफ्रेंसिंग सुविधा स्थापित की गई है।
- इस्पात सचिव के चैंबर में एक एकजीक्यूटिव वीडियो कांफ्रेंसिंग व्यवस्था (ईवीसीएस) स्थापित की गई है। यह ईवीसीएस निकनेट पर आधारित है जो भारत सरकार के सभी सचिवों और राज्य सरकारों और संघ शासित क्षेत्रों के सभी मुख्य सचिवों के कार्यालयों में ई-गवर्नेंस को व्यावहारिक और प्रभावी ढंग से आगे बढ़ाने के उपकरण के रूप में स्थापित किया गया है।

8.2 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

अपनी स्थिति कायम रखने और अपने व्यापारिक लक्ष्यों और उद्देश्यों को हासिल करने के लिए सेल ने संगठन में कई परियोजनाओं के लिए पहल की है जिससे सेल की प्रतिस्पर्धात्मकता स्थिति और बाजार में स्थान कायम रहे। सेल ने इसके लिए जो पहल की है,



सेल के एक संयंत्र में ईआरपी एमईएस केन्द्र का दृश्य



आईटी उसका महत्वपूर्ण क्षेत्र है। अप्रैल 2010 से दिसम्बर 2010 तक सूचना प्रौद्योगिकी के क्षेत्र में किए गए प्रमुख कार्य इस प्रकार हैं :

8.2.1 इंटरप्राइज रिसोर्स प्लानिंग (ईआरपी)

सेल ने ईआरपी को लागू करने की प्रक्रिया आरंभ की है और भिलाई इस्पात संयंत्र (बीएसपी) ने एसएपी-ईआरपी को लागू करने की पहल की है।

- अपने विजन के अनुरूप, बीएसपी ने 01.04.2009 को माइसैप™ ईआरपी कार्यान्वयन के जरिए अपनी बिजनेस प्रक्रियाओं एवं प्रणालियों को नया रूप दिया है। बेहतर प्रक्रिया एवं प्रणाली एकीकरण से सूचना दृश्यता प्रदान हुई है जिससे कंपनी को बिजनेस एवं बाजार परिवर्तनों के अनुरूप स्वयं को तेजी से ढालने में मदद मिल सकती है। ऐंड-टू-ऐंड एवं समय पर सूचना दृश्यता सुनिश्चित करते हुए भावी बिजनेस अवसरों को तलाश कर बीएसपी को एक बेहतर राजस्व प्रबंधन की एकीकृत प्रणाली प्रदान करने का प्रयास ईआरपी में किया गया है।
- तत्पश्चात्, डीएसपी में 01.10.2009 और बोकारो में 1.4.2010 से ईआरपी लागू हो गया है और उनमें स्थायित्व आ गया है।
- उपर्युक्त सभी तीन एकीकृत इस्पात कारखानों (भिलाई, दुर्गापुर और बोकारो) ने समान रूप से एसएपी के निम्नलिखित मॉड्यूल कार्यान्वित किए हैं।
 - वित्त एवं नियंत्रण
 - सामग्री प्रबंधन
 - बिक्री एवं वितरण
 - अग्रिम आयोजक और संवृद्धिप्रेरक
 - उत्पादन आयोजन
 - गुणवत्ता प्रबंधन
 - संयंत्र रखरखाव
 - व्यवसाय सूचना भण्डारगृह
- केन्द्रीय विपणन संगठन (सीएमओ) और राउरकेला इस्पात कारखाने में ईआरपी संचालित करने के लिए कार्य जारी है। सीएमओ तथा राउरकेला में यह चालू होने की तिथि 1.4.2011 है।
- सेल में सामग्री, पार्टी, उत्पाद और सेवाओं के क्षेत्र में यूनीफाईड कोडिफिकेशन प्रणाली लागू की जा रही है।



राउरकेला इस्पात संयंत्र का ब्लास्ट फर्नेस नियंत्रण कक्ष

8.2.2 मैनुफैक्चरिंग एग्जिक्यूशन सिस्टम्स (एमईएस)

- बीएसपी ने एमईएस का भी कार्यान्वयन स्टील मेल्टिंग शॉप-2, प्लेट मिल एवं रेल मिल में शुरू कर दिया है। कार्यान्वयन भागीदार के रूप में मैसर्स पोस्डाटा का चयन किया गया है। मैसर्स पोस्डाटा के सहयोग से इसे लागू करने की कार्रवाई शुरू हो चुकी है तथा यह कांट्रैक्ट पर हस्ताक्षर करने की तिथि, अर्थात् 10.11.2009 से 20 माह में शुरू हो जाएगा।

8.2.3 नेटवर्किंग एवं वीडियो कॉन्फ्रेंसिंग

- वाइड एरिया नेटवर्क (डब्ल्यूएएन)
 - सेल ने अपने सभी केंद्रों पर 3 एमपीएलएस-वीपीएन आधारित वैन को स्थापित करने की पहल की है। कारखानों एवं यूनिटों को 512 केबीपीएस से लेकर 8 एमबीपीएस रेंज की बैंड विड्थ के साथ एक सुरक्षित एवं विश्वसनीय एमपीएलएस-वीपीएन से जोड़ा जाएगा।
 - पहले सेल में सभी 33 स्थानों में वीडियो कॉन्फ्रेंस प्रणाली आईएसडीएन बीआरआई और पीआरआई पर चल रही थी। अब वीडियो कॉन्फ्रेंस एमपीएलएस-वीपीएन नेटवर्क के जरिए आईपी प्रोटोकॉल के उपयोग से की जाती है। वीडियो कॉन्फ्रेंस का



कार्यनिष्पादन, स्पष्टता एवं गुणवत्ता में भारी सुधार हुआ है। वीडियो कॉन्फ्रेंस अब लम्बे समय तक बिना बाधा अथवा रूकावट के संचालित किये जा रहे

- सेल के 18 स्थानों पर हाई डेफिनेशन वीडियो कॉन्फ्रेंस प्रणाली स्थापित करने की पहल की गई है।

8.2.4 ई-कॉमर्स

• ई-खरीद व्यवस्था (ईपीएस)

पहले बीएसपी और आरएसपी में वर्ष 2006-07 में ई-खरीद व्यवस्था (ईपीएस) लागू की गई और क्रम से सभी संयंत्रों में इसे लागू किया जाएगा। इससे सेल और इसके ग्राहकों के बीच निविदाओं को स्वीकार करने में लगने वाला समय कम किया जा सकेगा और यह पारदर्शी बन सकेगा।

• ई-खरीद (प्रतिलोम नीलामी के माध्यम से ई-खरीद)

सौदेबाजी में पारदर्शिता के लाभ और सबसे बेहतर बाजार कीमत पर खरीद के लिए 2001-02 में ई-खरीद को लागू करने वाला सेल सबसे पहला उपक्रम था। इस माध्यम से 2001-02 में खरीद ₹ 19 करोड़ से तेजी से बढ़कर 2009-10 में ₹ 2,073 करोड़ हो गई। चालू वर्ष में ई-क्रय के माध्यम से ₹ 2,066 करोड़ की खरीद की गई है।

• ई-बिक्री (अग्रवर्ती नीलामी के जरिए बिक्री)

सेल ने ई-बिक्री की शुरुआत 2002-03 में की और यह 2002-03 में ₹ 53 करोड़ से बढ़कर 2009-10 में ₹ 2,512 करोड़ हो गई। चालू वित्त वर्ष में ₹ 1,764 करोड़ की ई-बिक्री की गई।

8.2.5 निविदा वेबसाइट

विस्तृत विज्ञापन तथा प्रतिस्पर्धा बढ़ाने के उद्देश्य से निविदाकर्ताओं की आसान पहुंच एवं उन्हें डाउनलोड की सुविधा मुहैया कराने के लिए निविदाओं और उनसे जुड़ी सूचनाओं को वेबसाइट पर प्रकाशित किया जाता है।

8.2.6 ई-भुगतान

- सेल अपने कर्मचारियों को वेतन और आपूर्तिकर्ताओं को अदायगी ई-भुगतान से करता है।

8.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

आरआईएनएल-वीएसपी के आन्तरिक और बाह्य ग्राहकों के लिए उपलब्ध आईटी सेवाओं में सॉफ्टवेयर विकास, सर्वरों को समर्थन तथा प्रविधि नियंत्रण के लिए मूल सुविधाएं एवं समर्थन शामिल है। विभिन्न कार्य क्षेत्रों के लिए कारोबारी सिस्टम विकसित किया गया है। आरआईएनएल-वीएसपी आईटी प्रणाली लागू करने के लिए भारत में सीएमएमआई-स्तर 3 का प्रमाणपत्र प्राप्त करने वाला देश का पहला इस्पात कारखाना है। चालू गतिविधियों के अतिरिक्त वर्ष 2010-11 में अनेक पहल की गई हैं।

8.3.1 ई-पहल

वीएसपी इन्टरनेट और इन्ट्रानेट पर विभागीय पोर्टल तथा वेब एप्लिकेशन्स बनाए रख रहा है। टेण्डर और उससे सम्बद्ध सूचनाएं वेबसाइट पर रखी जाती हैं जिससे कि वे आसानी से देखी जा सकें और इच्छुक वेण्डर उन्हें डाउनलोड कर सकें। इसका उद्देश्य निविदा को व्यापक रूप से प्रचारित करना और प्रतियोगिता के अवसर बढ़ाना है।

कीमतों के बारे में बातचीत तथा सबसे कम बाजार मूल्य माल खरीदने के लिए परियोजना ठेका विभाग के लिए ई-ऑक्शन की प्रणाली तैयार की गई। इस प्रणाली से परियोजना ठेकों के लिए निविदाओं की ई-नीलामी की जा रही है। ई-नीलामी प्रणाली के विपणन के लिए स्वतः निविदाएं आमंत्रित की गईं। इसके अतिरिक्त भण्डार, परिवहन ठेके के लिए रिवर्स ई-नीलामी और मिश्रित करेन्सी की खरीद के लिए ई-नीलामी का उपयोग किया गया। इन्टरनेट के लिए वेब निविदा प्रणाली तैयार की गई।

आरआईएनएलओआईएल के लिए वेबसाइट तैयार की गई। सुचारु भर्ती प्रक्रिया सुनिश्चित करने के लिए प्रबन्ध प्रशिक्षणार्थी तथा कनिष्ठ प्रशिक्षुओं की भर्ती के लिए ऑनलाइन वेब पंजीकरण की पद्धति अपनाई गई। कर्मचारियों तथा उपभोक्ताओं द्वारा सुचारु रूप से लेन-देन की कार्रवाई ऑनलाइन करने के लिए छूकर चलाने की पद्धति पर आधारित सूचना कक्ष खोले गए। उपभोक्ता सूचना प्रणाली भी शुरू की गई। आपूर्तिकर्ताओं से संबंधित सूचना प्रणाली तैयार और लागू की गई। इसके अतिरिक्त वेब पर आधारित गुणवत्ता शिकायत प्रणाली भी लागू की गई।

प्रयोगकर्ता की संतुष्टि की ओर एक कदम बढ़ाते हुए मोबाइल से छोटे-छोटे सन्देश भेजने की सेवा परियोजना बिलिंग, उत्पादन, बिक्री आंकड़ों आदि के बारे में शुरू की गई। एक व्यक्तिगत प्रोडक्टिव टूल वी-स्पेस शुरू किया गया जिसमें वेब टेक्नोलॉजी की नवीनतम

तकनीकों का उपयोग किया गया है। बहु-एप्लिकेशन्स तक पहुंच प्राप्त करने के लिए वीएसपी में सभी कारोबारी एप्लिकेशनों के लिए एक हस्ताक्षर की प्रणाली लागू की गई। प्रबंधन के लिए ऑनलाइन उपयोगकर्ताओं के लिए ओएसआईएस (ओरेकल एप्लिकेशन सिक्वोर यूज़र-एक्सेस इंटरफेस सूइट) कार्यान्वित किया गया।

8.3.2 सुरक्षा पहल

वीएसपी में आईटी गतिविधियों से संबंधित सुरक्षा आश्वासन के लिए सूचना सुरक्षा प्रबंधन प्रणाली लागू की गई है।

8.3.3 व्यापार एप्लिकेशंस का कार्यान्वयन

स्टील मेल्टिंग शॉप के लिए बीएमएचएस (बल्क मैटेरियल हैंडलिंग सिस्टम) लागू किया गया। कोक ओवन भार तोलन ब्रिज प्रणाली और गेट पास पर नियंत्रण प्रणाली विकसित तथा लागू की गई। मालसूची प्रबंधन प्रणाली तैयार की गई तथा इसे विभागीय भण्डार गतिविधियों के काम के लिए कारखाने में लागू किया जा रहा है। सीमा शुल्क हिसाब के लिए भी एक प्रणाली तैयार और लागू की गई है। सीमा शुल्क रिटर्न (आरजी23डी) की ई-फाइलिंग की प्रणाली भण्डारों में एक्सएमएल प्रारूप में इंटरनेट में लागू की गई।

8.3.4 आधारभूत सुविधाओं के क्षेत्र में पहल

इंटरनेट की गति बढ़ाने के उद्देश्य से कारखाने का नेटवर्क बढ़ाकर 10जीबीपीएस किया गया।

8.3.5 प्रक्रिया नियंत्रण पहल

एमएमएसएम में कूलिंग बैड क्षेत्र में उत्पादों को ठण्डा करने की सुविधाओं में सुधार की दृष्टि से एक वैकल्पिक प्लैप ब्रेकिंग प्रणाली शुरू की गई। इससे उत्पादकता में सुधार तथा सॉ कटिंग क्षेत्र में रखरखाव कार्यों में कमी सम्भव हुई।

8.3.6 विशेष पहल

बिज़नेस इंटेलिजेन्स डैशबोर्ड विकसित किए गए। उद्यम परियोजना प्रबंधन समाधान (ईपीएम 2010) तथा दस्तावेज प्रबंधन समाधान लागू करने की कार्रवाई जारी है। पहचान किए गए क्षेत्रों में दस्तावेजों को डिजिटल स्वरूप में तैयार करने का कार्य पूरा किया गया। आईएसओ 14001 के लिए कार्य प्रवाह पद्धति का विकास और उसका क्रियान्वयन किया गया। एन्टरप्राइज रिस्क मैनेजमेंट सिस्टम के लिए पोर्टल तैयार किया गया। एन्टरप्राइज ई-मेल आर्काइवल समाधान, संयंत्र के लिए एमईएस और यार्ड नेटवर्किंग परियोजना का काम हाथ में लिया गया। प्रविधि नियंत्रण प्रणाली, अदायगी गेटवे, स्वचालन प्रणाली आदि जैसी नवीनीकरण परियोजनाओं पर कार्य किया जा रहा है।

8.4 एनएमडीसी लिमिटेड

- वेब पर आधारित एचआरएमएस और एफएस लागू किया गया है।
- कर्मचारियों के लिए ऑनलाइन अवकाश मॉड्यूल प्रारम्भ किया गया है।
- वेब आधारित मौजूदा ऑनलाइन मालसूची प्रबंधन प्रणाली लागू की गई है।
- अधिकारियों को वार्षिक संपत्ति विवरण ऑनलाइन जमा करने की सुविधा दी गई है।
- मुख्यालय एवं यूनिटों के बीच वीडियो कांफ्रेंसिंग की सुविधा स्थापित की गई है और उसका नियमित उपयोग हो रहा है।
- मुख्यालय एवं परियोजनाओं के बीच बैकअप वीएसएटी कनेक्टिविटी स्थापित की गई है।

8.5 मॉयल लिमिटेड

अपने कार्य क्षेत्रों में प्रभावी कंप्यूटरीकरण को सुनिश्चित करने के लिए कंपनी ने एक पूर्णकालिक सिस्टम्स विभाग की स्थापना की है। वर्तमान रूप से सिस्टम विभाग में 7 कार्यपालक एवं 11 गैर-कार्यपालक हैं। इस विभाग का प्रमुख, निदेशक (वाणिज्यिक) है। पर्याप्त आईटी ढांचा सुनिश्चित करने के लिए सिस्टम्स विभाग ने निम्नलिखित कदम उठाए हैं :

- 310 कंप्यूटर लगाए गए। इनमें से 170 मुख्यालय में और 140 को मध्य प्रदेश और महाराष्ट्र की खानों में वितरित किया गया है।
- कंपनी के विभिन्न विभागों, मसलन बिक्री और विपणन, खरीद और भंडारण, मानव संसाधन और कार्मिक, उत्पादन और गुणवत्ता, लागत और वित्त विभाग की जरूरतों के हिसाब से कंप्यूटर आधारित कार्यक्रमों की डिजाइन, विकास और कार्यान्वयन।
- नागपुर स्थित मुख्यालय में विंडोज-2003 प्लेटफार्म पर लोकल एरिया नेटवर्क (लेन) की स्थापना की गई है। कंपनी की सभी



9 खानों में भी लैन का डिजाइन व विकास पूर्ण कर लिया गया है।

- एनआईसी सर्वर पर एक कारगर वेबसाइट का डिजाइन, विकास और होस्टिंग।
- इन-हाउस मॉयलनेट सर्वर पर एक कारगर इंटरनेट वेबसाइट का डिजाइन, विकास और होस्टिंग। सुरक्षा उपाय के तौर पर सिस्टम में सीआईएससीओ फायरवाल लगाया गया है।
- दूरस्थ क्षेत्रों में स्थित खानों और मुख्यालय के बीच तथ्यों, सूचनाओं और दूसरे संसाधन की नियमित रूप से प्रभावी साझेदारी के लिए उन्हें वीसेट से जोड़ा गया है।
- पुरानी व्यवस्था में बदलाव करके ग्राहक सर्वर व्यवस्था का विकास प्रगति पर है।
- लगातार जानकारी हासिल करने, ई-मेल और आंकड़े भेजने के लिए सभी संबंधित अधिकारियों को 2 एमबीपीएस ब्राडबैंड लाइन के माध्यम से इंटरनेट कनेक्शन उपलब्ध कराया गया है।

8.6 एमएसटीसी लिमिटेड

एमएसटीसी ने आईटी आधारभूत संरचना के संबंध में कई उपाय किए हैं। सारांश इस प्रकार है :

- आईएसओ 27001 प्रमाणपत्र जारी रहा।
- लीज्ड लाइन की क्षमता 20 एमबीपीएस से बढ़ाकर 30 एमबीपीएस की गई।
- टाटा कम्यूनिकेशन्स से ई-मेल सुरक्षित समाधान प्राप्त किया गया।
- टाटा कम्यूनिकेशन्स से एमडीडीओएस सेवाएं प्राप्त की गईं।
- आईएसटीएमएस (इंटीग्रेटेड स्क्रेप ट्रेड मैनेजमेंट सिस्टम) अब वेब समर्थक बना दिया गया है।
- नया केन्द्रीकृत पे-रोल एप्लिकेशन शुरू किया गया और उसे वेब समर्थक बनाया गया।
- निगमित वेबसाइट में "सिटीज़न इन एडमिनिस्ट्रेशन" से लिंक उपलब्ध कराया गया।
- "टी सर्व" के लिए ई-नीलामी में नया मॉड्यूल शुरू किया गया।

8.7 फेरो स्क्रेप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

- निगमित कार्यालय के विभिन्न विभागों और इकाइयों को कंप्यूटर उपलब्ध कराए गए हैं। वेतन, वित्तीय लेखा, सामग्री प्रबंधन से जुड़े क्षेत्रों का कंप्यूटरीकरण किया गया है।
- एप्लीकेशन पैकजों से एमआईएस का सृजन किया जा रहा है।
- इकाइयां इंटरनेट के माध्यम से जुड़ी हुई हैं।
- वाइड एरिया नेटवर्क (डब्ल्यूएन) की स्थापना और इंटरप्राइज रिसोर्स प्लानिंग (ईआरपी) को लागू करने का काम प्रगति पर है।
- कंपनी के पीएफ, आयकर, निविदाओं जैसी सांविधिक जरूरतों को ई-माध्यम से पूरा किया जा रहा है।
- सूचना अधिकार अधिनियम के कार्यान्वयन के बारे में जानकारी कंपनी की वेबसाइट पर दी गई है।

8.8 संयुक्त संयंत्र समिति (जेपीसी)

8.8.1 इंटीग्रेटेड सॉटवेयर प्रणाली का फेज़-I

आंकड़ों की बढ़ती हुई मांग को पूरा करने के लिए, जेपीसी ने एक ऑनलाइन एकीकृत प्रणाली के फेज़-I को सफलतापूर्वक कार्यान्वित कर लिया है, जिससे आयात/निर्यात से संबंधित रिपोर्ट संदर्भित माह के 10-15 दिन के अंदर तैयार करने में मदद मिली है। वर्तमान प्रणाली में प्रतिदिन इनपुट आता है और प्रतिदिन रिपोर्ट तैयार की जाती है। इस प्रणाली के कार्यान्वयन के बाद अनेक लाभ देखने को मिले हैं।

- समय में उल्लेखनीय बचत हुई जिससे आंकड़ों को एकत्रित करने एवं प्रकाशित करने में देरी कम हुई
- आयात/निर्यात की निगरानी दैनिक आधार पर संभव हुई



- रिपोर्ट्स को वर्ड, एचटीएमएल एवं एक्सेल फॉर्मेट में लिया जा सकता है

इस प्रणाली से मात्रा की दृष्टि से माह-श्रेणीवार आयात/निर्यात, मात्रा की दृष्टि से माह-ग्रेडवार आयात/निर्यात, माह-सेक्शन साइजवार आयात/निर्यात, देश-श्रेणीवार यूनिट कीमत, आयातित श्रेणी का देश-आईटीसीवार यूनिट कीमत इत्यादि जैसी अतिरिक्त रिपोर्ट्स बनाने में मदद मिली है। एफटीपी कनेक्शन के इस्तेमाल से नई दिल्ली में एनआईसी सर्वर से प्रतिदिन ईडीआई आंकड़े डाउनलोड करने के लिए जेपीसी की लीज्डलाइन बीएसएनएल कनेक्टिविटी का इस्तेमाल किया जाता है। गैर-ईडीआई आंकड़े को मेनुअली पोर्ट्स/कस्टम से एकत्रित किए जाते हैं। हर माह, जेपीसी द्वारा कुल लगभग 15000 एंटी बिल एवं 15000 शिपिंग बिल (ईडीआई एवं गैर-ईडीआई प्रणाली सहित) का निस्तारण किया जाता है।

8.8.2 इंटीग्रेटेड सॉफ्टवेयर प्रणाली का फेज़-II

दूसरे फेज़ में उत्पादन, कीमत, स्टॉक एवं खपत शामिल है। सिस्टम स्टडी, रिक्वायरमेंट, विश्लेषण एवं डिजाइन फेज़ पूर्ण हो चुका है और ट्रायल चल रहा है। एक मल्टी-टियर सॉफ्टवेयर, यह प्रणाली तेजी से चैकिंग, प्राप्ति स्थिति की अद्यतन जानकारी के साथ तेजी से आंकड़े तैयार करने एवं रिपोर्ट बनाने में मददगार होगी और इससे कुल 35 किस्म की माहवार, अवधिवार, क्षेत्रवार, राज्यवार, यूनिटवार एवं खण्डवार उत्पादन आंकड़े बनाए जा सकते हैं।

8.9 हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

कंपनी की वेबसाइट www.hscl.co.in है, जिसके माध्यम से कंपनी पारदर्शी तरीके से अपना व्यापार चलाने के साथ ही सूचना के अधिकार अधिनियम के सभी सांविधिक निर्देशों का पालन करती है।

8.10 मेकॉन लिमिटेड

मेकॉन के रांची, बंगलौर और दिल्ली कार्यालय अत्याधुनिक हार्डवेयर, नेटवर्क एवं आटोकैड, आटोप्लांट, पीडीएस, ई-टैप, सीजर, पीवी लाइट इत्यादि जैसे विभिन्न इंजीनियरी सॉफ्टवेयर टूल्स से सज्जित हैं, जिनसे विभिन्न परियोजनाओं का गुणवत्ता पूर्ण डिजाइन बनाने एवं समय पर पूर्ण करने में मदद मिलती है।

मेकॉन विभिन्न जारी परियोजनाओं की योजना बनाने एवं निगरानी के लिए प्राइमावेरा, एमएस प्रोजेक्ट्स और कंपनी में विकसित परियोजना प्रबंधन सॉफ्टवेयर जैसे विभिन्न परियोजना प्रबंधन सॉफ्टवेयर का इस्तेमाल कर रहा है।

मानव संसाधन, निगमित वित्त, परियोजना वित्त, एमआईएस, नॉलेज मैनेजमेंट, ई-आरकाइव जैसे स्वयं विकसित वेब आधारित माड्यूल्स का इस्तेमाल रोजमर्रा की गतिविधियों में किया जा रहा है।

मेकॉन विचार-विमर्श के लिए एवं मेकॉन के विभिन्न कार्यालयों और ग्राहकों/विक्रेताओं के साथ समीक्षा बैठकों के लिए भी वीडियो कांफ्रेंसिंग प्रणाली का गहन इस्तेमाल कर रहा है।

8.11 केआईओसीएल लिमिटेड

8.11.1 केआईओसीएल में सूचना एवं संचार टेक्नोलॉजी (आईसीटी) का प्रयोग

केआईओसीएल पूर्ण रूप से कम्प्यूटरीकृत संगठन है। कम्प्यूटरीकरण के प्रमुख क्षेत्र हैं :

- 1) मालसूची तथा सामग्री प्रबंधन : केआईओसीएल मालसूची और सामग्री प्रबंधन का कम्प्यूटरीकरण करने वाली अग्रणी कंपनी है। कंपनी में कनाडा की खनन कंपनियों का डिजाइन अपनाया गया। इस डिजाइन में मालसूची तथा परियोजना प्रबंधन के प्रत्येक पहलू पर ध्यान दिया गया है। प्रणाली का लगातार नवीकरण किया जाता है तथा इस समय इसे अति आधुनिक वेब आधारित एप्लिकेशन पर चलाया जा रहा है। पूरी एप्लिकेशन ऑनलाइन है तथा हमारे निगमित और सभी संयंत्रों के विस्तृत नेटवर्क क्षेत्र से इसका उपयोग किया जा सकता है।
- 2) कंपनी में शुरू से ही वेतन स्लिप की कम्प्यूटर द्वारा छपाई सहित वित्त तथा वेतन प्रबंधन किया जाता रहा है। बाद में टेक्नोलॉजी में परिवर्तन, नेटवर्किंग में सुधार और इन्टरनेट बैंड विड्थ को देखते हुए अधिकतर कंपनियों में अदायगियां आरटीजीएस की मार्फत की जा रही हैं। इससे सप्लायरों और बैंडरों को अदायगियां पारदर्शी तरीके से और तेजी से की जा रही हैं। 5 लाख रुपये मूल्य से अधिक की सभी खरीद ई-खरीदारी से की जाती हैं और इस प्रकार कंपनी को बड़ी संख्या में सप्लायर और खरीद प्रणाली में पारदर्शिता का लाभ मिलता है।
- 3) विपणन : पैलेट की बिक्री के लिए प्रति माह ई-निविदा आमंत्रित की जाती हैं।
- 4) प्रविधि प्रबंधन : सेन्सर टेक्नोलॉजी में उत्पादकता में सुधार लाने की बहुत अधिक क्षमता है। विभिन्न क्षेत्रों में सेन्सर लगाकर



तापमान, वातावरण में नमी, बहाव, दबाव, जल के स्तर आदि पर नियंत्रण रखा जा सकता है जिससे इंजीनियरों को तुरन्त ठीक या भूल सुधारने के लिए आवश्यक कार्रवाई करने का मौका मिलता है। केआईओसीएल के सभी संयंत्र पूरी तरह स्वचालित हैं तथा उनका प्रक्रिया स्वचालन कक्ष से नियंत्रण किया जा सकता है। केआईओसीएल प्रविधि स्वचालन के लिए वितरित नियंत्रण प्रणाली में निवेश करने वाले पहले कारखानों में से एक है। इससे जनशक्ति की आवश्यकता कम हुई है और उत्पादकता बढ़ी है। हमारी पूर्णतः स्वचालित प्रणाली से 3,500 टन/घंटा तक लदान किया जा सकता है। हम सामग्री विभाग को पूर्णतः स्वचालित बल्क सामग्री उठाने-रखने वाली प्रणाली से लैस कर रहे हैं। इसके अंतर्गत हमारे पास मालडिब्बा ट्रिपलिंग यूनिट और ढकी हुई कन्वेइंग प्रणाली सहित एक निजी रेलवे साइडिंग हो जाएगी।

- 5) केआईओसीएल की वेबसाइट में कंपनी की चालू सभी गतिविधियों का भरपूर ब्यौरा होता है और इसका नियमित रूप से नवीकरण किया जाता है। वेबसाइट पर सभी निविदाएं, नियुक्तियां, पंजीकरण की स्थिति, विभागीय मैनुअल और समय-समय पर संशोधित कर्मचारी सेवा नियम उपलब्ध हैं।
- 6) सार्वजनिक क्षेत्र के संगठनों के कार्य के लिए सुरक्षित नेटवर्क अनिवार्य है। इन संगठनों को आंतरिक एवं बाह्य, दोनों स्रोतों से अपनी सुविधाओं की सुरक्षा को खतरा बना रहता है। अतः केआईओसीएल ने अपनी सुविधाओं से छेड़छाड़, उनमें वायरस, स्पॉम का खतरा तथा बाहर और कंपनी से जन्मे जोखिमों से अपनी सुविधाओं को बचाने के लिए उपाय किए हैं। उपलब्ध संसाधनों तक पहुंच पर नियंत्रण और पहचान प्रबंधन वे क्षेत्र हैं जिन पर टेक्नोलॉजी के प्रयोग से ध्यान दिया जाना है। सरकारी सुविधाओं की सुरक्षा और उन तक अधिकृत पहुंच सुनिश्चित करने के लिए बायोमीट्रिक तथा स्मार्ट कार्ड पर आधारित टेक्नोलॉजियां प्रयोग की जा रही हैं।

8.11.2 कार्यकुशलता में सुधार

पैलेट की बिक्री के लिए मासिक ई-निविदा जारी होने से कीमत वसूली प्रक्रिया का समय दो सप्ताह से घटकर लगभग 4 दिन हो गया है। इस सुविधा से विदेशी उपभोक्ता विशेष रूप से प्रसन्न हैं क्योंकि ई-निविदा के अंतर्गत उन्हें अपने निविदा भेजने के लिए कोरियर या डाक के किसी अन्य स्रोत पर निर्भर नहीं होना पड़ता। पूरी प्रक्रिया ऑनलाइन है और ई-निविदा के परिणाम निविदा खोलते हुए तुरन्त पता चल जाते हैं।

ई-खरीद से वैण्डर आधार विकसित करने में सहायता मिली है और इससे कुछ निर्माताओं और सप्लायरों का गठजोड़ तोड़ा जा सका है। खरीद समय में बहुत अधिक कमी हुई है। आरटीजीएस अदायगी से वाउचर और चैक बनाने में कागजी कार्रवाई कम हुई है तथा विभागीय कार्यकुशलता बढ़ी है।

उपस्करों की स्थिति पर नियमित नज़र से संयंत्रों की कार्यकुशलता, उपलब्धता और उनके उत्पादन में सुधार के अतिरिक्त जनशक्ति में कमी और एक ही स्थान से नियंत्रण सम्भव हो सका है।

8.11.3 सेवा द्वारा कारोबार/ग्राहक केन्द्रित स्वरूप

जैसा कि ऊपर कहा गया है कि केआईओसीएल द्वारा पारदर्शिता सुनिश्चित करने का हमारे ग्राहकों, सप्लायरों और आयातकों ने स्वागत किया है। जारी सभी अदायगियों का विवरण कंपनी की वेबसाइट पर उपलब्ध होता है और इस प्रकार लेन-देन पर ध्यान रखना संभव व विश्वसनीय हो जाता है। विभिन्न प्रमुख विभागों के कार्यों का विवरण सेवा मैनुअलों में दिया गया है और ये मैनुअल वेबसाइट पर दिखाए गए हैं। इनमें शिकायत दर्ज कराने की प्रक्रिया, शिकायत निपटान तथा महत्वपूर्ण कार्यालयों के सम्पर्क नम्बर व ठेकों की सामान्य शर्तों का भी ब्यौरा होता है। इस समय आईसीटी ने केआईओसीएल को ग्राहक केन्द्रित बना दिया है।



अध्याय—IX

सुरक्षा

9.1 प्रस्तावना

किसी भी उद्योग के संचालन में सुरक्षा एक महत्वपूर्ण पहलू है। यह न सिर्फ इसके कर्मचारियों और कामगारों की सुरक्षा के लिए महत्वपूर्ण है, बल्कि सरकार और राष्ट्र के लिए भी महत्वपूर्ण है। लौह एवं इस्पात उत्पादन जटिल और जोखिम वाली गतिविधि है इसलिए कर्मचारियों को जख्मी होने से रोकने और हादसे नहीं होने देने के लिए स्वस्थ कार्य माहौल और सभी तरह के खतरों और जोखिम के प्रति व्यापक सावधानी की जरूरत है। इस अध्याय में मंत्रालय के अधीन आने वाले पीएसयू द्वारा उठाए गए सुरक्षात्मक कदमों पर प्रकाश डाला गया है।

9.2 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

किसी भी निर्माण उद्योग में दुर्घटनाओं की रोकथाम निरंतर एक चिंता का विषय रहा है। लेकिन सेल के संबंध में ये चिंताएं और भी बढ़ जाती हैं क्योंकि हमारे यहां एक बड़ी जनशक्ति इस्पात उत्पादन में लगी हुई है—यह एक ऐसा कार्य है जिसके साथ व्यावसायिक कठिनाइयां जुड़ी हुई हैं। अतः हमारे परिचालन कार्यों में कार्य क्षेत्र में सुरक्षा का मामला स्वतः प्राथमिकता का क्षेत्र बन जाता है। कंपनी ने कांटेक्टर के कर्मियों सहित सभी स्तरों पर कर्मचारियों में सुरक्षा प्रबंधन और सुरक्षा जागरूकता को बढ़ावा देने के लिए सार्थक दृष्टिकोण अपनाते हुए अनेक उपायों पर जोर दिया है।

सेल में सुरक्षा प्रबंधन प्रणाली और प्रथाओं के अभिन्न अंगों में निम्नलिखित शामिल हैं :

9.2.1 उच्चतम प्राथमिकता

सेल अपने नैतिक एवं सामाजिक मानकों को कायम रखने के साथ-साथ अपने निगमित सामाजिक उत्तरदायित्वों के निर्वहन में भी दृढ़ विश्वास रखता है। यह उत्पादन, उत्पादकता, लागत में कटौती एवं गुणवत्ता के साथ कंपनी के मानव संसाधनों एवं संपत्तियों की सुरक्षा पर भी पर्याप्त बल देता है।

9.2.2 प्रबंधन की स्पष्ट प्रतिबद्धता

इस्पात कारखानों में दुर्घटना मुक्त काम-काज सुनिश्चित करना सेल प्रबंधन की एक प्रमुख प्राथमिकता है। यह 'शून्य दुर्घटना' का लक्ष्य प्राप्त करने के लिए कृत संकल्प है।

सेल में सुरक्षा की प्रबंधन के शीर्ष स्तर पर निगरानी की जाती है अर्थात् सुरक्षा, जागरूकता जगाने एवं सुरक्षा के प्रति मानवीय व्यवहार सुधारने के लिए अध्यक्ष एवं निदेशक स्तर के साथ-साथ संबंधित कारखानों/यूनिटों के प्रमुख कार्यपालकों द्वारा बल दिया जाता है। सुरक्षा सभी समुचित मंचों पर प्रथम मत के रूप में परिचर्चा का विषय होता है और सुरक्षा मानकों में निरंतर सुधार लाने के लिए सभी जरूरी उपाय अपनाने हेतु दिशा-निर्देश जारी किए जाते हैं। इससे इस महत्वपूर्ण मसले पर प्रबंधन की विशेष चिंता परिलक्षित होती है।

सेल के पास एक सुस्पष्ट सुरक्षा नीति है जिसमें न केवल अपने कर्मचारियों के प्रति वरन कंपनी से जुड़े सभी लोगों की सुरक्षा के प्रति संगठनात्मक वचनबद्धता दिखाई देती है। इसके अलावा, कारखानों में एक अत्याधुनिक सुरक्षा प्रबंधन प्रणाली ओएचएसएस-18001 कार्यान्वित करने के साथ-साथ एक व्यावसायिक स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति भी है। सभी प्रयासों को इस नीति के अनुरूप निर्देशित किया जाता है और इन पर सभी कारखानों/यूनिटों द्वारा निरंतर एवं अनवरत तरीके से कार्य किया जाता है।

9.2.3 सेल में सुरक्षा व्यवस्था

सेल के प्रत्येक कारखाने/यूनिट में पूर्णतः सुसज्जित सुरक्षा इंजीनियरी विभाग कार्य कर रहे हैं तथा प्रत्येक कारखाना प्रमुख के अधीन सुरक्षा प्रबंधन के कार्य की देखभाल करते हैं। इसके अतिरिक्त सेल सुरक्षा संगठन (एसएसओ) के नाम से एक निगमित सुरक्षा यूनिट भी कार्य कर रही है जो विभिन्न कारखानों/यूनिटों में परिचालन/अग्नि सुरक्षा गतिविधियों की निगरानी करती है तथा कंपनी में सुरक्षा प्रबंधन पर निगमित स्तर पर पर्याप्त ध्यान देती है।

9.2.4 प्रणाली एवं प्रक्रिया

- सुरक्षा पहलुओं को स्टैंडर्ड आपरेटिंग प्रैक्टिसेस (एसओपी) और स्टैंडर्ड मेन्टनेंस प्रैक्टिसेस (एसएमपी) के तौर पर शामिल किया जाता रहा है।



- वर्क परमिट/प्रोटोकॉल में सेफ्टी पहलुओं को शामिल किया जाता है।
- प्रतिरोधी जांच के दौरान असुरक्षित कार्यों एवं परिस्थितियों की पहचान।
- “ऊंचाई पर कार्य करने वालों” और “गतिशील उपस्करों” को चलाने वाले कर्मियों की विशेष चिकित्सा जांच अनिवार्य।

9.2.5 सुरक्षा ऑडिट (लेखा परीक्षा)

- कारखानों और यूनिटों में तीन-स्तरीय सुरक्षा ऑडिट किए जाते हैं :
 - कारखाने/यूनिटों के सुरक्षा इंजीनियरी विभागों द्वारा
 - अन्य कारखानों/यूनिटों के प्रतिनिधियों के सहयोग से सेल सुरक्षा संगठन द्वारा
 - राष्ट्रीय सुरक्षा परिषद, ओएचएसएस ऑडिटर, आरएलआई जैसी बाह्य एजेंसियों द्वारा
- इसके अतिरिक्त परियोजना गतिविधियों के दौरान बढ़ती घातक दुर्घटनाओं को देखते हुए एसएसओ ने परियोजना स्थलों का ऑडिट शुरू किया है।
- कारखानों में पहले किए गए ऑडिट में की गई सिफारिशों के कार्यान्वयन का मूल्यांकन करने के लिए भी एसएसओ अनुपालन ऑडिट करता है।

9.2.6 मॉनीटरिंग

- विशेष अन्तराल पर कारखानों/यूनिटों के “अग्निशमन सेवा प्रमुखों” और “सुरक्षा प्रमुखों” की बैठकों का आयोजन।
- प्रत्येक इस्पात कारखाने और एसएसओ के लिए सुरक्षा और अग्निशमन सेवाओं के वार्षिक निष्पादन कार्यक्रम बनाए जाते हैं।
- सभी प्रमुख पूंजीगत मरम्मत/शट-डाउन के समय चौबीसों घंटे कार्य की निकट देखभाल की जाती है जिससे सुरक्षित कार्य परिस्थितियां बनाए रखी जाएं।
- अनुपालन के लिए विभिन्न स्तरों पर दुर्घटना जांच समिति की सिफारिशों पर नजर रखी जाती है।



एक इस्पात संयंत्र में विभिन्न सुरक्षा उपकरणों से लैस एक कामगार अथक परिश्रम करते हुए।



9.2.7 जागरूकता एवं प्रशिक्षण

- विभागाध्यक्षों, लाइन मैनेजर्स और विभागीय सुरक्षा अधिकारियों (डीएसओ) द्वारा सुरक्षा सुनिश्चित करने के प्रयासों में मानव संसाधन हस्तक्षेप किए जाते हैं।
- क्षेत्र विशेष के संबंध में कार्यशालाओं का आयोजन।
- विशेष कार्यों के लिए आवश्यक कौशल में सुरक्षा प्रशिक्षण जोड़ा जाता है।
- प्रशिक्षण कार्यक्रमों में सुरक्षा फिल्में दिखाई जाती हैं।
- कारखानों के स्थानीय टीवी नेटवर्क पर सुरक्षा से संबंधित सूचना प्रसारित की जाती है।

9.2.8 कार्मिक सुरक्षा उपकरणों एवं सुरक्षा यंत्रों का उपयोग

- उपयोगकर्ता को अनुकूल, उपयोग करने में आसान कार्मिक सुरक्षा उपकरणों (पीपीई) का उपयोग किया जाता है।
- बांस की बल्लियों की जगह पाइप की बल्लियों का उपयोग किया जाता है।
- सुरक्षा बैल्ट की जगह लाइफ लाइन्स युक्त फुल बॉडी हार्नेस का उपयोग किया जाता है।
- अत्याधुनिक कार्मिक सुरक्षा उपकरणों एवं सुरक्षा यंत्रों का नियमित रूप से शामिल किया जाता है।

9.2.9 विश्लेषण एवं अन्वेषण

- सभी दुर्घटनाओं की जांच होती है और उनकी पुनरावृत्ति रोकने के लिए निदान उपाय किए जाते हैं।
- सभी घातक दुर्घटनाओं का "मौके पर अध्ययन" कर सिफारिशें दी जाती हैं और इन पर सभी कारखानों/यूनिटों में अमल किया जाता है।
- **ठेकेदार के कर्मचारियों की सुरक्षा** : निगमित योजना 2012 के कार्यान्वयन में अनेक परियोजनाओं पर कार्य होना है तथा उनमें बड़ी संख्या में ठेके के मजदूर काम करेंगे। अतः, इस क्षेत्र को उच्च प्राथमिकता प्रदान की गई है। इन परियोजनाओं के लिए आवश्यक एक बड़ा कार्यदल जुटाया जा रहा है और उन्हें दुर्घटनाएं न होने देने के संबंध में प्रशिक्षण देने के सतत प्रयास किए जा रहे हैं। उक्त क्षेत्र में निम्नलिखित मार्गदर्शी सिद्धान्त लागू हैं :
 - कार्य शुरू होने के समय तथा कार्य के दौरान सुरक्षा प्रशिक्षण
 - ऊंचाई पर काम करने वालों के लिए प्रारम्भ में सुरक्षा और चिकित्सा जांच
 - मौके की जांच तथा सुरक्षा की दृष्टि से स्वीकृति
 - ठेकों में सुरक्षा तथा दण्ड के प्रावधान शामिल करना
 - ठेकेदार और कार्य कराने वाले प्राधिकारी द्वारा नियोजित ढंग से कार्य का सुपरविजन
 - पीपीई का उपयोग और उपलब्धि सुनिश्चित करना
 - प्रमुख ठेकेदारों के साथ नियमित विचार-विमर्श

9.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

सुरक्षा को आवश्यक महत्व दिया गया है तथा ओएचएसएस 18001 के कार्यान्वयन से संगठन में सुरक्षित कार्य संस्कृति सुनिश्चित की गई है। सुरक्षा मानकों, जोखिम नियंत्रण की निगरानी और अन्य सहक्रियात्मक उपायों के फलस्वरूप संभावित जोखिमों में कमी/समाप्ति हुई है।

मैसर्स बीवीसीआई द्वारा ओएचएसएस 18001:2007 के लिए जांच और पुनः प्रमाणित करने के लिए ऑडिट किया गया। पुनः प्रमाणन की प्रक्रिया जारी है। "अग्निशमन और बचाव" का एक प्रदर्शन संगठित किया गया जिसमें पेट्रोल, गैस और चिमनी से निकलती आग को बुझाने तथा भवनों में फंसे लोगों को धुएँ से बचाने के कौशल को दर्शाया गया। फैक्टरियों के संयुक्त मुख्य इंस्पेक्टर द्वारा अग्नि सुरक्षा पर एक लैक्चर का आयोजन किया गया जिसमें वीएसपी के अधिकारी और सीआईएसएफ की अग्नि शाखा के कर्मियों ने भाग लिया।

मैसर्स डेट नॉर्स्क वरितास (डीएनवी) द्वारा वीएसपी की वर्तमान और विस्तार यूनिटों के संबंध में सुरक्षा ऑडिट, हेजॉप/हजान अध्ययन, परिणामों का अन्वेषण तथा मौके पर आपात योजना बनाई गई। ठेके के मजदूरों को भी कार्य सुचारु रूप से करने की राह में आने वाले अवरोधों को पहचानने तथा विभिन्न गतिविधियों में जोखिम के मूल्यांकन के कार्य से जोड़ा गया।

नियमित सुरक्षा प्रशिक्षण कार्यक्रम के अतिरिक्त सुरक्षा चेतना जागृत करने के लिए निम्नलिखित उपाय किए गए :



- मैसर्स डीएनवी के प्रतिनिधियों ने “व्यवहार पर आधारित सुरक्षा प्रबंधन” (बीबीएसएम) पर एक लैक्चर दिया।
- “विद्युत सुरक्षा” और “संरचना, रखरखाव एवं पेंटिंग, ऊंचाई पर कार्य” पर सुरक्षा प्रशिक्षण कार्यक्रम आयोजित किया गया।
- “क्लोरीन गैस से संकट” के संबंध में एक चेतना सत्र आयोजित किया गया।
- सुरक्षा विशेषज्ञ और लॉस प्रीवेन्शन एसोसिएशन के पदेन अधिकारी द्वारा “सड़क सुरक्षा एवं महिला कर्मचारियों के लिए आवास सुरक्षा” पर चेतना कार्यक्रम आयोजित किया गया।
- ‘हीरो होन्डा’ के सुरक्षा विशेषज्ञों के सहयोग से “सुरक्षित चलाइए” विषय पर एक प्रशिक्षण कार्यक्रम आयोजित किया गया जिसमें वीएसपी के कर्मचारियों, बस्ती की महिलाओं और छात्रों ने भाग लिया।
- कुछ स्थानों पर बिजली की बचत के लिए सौर ऊर्जा से चलने वाली यातायात सिग्नल लाइट लगाई गईं।
- विस्तार परियोजनाओं में लगे ठेकेदारों के साथ मासिक बैठकें आयोजित की गईं तथा निर्माण सुरक्षा में सभी एजेंसियों द्वारा अपनाई जाने वाली विधाओं की जानकारी दी गई और इसे सभी क्षेत्रों में लागू किया गया।

9.4 एनएमडीसी लिमिटेड

एनएमडीसी की सभी परियोजनाओं में इसके प्रशिक्षण केंद्र हैं। उन्हें माइन्स वोकेशनल ट्रेनिंग रूल्स के अंतर्गत जरूरी बुनियादी सुविधाओं से लैस किया गया है। ये केंद्र मौलिक प्रशिक्षण, रिफ्रेशर ट्रेनिंग, कुशल कामगारों और यहां तक कि ड्यूटी के दौरान जखमी होने वाले कामगारों के लिए भी प्रशिक्षण देते हैं। एनएमडीसी की प्रत्येक खनन परियोजना में खनन कार्य और यांत्रिक एवं इलेक्ट्रिक संस्थापनों के लिए कानूनी प्रावधानों के मुताबिक पर्याप्त संख्या में कामगार निरीक्षकों का चयन/नियुक्ति की जाती है। सभी चालू खानों में खदान स्तरीय त्रिपक्षीय सुरक्षा समिति की बैठकें आयोजित की गईं हैं। सभी परिचालन खानों ने इस साल बैठक आयोजित की है। ये बैठकें हर साल परियोजना स्तर पर आयोजित की जाती रही हैं और इसमें वरिष्ठ अधिकारी, यूनियन प्रतिनिधि और डीजीएमएस के अधिकारी भाग लेते रहे हैं। जिसमें सुरक्षा प्रदर्शन एवं उसका मूल्यांकन किया जाता है और सिफारिशों को कार्यान्वित किया जाता है। मुख्यालय में साल में एक बार नियमित रूप से त्रिपक्षीय सुरक्षा समिति की बैठकें आयोजित हो रही हैं।

हर चालू खान के लिए सुरक्षा समिति गठित की गई है और पिट सुरक्षा को लेकर हर महीने सुरक्षा बैठकें आयोजित होती रही हैं जहां कार्य महौल को लेकर सुरक्षा मामलों और सुधारात्मक उपायों पर चर्चा होती है।

वर्ष 2010-11 (नवंबर 2010 तक) में प्रति 1000 मानव कार्य दिवसों पर 0.60 मानव कार्य दिवसों का नुकसान हुआ, जबकि पिछले वर्ष यह 3.01 था।

9.4.1 ओएचएसएस 18001:2007 प्रमाणीकरण

एनएमडीसी की परियोजनाएं – बीआईओएम, किरनदूल कॉम्प्लेक्स, बीआईओएम, बछेली कॉम्प्लेक्स एवं दोनीमलाई लौह अयस्क खान को ओएचएसएस 18001:2007 प्रमाणीकरण प्राप्त है।

9.4.2 ओएचएस गतिविधियां

पर्याप्त जनशक्ति पूंजी और बुनियादी सुविधाओं के साथ व्यावसायिक स्वास्थ्य सेवाएं (ओएचएस) मुहैया कराई गईं और मुंबई के सेंट्रल लेबर इंस्टीट्यूट के ओएचएस में प्रशिक्षित डाक्टरों के नेतृत्व में इन सभी परियोजनाओं में ये सुविधाएं पूरी तरह उपलब्ध कराई गईं हैं।

एक सुनियोजित कार्यक्रम के तहत सभी परियोजनाओं में समय-समय पर विधिवत तरीके से चिकित्सा परीक्षा ली जाती रही है। सभी नतीजों को कंप्यूटरीकृत किया जाता है और व्यक्तिगत फाइलों को व्यवस्थित ढंग से रखा जाता है।

9.5 मॉयल लिमिटेड

माइन मेट, माइन फोरमेन और प्रशिक्षित माइनिंग इंजीनियर जैसे सक्षम सुपरवाइजरों द्वारा सभी खनन कार्यों पर नियमित नजर रखी जाती है। वर्कमेन इंस्पेक्टर, सुरक्षा अधिकारियों, खदान प्रबंधकों और एजेंटों द्वारा कार्य पारी के दौरान भी सुरक्षा निरीक्षण किए जाते हैं। मुख्यालय स्तर पर महाप्रबंधक के नेतृत्व में आंतरिक सुरक्षा संगठन द्वारा खान सुरक्षा महानिदेशालय (डीजीएमएस) के साथ समन्वय स्थापित किया जाता है और समय-समय पर इसका निरीक्षण किया जाता है।

खदानों में नियमित सुरक्षा समिति की बैठकें आयोजित की जाती हैं जहां कामगारों के प्रतिनिधियों की भागीदारी सुनिश्चित कर रोजाना के सुरक्षा पहलुओं पर चर्चा होती है। असुरक्षित कार्यों और खदान दुर्घटनाओं का व्यापक विश्लेषण किया जाता है ताकि किसी घटना की पुनरावृत्ति न हो।



भारत के महामहिम उप राष्ट्रपति मोहम्मद हामिद अंसारी से राष्ट्रीय सुरक्षा पुरस्कार प्राप्त करते हुए मॉयल के अध्यक्ष सह-प्रबंध निदेशक श्री के.जे. सिंह

डीजीएमएस के दिशा निर्देश के मुताबिक नियमित व्यावसायिक स्वास्थ्य जांच की जाती है। वर्ष 2010 (नवंबर माह तक) के दौरान शुरुआती चिकित्सा जांच, सावधि चिकित्सा जांच, आडिमेट्री और लंग फंक्शन टेस्ट से गुजरने वाले लोगों की संख्या निम्न है :

	आईएमई कम्यू		पीएमई कम्यू		ऑडिमेट्री टैस्ट कम्यू		पीईटी टैस्ट कम्यू	
	विभागीय	ठेकेदार	विभागीय	ठेकेदार	लक्ष्य	वास्तविक	लक्ष्य	वास्तविक
कुल	168	597	6588	5047	6722	5034	6824	4311

कंपनी की सुरक्षा नीति, 9वें सुरक्षा सम्मेलन के मुताबिक तैयार की गई है। इससे खदान के सुरक्षा मानकों में और सुधार होगा। कंपनी ने डोंगरी बुजुर्ग खदान और बालाघाट खदान के लिए जोखिम आकलन के आधार पर स्वास्थ्य सुरक्षा प्रबंधन पर अमल किया है। अध्ययन में की गई सिफारिशों को लागू किया जा रहा है। प्रशिक्षण केंद्र मुंसर में वर्कमेन निरीक्षक और कामगारों को नियमित प्रशिक्षण दिया जाता है। इन समेकित प्रयासों के कारण खदान हादसों में कमी आई है।

9.6 एमएसटीसी लिमिटेड

एमएसटीसी एक व्यापारिक संगठन है तथा इसका कोई संयंत्र/कार्यशाला नहीं है। परन्तु एमएसटीसी के कार्यालयों में कार्यालय घंटों के दौरान डॉक्टर की उपस्थिति सहित आवश्यक प्रबंध किए जाते हैं।

9.7 फेरो स्क्रेप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

पूरे वर्ष के लिए तैयार प्रशिक्षण कैलेंडर में सुरक्षा एवं संबद्ध क्षेत्रों पर कर्मचारियों के लाभ के लिए विशेष कार्यक्रम शामिल किए गए हैं।



राष्ट्रीय सुरक्षा परिषद और दूसरी विख्यात एजेंसियों जैसी संस्थाओं से सुरक्षा तथा सम्बद्ध मामलों में उनके प्रशिक्षण कार्यक्रमों में कर्मचारियों को शामिल करने का आग्रह किया जाता है।

इसके अतिरिक्त प्रशिक्षण कार्यक्रम, सुरक्षा दिवस समारोहों का आयोजन कंपनी में किया जाता है जहां सुरक्षा पर वाद-विवाद प्रतियोगिताओं आदि का आयोजन किया जाता है और कर्मचारी पूरे उत्साह से ऐसे कार्यक्रमों में भाग लेते हैं। विजेताओं को आकर्षक पुरस्कार दिए जाते हैं।

कर्मचारियों, खासतौर पर सभी आपरेटरों के लिए संबंधित इस्पात कारखानों के अग्निशमन सेवा केंद्र के जरिए अग्नि खतरे एवं उपचारात्मक उपायों पर एक विशेष प्रशिक्षण कार्यक्रम का आयोजन किया गया ताकि उनमें जागरूकता पैदा हो और वे स्वयं के साथ-साथ उपकरणों की अग्नि दुर्घटनाओं से सुरक्षा कर सकें।

9.8 हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

एचएससीएल ने सुरक्षा संहिता तैयार की है तथा इसे लागू करने के लिए पर्याप्त कदम उठाए गए हैं। इसके अतिरिक्त कंपनी निर्माण गतिविधियों से जुड़े तमाम सुरक्षा उपायों पर अमल करती है। कंपनी की इस्पात संयंत्र इकाइयों, जहां 98 प्रतिशत से ज्यादा कामगार हैं, में सुविधा संपन्न सुरक्षा विभाग है।

9.9 मेकॉन लिमिटेड

मेकॉन के डिजाइन और परामर्शदात्री कार्यालय हैं और कोई औद्योगिक इकाई नहीं है। तथापि, परियोजना स्थलों पर ऐहतियात के तौर पर सभी तरह की सुरक्षा चौकसी बरती जाती है और इसका परिणाम यह निकला कि पिछले वर्ष कोई हादसा नहीं हुआ।

9.10 केआईओसीएल लिमिटेड

सुरक्षा विभाग सभी स्थलों पर प्रभावी ढंग से काम कर रहे हैं। कंपनी अपने कर्मचारियों के व्यावसायिक स्वास्थ्य और सुरक्षा का पूरा ध्यान रखती है। यूं तो माननीय सर्वोच्च न्यायालय के आदेश से 1 जनवरी, 2006 से कुद्रेमुख खान में खनन कार्य रोक दिया गया है, फिर भी, वहां खनन उपकरणों की देखभाल और मरम्मत तथा वाटर पंपिंग, निगरानी आदि जैसे जरूरी कार्यों में लगे कर्मचारियों की सुरक्षा और व्यावसायिक स्वास्थ्य का नियमित निरीक्षण किया जाता है।

ठेकेदार के कर्मचारियों, जो संरचनाएं तोड़ने अथवा उससे संबंधित कार्य करने के लिए आते हैं, के लिए प्रशिक्षण कार्यक्रम चलाए जा रहे हैं तथा उनके लिए सुरक्षा के प्रति जागरूकता लाई जा रही है। आवश्यकता पड़ने पर पुनः प्रशिक्षण, कार्य स्थल में सुरक्षा, प्राथमिक चिकित्सा, अग्निशमन प्रशिक्षण और सुरक्षा के प्रति चेतना कार्यक्रम भी आयोजित किए जाते हैं।

सुरक्षा प्रबंधन प्रणाली में कामगारों की भागीदारी को कंपनी प्रमुख जिम्मेदारी समझती रही है। कार्यस्थलों पर सुरक्षा मानक सुधारने के लिए सुरक्षा समितियां गठित की गई हैं।

सुरक्षा समिति सदस्यों सहित सुरक्षा अधिकारियों द्वारा नियमित रूप से सुरक्षा निरीक्षण किए जाते हैं। हर महीने होने वाली सुरक्षा बैठकों में सुरक्षा बिंदुओं पर चर्चा होती है और त्रुटियां, यदि कोई हों, को दूर करने एवं सुधार के लिए उपयुक्त कदम उठाए जाते हैं।

9.11 बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज (बीजीसी)

बर्ड ग्रुप के अंतर्गत खनन कंपनियां खनन गतिविधि अधिनियम, नियमावलियों, विनियमों के प्रावधान एवं दिशा-निर्देशों के अनुसार खनन एवं संबंधित कार्यकलापों में लगे कर्मचारियों के लिए सुरक्षा उपाय करते हैं। संबंधित कर्मचारियों को आवश्यक सुरक्षा उपायों, औजार एवं उपकरणों से लैस किया जाता है। खनन प्रचालन में विभिन्न गतिविधियों से जुड़ी सुरक्षित प्रविधियों को स्थानीय के साथ-साथ क्षेत्रीय आधार पर सुरक्षा प्रदर्शनी में कामगारों की भागीदारी के जरिए प्रदर्शित किया जाता है। कर्मचारियों ने इस क्षेत्र में वार्षिक खान सुरक्षा सप्ताह आयोजन समिति से पुरस्कार एवं सम्मान प्राप्त किए हैं। सभी कामगारों को विभिन्न क्षेत्रों एवं प्रचालन गतिविधियों में व्यावसायिक प्रशिक्षण सुविधाएं प्रदान की गई हैं।

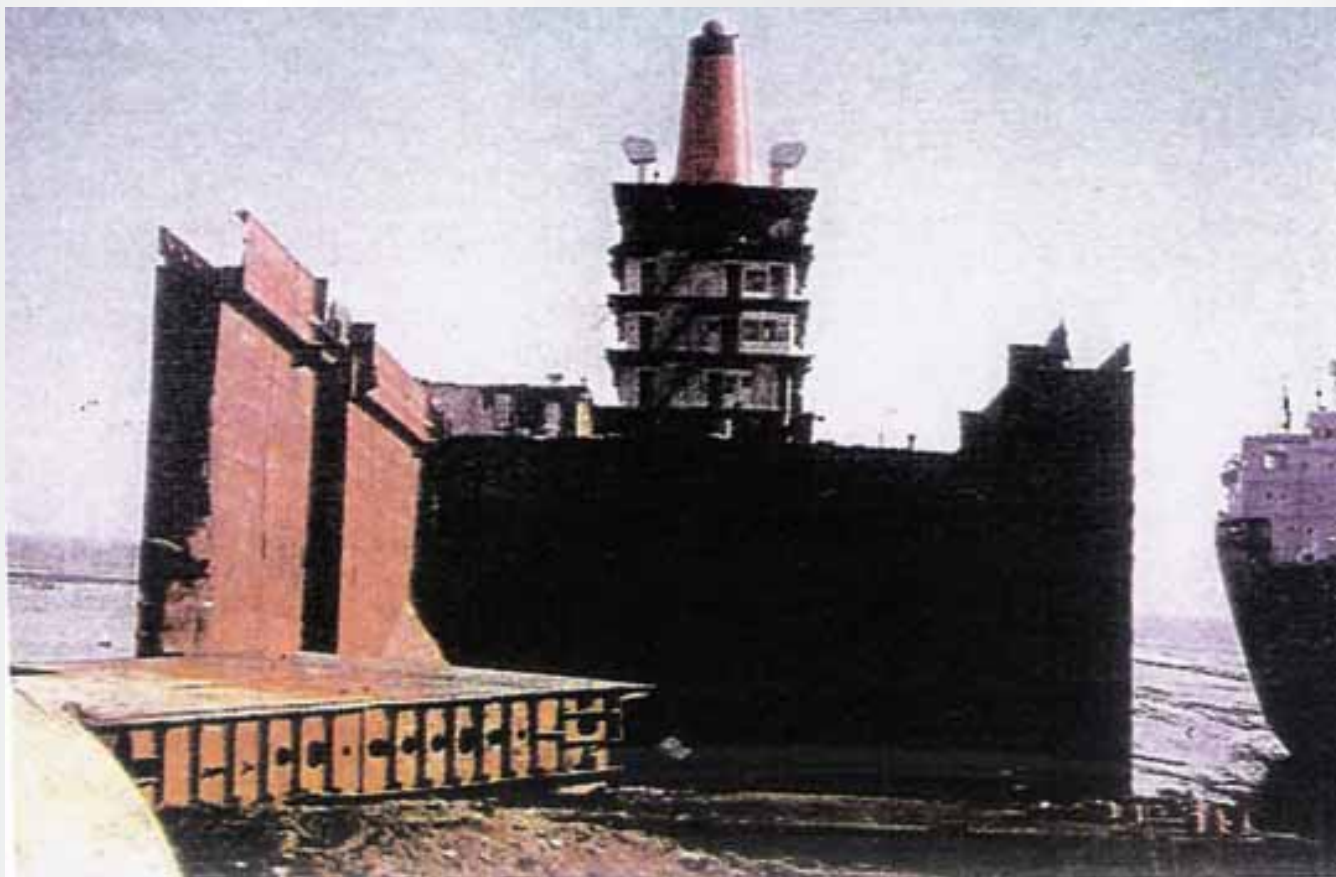


अध्याय—X

शिप ब्रेकिंग

10.1 प्रस्तावना

- कई दूसरे उद्योगों की तरह पिछले तीन से चार दशकों में पूरी दुनिया में शिप ब्रेकिंग उद्योग का विकास और विस्तार हुआ है। यह उद्योग लौह एवं इस्पात उद्योग के लिए बड़ी मात्रा में पुनः इस्तेमाल योग्य और स्क्रेप उपलब्ध कराता है। इसने अर्ध-तैयार लौह सामग्री की उपलब्धता बढ़ा दी है। यदि यह नहीं होता तो हमें लौह अयस्क का इस्तेमाल करना पड़ता। इस तरह यह उद्योग प्राकृतिक संसाधन के संरक्षण में मदद दे रहा है।
- नियमित व्यावसायिक गतिविधि के तौर पर शिप ब्रेकिंग उद्योग का प्रारंभ ब्रिटेन, अमेरिका और जर्मनी जैसे उन्नत देशों में द्वितीय विश्व युद्ध की समाप्ति के बाद हुआ। 1960 तक यह गतिविधि औद्योगिक देशों से दूसरे यूरोपीय और सुदूर-पूर्व देशों में फैल गई। परन्तु, पिछले 10 वर्षों में 90 प्रतिशत से ज्यादा शिप ब्रेकिंग गतिविधियां भारत, बांग्लादेश, पाकिस्तान और चीन जैसे देशों में होती रही हैं।
- भारत में शिप ब्रेकिंग का कार्य निजी उद्यमियों द्वारा किया जाता है। यह एक श्रम प्रधान कार्य है और भारत में प्रचुर मात्रा में मानव संसाधन होने की वजह से यह एक किफायती गतिविधि है। साठ के दशक तक, भारत में शिप ब्रेकिंग सिर्फ छोटी नावों एवं तटीय कचरे तक सीमित थी। वर्ष 1979 तक यह गतिविधि एक संपूर्ण उद्योग के रूप में उभर गई है।



खाड़ी में एक आधा कटा जहाज

10.1.1 मौजूदा शिप ब्रेकिंग गतिविधियों के केन्द्र

- गुजरात में अलांग और सोसिया यार्ड
- गुजरात में सचाना
- मुंबई



• कोलकाता

अलांग और सोसिया शिप ब्रेकिंग यार्ड : अलांग और सोसिया गुजरात के भावनगर जिले में अरब सागर तट पर स्थित दो गांव हैं, जहां देश की 90 प्रतिशत शिप ब्रेकिंग गतिविधि केंद्रित है। विगत तीन वर्षों एवं वर्तमान वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) के दौरान शिप ब्रेकिंग आंकड़े # निम्नवत हैं :

वर्ष	बीचिंग किए गए जहाजों की संख्या	(मिलियन टन में) लाइट डिस्प्लेसमेंट टनेज (एलडीटी)*
2007-08	140	0.60
2008-09	267	2.00
2009-10	379	3.1
2010-11 (दिसंबर 2010 तक)	277	2.06
2010-11 (जन.-मार्च-अनुमानित)	-	0.2

* एलडीटी शिप के भौतिक वजन की इकाई है

भारतीय लोहा इस्पात स्क्रेप तथा शिप ब्रेकिंग संघ द्वारा प्रस्तुत आंकड़े

10.1.2 शिप ब्रेकिंग के योगदान

शिप ब्रेकिंग एक ऐसी औद्योगिक गतिविधि है, जिससे न सिर्फ पुनः इस्तेमाल योग्य इस्पात पैदा होता है बल्कि प्रत्यक्ष और अप्रत्यक्ष रोजगार भी मिलते हैं। शिप ब्रेकिंग प्रक्रिया से उत्पादित इस्पात के जरिए एकीकृत इस्पात संयंत्रों में इस्पात उत्पादन के लिए प्रयोग हेतु लौह अयस्क, कोयला आदि जैसे जरूरी प्राकृतिक संसाधन की बचत होती है। इस प्रक्रिया से उत्पादित इस्पात देश की कुल इस्पात मांग में करीब 1 से 2 प्रतिशत का योगदान देता है। शिप ब्रेकिंग उद्योग से जुड़े कुछ प्रमुख बिंदु इस प्रकार हैं :

- 1 लाख लोगों की आबादी शिप ब्रेकिंग के इस उद्योग पर प्रत्यक्ष या अप्रत्यक्ष तौर पर निर्भर है।
- शिप प्लेट को री-रोलिंग के लिए केवल 1000 डिग्री सेंटीग्रेड तापमान की जरूरत पड़ती है, अतः री-रॉलर को उत्पाद पर स्केल बनने की सम्भावनाओं का सामना बहुत कम करना होता है।
- शिप प्लेट से प्राप्त पुनर्बलित होने वाले सेक्शन और ढांचों में धारियां, आंतरिक दरार, रंधता पैदा होने, अपशिष्ट की मिलावट होने या फर्नेस बर्न्स की समस्या कम पैदा होती है।
- कार्बन की निम्न मात्रा होने के कारण तन्यता में सुधार और मिलावट से मुक्ति के कारण जहाजों से प्राप्त इस्पात से बनीं री-बार की सघन कोल्ड ट्विस्टिंग संभव है।
- जहाज से प्राप्त इस्पात के फाइन ग्रेन को विशेषतया सरफेस पिंटिंग को अधिक क्षयरोधी माना जाता है।

10.1.3 शिप ब्रेकिंग पर अंतः मंत्रालयी समिति (आईएमसी)

- कार्य आवंटन (कृपया परिशिष्ट-1 देखें) के मुताबिक इस्पात मंत्रालय शिप ब्रेकिंग से संबद्ध है। शिप ब्रेकिंग मुख्य रूप से गुजरात के अलांग में केंद्रित है। इस शिप ब्रेकिंग उद्योग में एक लाख से भी अधिक लोग कार्यरत हैं। शिप ब्रेकिंग उद्योग भी देश में स्टील स्क्रेप की उपलब्धता में योगदान करता है और देश को इससे शुल्क के तौर पर मोटा राजस्व भी मिलता रहा है।
- रिसर्च फाउंडेशन फॉर साइंस टेक्नोलॉजी नेशनल रिसोर्स पालिसी द्वारा 1995 में दाखिल याचिका संख्या 657 के अनुसरण में नुकसानदेह अपशिष्ट के नियंत्रण और प्रबंधन का सामान्य मसला माननीय सर्वोच्च न्यायालय में विचाराधीन है। आवेदनकर्ता ने पर्यावरण और वन मंत्रालय द्वारा निर्मित नुकसानदेह अपशिष्ट (प्रबंधन और निपटान) नियमावली 1989 और औद्योगिक अपशिष्ट के नियंत्रण एवं प्रबंधन के सामान्य मसले से संबद्ध प्रावधानों एवं सुधारात्मक उपायों को लागू किए जाने की मांग की। विभिन्न राज्य सरकारें/केंद्रीय मंत्रालय इस मामले में प्रभावित हुए। पर्यावरण एवं वन मंत्रालय (एमओईएफ) इस मामले में नोडल मंत्रालय था।



- सुनवाई के दौरान माननीय सर्वोच्च न्यायालय ने विभिन्न आदेश जारी किए जिनमें पहला मुख्य आदेश 14 अक्टूबर, 2003 को दिया गया। इस आदेश में कहा गया कि शिप ब्रेकिंग गतिविधियों के लिए एक अंतर मंत्रालयी समिति का गठन किया जाएगा। इस्पात मंत्रालय ने माननीय सर्वोच्च न्यायालय के आदेशों को लागू करने तथा अन्य कार्यों के लिए 12 जनवरी, 2004 को जारी आदेश के तहत अतिरिक्त सचिव और वित्त सलाहकार की अध्यक्षता में एक अंतर-मंत्रालयी समिति (आईएमसी) का गठन किया जिसमें जहाजरानी मंत्रालय, पर्यावरण एवं वन मंत्रालय, श्रम मंत्रालय, गुजरात मैरीटाइम बोर्ड, गुजरात राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड, केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड, श्रम संगठन, स्टील स्क्रैप और शिप ब्रेकर्स एसोसिएशन आदि के प्रतिनिधियों को सदस्य के रूप में शामिल किया गया। अब तक, आईएमसी ने 12 बैठकों की हैं जिसमें अन्य संगठनों के सदस्यों को भी शामिल किया गया और शिप ब्रेकिंग उद्योग से जुड़े विभिन्न मसलों पर विचार-विमर्श किया गया और सर्वोच्च न्यायालय के आदेशों को कार्यान्वित करने के लिए अनेक निर्देश जारी किए।
- आईएमसी की पिछली बैठक 17 सितम्बर, 2010 को भावनगर में आयोजित हुई थी। इस बैठक में जिन मसलों पर चर्चा की गई उनमें से अधिकांश कामगारों की सुरक्षा एवं कल्याण से जुड़े थे (यथा चिकित्सीय सहायता, सुरक्षा उपकरण, प्रदूषित पर्यावरण से एक्सपरे, बीमारी, आवास सुविधा इत्यादि)। कामगारों के स्वास्थ्य एवं आवास सुविधा से संबंधित मामलों में गुजरात सरकार के साथ भी बात की गई है।

10.1.4 शिप ब्रेकिंग गतिविधि पर आचार संहिता तैयार

- माननीय सर्वोच्च न्यायालय ने 17.02.06 को अपने एक आदेश के जरिए शिप ब्रेकिंग पर तकनीकी विशेषज्ञों की एक समिति गठित करने का निर्देश दिया। पर्यावरण एवं वन मंत्रालय ने 24.03.06 को सचिव, पर्यावरण एवं वन मंत्रालय की अध्यक्षता और विभिन्न अन्य संगठनों/प्रदूषण नियंत्रण बोर्डों के विशेषज्ञों से युक्त एक समिति गठित की। इस समिति ने अनेक सिफारिशों कीं जिनको सर्वोच्च न्यायालय ने अपने 06.09.07 के फैसले में स्वीकार कर लिया है।
- सर्वोच्च न्यायालय ने अपने दिनांक 06.09.2007 के फैसले में कहा है कि भारत सरकार सिफारिशों को शामिल करते हुए एक व्यापक आचार-संहिता तैयार करेगी और तब तक लागू रहेगी जब तक कि संबंधित स्थिति को सिफारिशों के अनुरूप संशोधित न किया जाए। जब तक आचार-संहिता लागू होती है, ये सिफारिशें दिनांक 06.09.07 के फैसले के बंदोबस्त लागू रहेंगी। आचार-संहिता इस्पात मंत्रालय द्वारा तैयार की जा रही है।
- प्रभावित लोगों से विस्तृत विचार-विमर्श के पश्चात् संहिता का मसविदा तैयार कर लिया गया है। मसविदा सम्बद्ध मंत्रालयों/विभागों की टिप्पणी/विचार के लिए उनके पास भेजने का प्रस्ताव है।



अध्याय—XI

समाज के कमजोर वर्गों का कल्याण

11.1 प्रस्तावना

इस्पात मंत्रालय और इसके अधीन आने वाले सरकारी उपक्रम समाज के कमजोर वर्गों के कल्याण संबंधी सरकारी दिशानिर्देशों का पालन करते हैं। यह विवरण 31 दिसंबर, 2010 को इस्पात मंत्रालय के संदर्भ में एससी/एसटी/ओबीसी/पूर्व सैनिकों/कर्मचारियों की संख्या दर्शाता है :

एससी, एसटी और ओबीसी का मंत्रालय में प्रतिनिधित्व

समूह	कर्मचारियों की संख्या*				वर्ष के दौरान हुई नियुक्तियों की संख्या									
					प्रत्यक्ष नियुक्ति से				पदोन्नति से			अन्य किसी तरीके से		
	कुल	एससी	एसटी	ओबीसी	कुल	एससी	एसटी	ओबीसी	कुल	एससी	एसटी	कुल	एससी	एसटी
समूह क	42	5	1	0	-	-	-	-	2	1	1	-	-	-
समूह ख	105	15	5	3	-	-	-	-	4	2	2	-	-	-
समूह ग	103	38	5	10	3	3	-	-	-	-	-	-	-	-
कुल	250	58	11	13										

* माननीय इस्पात राज्य मंत्री का निजी स्टाफ शामिल है।

11.2 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड के भिलाई, दुर्गापुर, राउरकेला, बोकारो और बर्नपुर स्थित पांच एकीकृत इस्पात कारखाने तथा दुर्गापुर, सेलम और भद्रावती में तीन विशेष इस्पात कारखाने हैं। सेल रिफ्रेक्टरी यूनिट व झारखंड, उड़ीसा, छत्तीसगढ़ और पश्चिम बंगाल में कच्चा माल डिवीजन सहित खानें हैं। केन्द्रीय विपणन संगठन का पूरे भारत में नेटवर्क है। रांची स्थित लोहे और इस्पात के लिए अनुसंधान एवं विकास केन्द्र, सेंटर फॉर इंजीनियरिंग एंड टेक्नोलॉजी एवं प्रबंधन प्रशिक्षण संस्थान भी सेल के अंग हैं।

सेल के कारखाने और खानों सहित यूनिटें ऐसे आर्थिक रूप से पिछड़े क्षेत्रों में स्थित हैं जहां अधिकांश जनसंख्या अनु. जाति एवं अनु. जनजाति की है। अतः सेल ने इन क्षेत्रों में सिविल, चिकित्सा, शिक्षा तथा अन्य सुविधाओं के विकास में बहुत अधिक योगदान दिया है। इसके कुछ योगदान इस प्रकार हैं :

- 31.12.2010 को सेल की कुल जनशक्ति 113403 थी, जिसमें से 17592 एससी, 14662 एसटी एवं 9758 ओबीसी वर्ग के शामिल हैं।
- चूंकि गैर-कार्यपालक (जो कुल कर्मचारियों का लगभग 86 प्रतिशत है) की भर्ती मुख्यतः क्षेत्रीय आधार पर होती है, इसलिए अनु. जाति/अनु. जनजाति और समाज के दूसरे कमजोर वर्गों के लोगों को सेल में रोजगार का लाभ मिल रहा है।
- कभी-कभी पैदा होने वाले कार्यों तथा अस्थायी नौकरियों के लिए सामान्य तौर पर ठेकेदार स्थानीय क्षेत्र से कामगार लेते हैं। इससे भी आर्थिक दृष्टि से कमजोर वर्ग के स्थानीय उम्मीदवारों को रोजगार के अवसर प्राप्त हो रहे हैं।
- आर्थिक दृष्टि से पिछड़े क्षेत्रों में सेल के कारखानों की स्थापना से वहां आर्थिक गतिविधियों को बल मिला है जिससे वहां की जनता को विभिन्न प्रकार की सेवाएं प्राप्त करने का मौका मिला है।
- वर्षों से इलाके में बड़े पैमाने पर सहायक उद्योगों का विकास हुआ है। इससे स्थानीय बेरोजगारों को लाभ मिला है और उद्यमों का विकास भी हुआ है।
- सेल द्वारा विकसित इस्पात नगरियां सर्वश्रेष्ठ चिकित्सीय, शैक्षणिक और नागरिक सुविधाओं से लैस हैं और ये स्थानीय अनुसूचित जाति, अनुसूचित जनजाति और अन्य लोगों, जो सेल कर्मचारियों के साथ समृद्धि का लाभ उठाते रहे हैं, के लिए उम्मीद की किरण हैं।

इसके अतिरिक्त सेल ने अनु. जाति/अनु. जनजाति तथा समाज के अन्य कमजोर वर्गों के लोगों के सामाजिक-आर्थिक विकास के लिए अनेक पहल की हैं। इनमें से कुछ हैं :

- सेल के पांच एकीकृत इस्पात कारखानों के क्षेत्रों में विशेष रूप से गरीब तथा कमजोर वर्ग के बच्चों के लिए विशेष स्कूल शुरू किए गए हैं। यहां दी जा रही सुविधाओं में निःशुल्क शिक्षा, दोपहर का भोजन, जूतों सहित यूनिफार्म, किताबें, लेखन सामग्री,



स्कूल बैग, पानी की बोतल और कुछ मामलों में परिवहन सुविधाएं भी हैं। इन स्कूलों में इस समय लगभग 1400 बच्चे शिक्षा प्राप्त कर रहे हैं।

- सेल कारखानों ने गरीबी रेखा से नीचे के परिवारों/पुराने कबायली परिवारों के 245 से अधिक अनु. जाति/अनु. जनजाति के छात्रों को अपनी शरण में लिया है। इन्हें निःशुल्क शिक्षा, रहने-खाने की सुविधाएं भी प्रदान की जा रही हैं ताकि उनका संपूर्ण विकास हो सके।
- चिरिया में कंपनी प्रायोजित डीएवी स्कूल में 51 आदिवासी छात्रों को निःशुल्क शिक्षा दी जाती है।
- अनु. जाति/अनु. जनजाति के छात्रों, चाहे वे सेल के कर्मचारियों के बच्चे हों अथवा नहीं, कंपनी द्वारा चलाए जा रहे स्कूलों में पढ़ाई के लिए कोई ट्यूशन फीस नहीं ली जाती है।
- 13.9.2007 को गुआ खानों में एक आईटीआई खोला गया है। इस क्षेत्र की स्थानीय जनता मुख्यतः अनु. जाति/अनु. जनजाति तथा आर्थिक दृष्टि से कमजोर वर्ग की है, अतः इस पहल से इन बच्चों को आवश्यक तकनीकी जानकारी प्राप्त होगी जिससे उन्हें रोजगार के अवसर प्राप्त हो सकेंगे।
- भिलाई, दुर्गापुर, राउरकेला, बोकारो, बर्नपुर (गुटगुटपाड़ा) में आसपास की गरीब अनु. जाति/अनु. जनजाति तथा समाज के कमजोर वर्गों की जनता को निःशुल्क चिकित्सा परामर्श देने के लिए निःशुल्क चिकित्सा स्वास्थ्य केन्द्र खोले गए हैं।
- किरिबुरु, गुआ और चिरिया की खानों के अस्पतालों में आसपास के गांवों के मणकी/मुण्डा (स्थानीय कबायली ग्राम प्रमुख) की सिफारिश पर अस्पतालों में दाखिल होने तथा इलाज कराने आने वाले दोनों तरह के मरीजों का निःशुल्क इलाज किया जाता है। इससे मुख्य रूप से अनु. जनजाति समुदाय तथा समाज के अन्य कमजोर वर्गों के लोगों को लाभ मिल रहा है।



एल2आर परियोजना के अधीन सेल के राउरकेला इस्पात संयंत्र द्वारा उपलब्ध कराई गई पुस्तकों के साथ एक बालिका

11.2.1 अनु. जाति/अनु. जनजाति के लिए विशेष भर्ती अभियान

अनु. जाति एवं अनु. जनजाति के आरक्षित पहले से खाली पड़े स्थानों पर भर्ती के लिए नियमित तौर पर विशेष भर्ती अभियान चलाया जाता रहा है। वर्ष 2010 में ऐसे 11 पदों में से 8 पर भर्ती की गई।

11.2.2 अन्य महत्वपूर्ण सूचना

अनु. जाति/अनु. जनजाति के लिए नियुक्त संपर्क अधिकारियों और सेल कारखानों/यूनिटों के अन्य संपर्क अधिकारियों के लिए नियमित तौर पर आंतरिक कार्यशिविरों का आयोजन किया जाता रहा है। एक बाह्य विशेषज्ञ द्वारा इसका आयोजन होता रहा है जो इन अधिकारियों को अनु. जाति/अनु. जनजाति और दूसरे मामलों के संदर्भ में आरक्षण नीति के बारे में अद्यतन जानकारी देता है। सभी कारखानों/यूनिटों में अनु. जाति/अनु. जनजाति कर्मचारियों के लिए अलग से शिकायत पुस्तिका रखी जाती है।

राष्ट्रीय अनुसूचित जाति आयोग की सलाह पर सेल के अनु. जाति/अनु. जनजाति कर्मचारियों ने प्रत्येक कारखाने/यूनिट में विभिन्न संगठनों की संबद्धता वाली एक प्रतिनिधि संस्था गठित की है। सेल अनु. जाति/अनु. जनजाति कर्मचारी महासंघ सेल तथा इसके कारखानों/यूनिटों के अनु. जाति और अनु. जनजाति के कर्मचारियों की एक संस्था है जो सेल प्रबंधन के साथ शिकायतों तथा दूसरे मामलों, यदि हों, पर विचार-विमर्श करता है। केंद्रीय स्तर पर भी एक महासंघ की स्थापना की गई है। इन प्रतिनिधि संस्थाओं के साथ नियमित बैठकें होती रहती हैं।



निगमित स्तर पर, सेल अनु. जाति/अनु. जनजाति कर्मचारी महासंघ के साथ नियमित रूप से बैठकें आयोजित की जाती हैं। महासंघ के साथ अंतिम बैठक 05 मई, 2010 को हुई।

11.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

31.12.2010 की स्थिति के अनुसार आरआईएनएल की कुल जनशक्ति 17900 थी जिसमें 3037 अनुसूचित जाति, 1235 अनुसूचित जनजाति तथा 1386 अन्य पिछड़े वर्ग के व्यक्ति शामिल थे।

11.3.1 अनु. जाति/अनु. जनजाति और अन्य पिछड़े वर्ग का कल्याण

अनु. जाति एवं अनु. जनजाति वर्ग के कर्मचारियों के लिए मृत्युकोष योजना जनवरी 2009 से शुरू की गई जिसके तहत किसी सदस्य की मृत्यु होने की स्थिति में एसोसिएशन के सदस्यों (लगभग 4000) के वेतन से ₹ 50 की कटौती की जाएगी और इस तरह से एकत्र की गई राशि मृत कर्मचारी के आश्रित को दी जाएगी। इस योजना के अंतर्गत अब तक 21 परिवारों को मदद मिली है तथा ऐसे प्रत्येक परिवार को औसतन ₹ 2 लाख से कुछ अधिक की राशि प्राप्त हुई है।

11.3.2 अनु. जाति/अनु. जनजाति वर्ग हेतु छात्रवृत्तियां

निम्न छात्रवृत्तियां केवल अनु. जाति/अनु. जनजाति वर्ग के कर्मचारियों के बच्चों के लिए हैं :

ग्रुप संख्या	उत्तीर्ण परीक्षा	आवेदित पाठ्यक्रम	छात्रवृत्तियों की राशि	छात्रवृत्तियों की	
				अ.जा.	अ.ज.जा.
I.	विज्ञान शाखा में 12वीं कक्षा/ इंटरमीडिएट परीक्षा	इंजीनियरी/आर्किटेक्चर/मेडिकल/ पशु चिकित्सा/कृषि विज्ञान में डिग्री पाठ्यक्रम	पाठ्यक्रम की पूर्ण अवधि हेतु ₹ 1500 प्रति माह	4 (चार)	2 (दो)
II.	कला/विज्ञान/वाणिज्य मानव विज्ञान में 12वीं कक्षा/ इंटरमीडिएट परीक्षा	उपरोक्त ग्रुप-I के क्षेत्रों में डिप्लोमा पाठ्यक्रम अथवा विशुद्ध विज्ञान/सामाजिक विज्ञान/वाणिज्य/बिजनेस/कार्मिक प्रशासन/मानव विज्ञान में डिग्री अथवा डिप्लोमा पाठ्यक्रम	पाठ्यक्रम की पूर्ण अवधि हेतु ₹ 750 प्रति माह	4 (चार)	2 (दो)
III.	एस.एस.सी. अथवा समकक्ष	हायर सैकेंडरी पाठ्यक्रम (अर्थात् सामान्य अथवा व्यावसायिक शाखा में (बारहवीं स्तर का)	पाठ्यक्रम की पूर्ण अवधि हेतु ₹ 400 प्रति माह	4 (चार)	2 (दो)

टिप्पणी : प्रत्येक समूह में दो वर्गों के लिए 50 प्रतिशत छात्रवृत्तियां मैरिट के आधार पर प्रदान की जाती हैं, चाहे कर्मचारी किसी भी कैडर का हो अर्थात् कार्यपालक या गैर-कार्यपालक और शेष 50 प्रतिशत छात्रवृत्तियां केवल गैर-कार्यपालक कर्मचारियों के बच्चों के लिए नियत की गई हैं।

वर्ष 1991 में डॉ. भीमराव अम्बेडकर की जन्म शताब्दी समारोह के रूप में, वीएसपी में वार्षिक मैरिट नकद पुरस्कार योजना शुरू की गई थी। इस योजना के अनुसार हर वर्ष दसवीं कक्षा में उत्तीर्ण बच्चों को पुरस्कृत किया जाता है और इसके तहत 12 वीएसपी स्कूलों (उक्कुनगरम में 10 स्कूल और माइन्स स्थित 2 स्कूल) के प्रत्येक स्ट्रीम में हर स्कूल के लिए प्रथम रैंक वाले बच्चे को ₹ 500 और द्वितीय रैंक वाले बच्चे को ₹ 250 का वार्षिक मैरिट नकद पुरस्कार दिया जाता है। सामान्य वर्ग के तहत 28 (अट्ठाइस) बच्चों को और अनु. जाति/अनु. जनजाति के तहत भी 28 (अट्ठाइस) बच्चों को मैरिट नकद पुरस्कार दिया गया।

11.3.3 अनु. जाति/अनु. जनजाति/अन्य पिछड़े वर्ग हेतु जिला स्तरीय डीलरशिप

इस्पात उत्पादों के वितरण के लिए जिला स्तरीय डीलरों की नियुक्ति में अनु. जाति/अनु. जनजाति/पिछड़े वर्ग आवेदकों को प्राथमिकता दी जाती है। वर्तमान रूप से नियुक्त कुल डीलरों में से लगभग 40 प्रतिशत जिला स्तरीय डीलर अनु. जाति/अनु. जनजाति/पिछड़े वर्ग के हैं। अनु. जाति/अनु. जनजाति/पिछड़े वर्ग के आवेदकों से पंजीकरण के लिए कोई सुरक्षा जमा राशि नहीं ली जाती।

11.3.4 अनु. जाति/अनु. जनजाति के उत्थान के लिए कर्मचारियों में जागरूकता

अनु. जाति/अनु. जनजाति वर्ग सहित वीएसपी कर्मचारियों को सेवा संबंधी मामलों, सांवेधानिक प्रावधानों, राष्ट्रपति के निर्देशों तथा उनके अधिकारों के लिए अन्य सुरक्षा प्रावधानों से अवगत कराने के लिए जनवरी, 2010 में ढाई दिन का सम्मेलन आयोजित किया गया – इनमें से एक में लगभग 450 गैर-कार्यपालक कर्मचारियों तथा दूसरे में लगभग 250 वरिष्ठ स्तर के कार्यपालकों ने भाग लिया।



यही नहीं, पिछड़े वर्ग के सामाजिक-आर्थिक विकास के संबंध में कर्मचारियों में सामान्य जागरूकता लाने के लिए कंपनी ने वीएसपी अनु. जाति/अनु. जनजाति कर्मचारी कल्याण संघ को एक-दिवसीय गोष्ठी आयोजित करने के लिए वित्तीय सहायता सहित पूर्ण समर्थन प्रदान किया। यह गोष्ठी दिसम्बर 2010 में "अम्बेडकर के आदर्श, पिछड़े वर्गों की मुक्ति" विषय पर आयोजित की गई तथा इसमें लगभग 800 कर्मचारियों ने भाग लिया।

11.4 एनएमडीसी लिमिटेड

एनएमडीसी में 31 दिसंबर, 2010 को कुल 5,902 कर्मचारी थे, जिनमें से 1,051 कर्मचारी अनुसूचित जातियों (17.81%), 1,346 अनुसूचित जनजाति (22.81%) और 795 अन्य पिछड़े वर्ग (13.47%) के थे।

नीति के अनुसार, निरंतर आधार पर अगले वर्ष में बैकलॉग रिक्ति को भरने के प्रयास किए जाते हैं और कंपनी अब तक आरक्षित रिक्तियों को भरने में सफल रही है।

11.5 मॉयल लिमिटेड

मॉयल लिमिटेड एक श्रम-प्रधान संगठन है जिसमें 31.12.2010 को 6,676 कर्मचारी थे। इनमें से 1311 अनु. जाति, 1624 अनु. जनजाति, एवं 1927 अन्य पिछड़े वर्ग के थे, इस तरह कुल अनु. जाति/अनु. जनजाति/अन्य पिछड़े वर्ग के कुल कर्मचारियों में से लगभग 43.96 प्रतिशत अनु. जाति/अनु. जनजाति श्रेणी से हैं। मॉयल देश के दूरदराज के क्षेत्रों में स्थित खानों के आसपास रहने वाले इन पिछड़े वर्ग के लोगों के विकास में काफी रुचि ले रहा है। विवरण नीचे दिया गया है:

- अनु. जाति/अनु. जनजाति के लोगों के कल्याण के लिए कबायली गांवों को गोद लिया गया है तथा उन्हें पेयजल, चिकित्सा सुविधाएं प्रदान की जा रही हैं तथा इन गांवों में सड़कों का निर्माण किया जा रहा है।
- खनन क्षेत्र से लगे स्कूलों को वित्तीय सहायता, लेखन सामग्री, पुस्तकें आदि दी जा रही हैं।
- क्षेत्र की महिलाओं को उनके विकास तथा स्व-रोजगार के लिए सिलाई की मशीनें उपलब्ध कराई जा रही हैं।
- स्व-रोजगार योजना के लिए प्रशिक्षण कक्षाएं आयोजित की जाती हैं।
- शारीरिक रूप से विकलांग व्यक्तियों को अपने पैरों पर खड़ा करने के लिए तिपहिए वाहन दिए जा रहे हैं।
- कबायली महिलाओं के कल्याण और विकास के लिए जो अन्य कल्याणकारी उपाय किए जा रहे हैं उनमें सिलाई कक्षाओं, प्रौढ़ शिक्षा कक्षाओं, एड्स चेतना कार्यक्रमों का आयोजन तथा पोस्टर, नोटिस, बैनर आदि लगाकर लोगों को शिक्षित करना व कुष्ठ रोग के प्रति जागरूकता लाने से संबंधित कार्यक्रम हैं।
- प्रशिक्षु अधिनियम के अंतर्गत शारीरिक रूप से विकलांग व्यक्तियों के लिए प्रशिक्षण कार्यक्रमों का आयोजन।

मॉयल अनु. जाति/अनु. जनजाति के लोगों के कल्याण के लिए किए जा रहे उपायों में निरन्तर सुधार करता रहता है जिससे इन वर्गों के लोगों के जीवन-स्तर में सुधार हो सके।

11.6 एमएसटीसी लिमिटेड

एमएसटीसी ने अनु. जाति/अनु. जनजाति/पिछड़े वर्ग/शारीरिक रूप से विकलांग उम्मीदवारों के लिए आरक्षण, छूट और रियायत आदि के संदर्भ में सरकार की नीतियों और प्रक्रियाओं को लेकर समय-समय पर जारी राष्ट्रपति के निर्देशों का अनुपालन किया है। समाज के कमजोर वर्गों के संबंध में नियुक्तियों और प्रोन्नति के संदर्भ में इन निर्देशों का पालन किया जाता रहा है। विभागीय प्रोन्नति समितियों और चयन समितियों (नियुक्ति के संदर्भ में) में अनु. जाति/अनु. जनजाति/पिछड़े वर्ग के सदस्यों को भरपूर प्रतिनिधित्व दिया जाता रहा है। इस संबंध में कार्रवाई/निर्णय लेते समय समाज के कमजोर वर्गों के कल्याण को ध्यान में रखा जाता है। आरक्षित श्रेणियों के कर्मचारियों की कार्यक्षमता बढ़ाने और उन्हें भविष्य में उच्चतर जिम्मेदारियों से लैस करने के लिए उनके प्रशिक्षण और संबद्ध क्षेत्रों में उनके विकास पर खास जोर दिया जाता रहा है। वर्ष 2009-10 के दौरान (31 दिसंबर, 2010 तक) कंपनी के 8 अनु. जाति और 2 अनु. जनजाति, 2 पिछड़े वर्ग और 1 शारीरिक रूप से विकलांग कर्मचारी को आंतरिक और सांस्थानिक दोनों क्षेत्रों में प्रशिक्षण कार्यक्रमों के लिए प्रायोजित किया गया। इसके अतिरिक्त, एमएसटीसी की अनु. जाति/अनु. जनजाति कर्मचारी परिषद्, जो मुख्य रूप से कंपनी में आरक्षित वर्ग के कर्मचारियों के हितों का संरक्षण करती है, को सभी प्रकार की सहायता व सहयोग प्रदान किया जाता है।

11.7 फेरो स्कैप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

समाज के कमजोर वर्गों के उत्थान के लिए, कंपनी भारत सरकार के निर्देशों के मुताबिक अनु. जातियों, अनु. जनजातियों और अन्य पिछड़े वर्गों के लिए उपयुक्त पद आरक्षित करती है। कमजोर वर्गों के कर्मचारियों की प्रोन्नति और कल्याण के संदर्भ में कंपनी ने अपने कर्मचारियों के लिए प्रोन्नति नीति और कई कल्याणकारी योजनाएं लागू की हैं, जिसके दायरे में अनु. जाति/अनु.



जनजाति/अन्य पिछड़े वर्ग समुदाय के कर्मचारी भी आते हैं। 31.12.2010 को कम्पनी के कुल जनशक्ति 1099 में से 198 अनु. जाति, 122 अनु. जनजाति और 130 अन्य पिछड़े वर्ग के कर्मचारी थे।

11.8 हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

- एचएससीएल ऐसे इलाकों में स्कूलों की उपलब्धता सुनिश्चित कराने में मदद करता रहा है जहां अनु. जाति/अनु. जनजाति, पिछड़े वर्ग और विकलांग कर्मचारी ज्यादा संख्या में रहते हैं।
- पेयजल की आपूर्ति के लिए सहायता दी जाती रही है।
- ग्राहकों के स्थलों पर आबंटित भूमि पर कर्मचारियों को आवास बनाने के लिए भूखंड दिए गए। उन्हें इसके लिए बिजली, जलापूर्ति और साफ-सफाई की सुविधाएं दी गई हैं।
- परियोजनाओं के अंतर्गत स्कूली मामलों में अनु. जाति/अनु. जनजाति, पिछड़े वर्ग और विकलांग कर्मचारियों के बच्चों को प्राथमिकता प्रदान की गई।
- अनु. जाति/अनु. जनजाति/पिछड़े वर्ग और विकलांग कर्मचारियों की भर्ती एवं पदोन्नति के संदर्भ में केंद्र सरकार के निर्देशों का पालन किया जा रहा है।
- एचएससीएल के संदर्भ में उपरोक्त सभी बिंदुओं पर ध्यान रखा गया है, पर मौजूदा हालात को देखते हुए फिजूलखर्ची को रोका जा रहा है और अनावश्यक खर्च में कटौती की जा रही है।

11.9 मेकॉन लिमिटेड

कम्पनी समाज के कमजोर वर्ग के विकास एवं कल्याण के लिए अपनी सामाजिक जिम्मेदारियों के प्रति पूर्णतः सजग है। कम्पनी ने उनके हितों की सुरक्षा के लिए और शामली कॉलोनी, रांची में सामुदायिक शिक्षण योजना, संसाधन सृजन योजना, व्यावसायिक प्रशिक्षण कार्यक्रम, सामुदायिक स्वास्थ्य कार्यक्रम, शेशायर होम में विकलांग लोगों की सहायता, ग्राम आधारित कार्यक्रमों, स्वच्छ पेयजल आपूर्ति परियोजनाओं इत्यादि जैसी कल्याणकारी गतिविधियों के लिए पर्याप्त उपाय किए हैं। 31.12.2010 को कम्पनी में 1851 कर्मचारियों में से 313 अनु. जाति, 185 अनु. जनजाति एवं 233 अन्य पिछड़े वर्ग के थे।

11.10 केआईओसीएल लिमिटेड

केआईओसीएल में 31 दिसंबर, 2010 तक कर्मचारियों की कुल संख्या 1,349 थी, जिनमें से 194 कर्मचारी अनुसूचित जाति (14.38 प्रतिशत), 59 कर्मचारी अनु. जनजाति (4.37 प्रतिशत) और 300 कर्मचारी अन्य पिछड़े वर्ग (22.23 प्रतिशत) हैं। इनके अलावा, 54 महिला कर्मचारी (4 प्रतिशत), 19 शारीरिक रूप से विकलांग (1.40 प्रतिशत) और 10 पूर्व सैनिक (0.74 प्रतिशत) हैं।

11.10.1 कल्याणकारी उपाय

- (क) कम्पनी ने कुद्रेमुख और मंगलौर में एक आधुनिक नगरी, अस्पताल, मनोरंजन सुविधाएं उपलब्ध कराकर पूर्ण सुविधाएं मुहैया कराई हैं। यहां 10 प्रतिशत "ए" और "बी" टाइप के क्वार्टर एवं 5 प्रतिशत "सी" और "डी" टाइप के क्वार्टर अनु. जाति/अनु. जनजाति के कर्मचारियों के लिए आरक्षित हैं।
- (ख) वित्त वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) के दौरान, कर्मचारियों के बच्चों को 15 मेधा छात्रवृत्तियां और 40 मेधा-सहायता छात्रवृत्तियां दी गईं। 55 छात्रवृत्तियों में कुल 11 यानी 20 प्रतिशत छात्रवृत्तियां अनु. जाति/अनु. जनजाति कर्मचारियों के बच्चों के लिए आरक्षित की थीं। वर्ष के दौरान अनु. जाति/अनु. जनजाति के कर्मचारियों के बच्चों के लिए 11 छात्रवृत्तियां मंजूर की गईं हैं। अर्हता मानक, जो प्रथम श्रेणी या 60 प्रतिशत उत्तीर्णांक दोनों में से जो भी अधिक हो, को अनु. जाति/अनु. जनजाति के कर्मचारियों के बच्चों के लिए घटाकर 50 प्रतिशत कर दिया गया।

11.10.2 अनु. जाति/अनु. जनजाति के प्रतिनिधियों के साथ आवधिक बैठकें

कुद्रेमुख, मंगलौर और बंगलौर में अनु. जाति/अनु. जनजाति वेलफेयर एसोसिएशन और प्रबंधन के बीच नियमित बातचीत होती रही है। अनु. जाति/अनु. जनजाति कर्मचारियों की शिकायतों पर विचार-विमर्श किया जाता है और उनकी समस्याओं के समाधान के लिए उपयुक्त कदम उठाए जाते हैं। 14 अप्रैल 2010 को सभी स्थानों में डा. अंबेडकर जयंती मनाई गई।

11.10.3 प्रशिक्षण कार्यक्रम

विभिन्न कार्यक्रमों, सेमिनारों एवं सम्मेलनों के लिए 2,248 कर्मचारियों को नामित किया गया, जिनमें से 245 (10.89 प्रतिशत) अनु. जाति/अनु. जनजाति वर्ग के थे।



अध्याय—XII

सतर्कता

12.1 इस्पात मंत्रालय के सतर्कता प्रभाग की गतिविधियां

केन्द्रीय सतर्कता आयोग की सलाह पर नियुक्त संयुक्त सचिव स्तर का मुख्य सतर्कता अधिकारी (सीवीओ) मंत्रालय की सतर्कता इकाई का नेतृत्व करता है। मुख्य सतर्कता अधिकारी एक निदेशक, एक अवर सचिव और अन्य सहायक कर्मचारी के साथ मंत्रालय के सतर्कता ढांचे के अंतर्गत प्रमुख बिंदु के रूप में काम करते हैं। सतर्कता इकाई अन्य बातों के साथ-साथ इस्पात मंत्रालय और उसके प्रशासनिक नियंत्रण वाले सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों में निम्न बातों के लिए जिम्मेदार है :

- उन संवेदनशील क्षेत्रों का पता लगाना जहां गलत कामों/प्रलोभन की प्रवृत्ति है और सरकार के कामकाज में ईमानदारी/कार्यकुशलता सुनिश्चित करने के लिए ऐहतियाती उपाय करना;
- शिकायतों की जांच और उचित जांच उपाय शुरू करना;
- निरीक्षण और इन पर आगे की कार्रवाई;
- केन्द्रीय जांच ब्यूरो (सीबीआई) की जांच रिपोर्ट पर केन्द्रीय सतर्कता आयोग (सीवीसी) को मंत्रालय की टिप्पणियां सौंपना;
- सीवीसी या अन्य की सलाह पर विभागीय कार्रवाई को आगे बढ़ाने की दिशा में उचित कार्रवाई;
- जहां जरूरी हो, वहां सीवीसी से पहले और दूसरे चरण की सलाह लेना;
- सीवीसी और कार्मिक एवं प्रशिक्षण विभाग (डीओपीटी) की सलाह पर सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों में सीवीओ की नियुक्ति;
- उचित कार्रवाई के लिये इस मंत्रालय के अंतर्गत आने वाले सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों के अधिकारियों के खिलाफ आरोपों के संबंध में शिकायतों की जांच करना;
- मंत्रालय में कार्यरत अधिकारियों और कर्मचारियों की अचल संपत्ति के ब्यौरे की रखरखाव और जांच;
- मंत्रालय के प्रशासनिक नियंत्रण में दस सार्वजनिक उपक्रम काम कर रहे हैं। सभी सार्वजनिक उपक्रमों में सतर्कता विभाग का नेतृत्व एक सीवीओ करता है जिनकी नियुक्ति मंत्रालय सीवीसी और डीओपीटी से सलाह करने के बाद करता है।

मंत्रालय सामयिक बैठकों और सीवीओ द्वारा मासिक जांच बिंदुओं, समय-समय पर भेजे गए ब्यौरे और रिपोर्टों के जरिये सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों में सतर्कता गतिविधियों की समीक्षा करता है। इसके अलावा, लंबित विषयों के बैकलॉग को ध्यान में रखते हुए मंत्रालय ने जरूरत के आधार पर सार्वजनिक क्षेत्र के संबद्ध उपक्रमों के सीवीओ के साथ विचार-विमर्श किया। इस मंत्रालय के प्रशासनिक नियंत्रण के अधीन सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों के मुख्य सतर्कता अधिकारियों की बैठक में सार्वजनिक उपक्रम के संपूर्ण कामकाज की समीक्षा की गई। बैठक में सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों में ऐहतियाती सतर्कता और ढांचे में सुधार की प्रक्रियाओं पर विशेष बल दिया गया। सतर्कता प्रबंधन के विभिन्न पहलुओं के बारे में सीवीसी से प्राप्त निर्देशों और दिशा-निर्देशों के साथ सभी सर्कुलरों को सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों के बीच अनुपालन के लिए वितरित किया गया। इस दिशा में प्रगति पर भी नजर रखी गई।

वर्ष 2010-11 के दौरान सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों के सीवीओ को निर्देश दिए गए कि :

- अपने संबद्ध सार्वजनिक उपक्रम में सत्यनिष्ठा समझौता लागू करने की प्रक्रिया में सक्रियता से शामिल हों, समन्वय बनाएं और ऐहतियाती उपाय कितने कारगर रहे, उसकी भी समीक्षा करें;
- टेक्नोलॉजी का लाभ उठाने की दृष्टि से सीवीसी के दिशा-निर्देशों का पालन किया जाए; और
- ई-खरीद और ई-भुगतान सहित ई-कॉमर्स को सम्बद्ध सार्वजनिक उपक्रम में किस हद तक लागू किया जा सकता है इस बारे में सतर्कता के लिहाज से किये जा सकने वाले उपाय बताये जाएं।

12.1.1 आईएसओ प्रमाणपत्र

मंत्रालय द्वारा दिये गए निर्देशों का पालन करते हुए, सार्वजनिक क्षेत्र के सभी उपक्रमों के सतर्कता विभागों ने आईएसओ प्रमाणपत्र प्राप्त कर लिए हैं।

12.1.2 सत्यनिष्ठा समझौता

इस्पात मंत्रालय द्वारा किए गए दृढ़ प्रयासों से प्रेरणा लेकर, इस्पात मंत्रालय के अधीन सभी सार्वजनिक उपक्रमों ने 24.09.2007 को



ट्रांसपेरेंसी इंटरनेशनल इंडिया (टीआईआई) के साथ एक समझौता ज्ञापन पर हस्ताक्षर किए। इसमें अपने-अपने संगठनों में इस तरह के सभी सौदों में सत्यनिष्ठा समझौता लागू करने की प्रतिबद्धता व्यक्त की गई। वर्ष 2010-11 के दौरान सार्वजनिक उपक्रमों में सत्यनिष्ठा समझौते के कार्यान्वयन में हुई प्रगति का निकट से मुआयना किया गया।

12.2 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

सेल सतर्कता विभाग ने अपने कार्यों को कंपनी के कारोबारी उद्देश्यों के साथ इस प्रकार मिलाया है कि ऐसा माहौल तैयार किया जाए जिसमें लोग मिल-जुलकर संगठन में नैतिकता के सर्वोच्च मानदंडों को बरकरार रखा जा सके। तदनुसार, अप्रैल-दिसंबर 2010 की अवधि के दौरान निम्नलिखित उपाय किए गए :

1. तीन आईईएम के साथ सत्यनिष्ठा करार के कार्यान्वयन के संबंध में समीक्षा बैठकें 7 अप्रैल, 2010 और 4 सितम्बर, 2010 को आयोजित की गईं। आईईएम की सिफारिशों पर सत्यनिष्ठा करार के कार्यान्वयन के लिए आरम्भिक मूल्य 29.7.2010 से घटाकर ₹ 20 करोड़ कर दिया गया है जो केन्द्रीय सतर्कता आयोग द्वारा दिए गए सुझाव के अनुसार कुल दिए गए ऑर्डरों में से 90-95 प्रतिशत पर लागू होता है।
2. केन्द्रीय सतर्कता आयोग के परामर्श पर सेल ने यूनाइटेड नेशन ऑर्गनाइजेशन ऑन ड्रग एंड क्राइम (यूएनओडीसी) के साथ सह-आयोजक के तौर पर "भ्रष्टाचार विरोधी लड़ाई के लिए नागरिकों को सशक्त बनाने" पर नई दिल्ली स्थित विज्ञान भवन में 9 दिसम्बर, 2010 को एक गोष्ठी का आयोजन किया।
3. सहायक मुख्य सतर्कता अधिकारियों के साथ नियमित विचार-विमर्श बनाए रखने के लिए केन्द्रीय सतर्कता आयुक्त ने नियमित तिमाही बैठकें आयोजित कीं। इन बैठकों के दौरान सेल में सतर्कता विभाग के कार्यनिष्पादन की समीक्षा की गई। विभिन्न कारखानों/यूनिटों में कुछ मामलों विशेष पर अध्ययन/अन्य सतर्कता संबंधी मामलों पर प्रस्तुतियां प्रस्तुत कीं जिससे अच्छी प्रथाओं और प्रक्रियाओं का सभी अपने विभागों में समावेश कर सकें।
4. सेल के पूरे सतर्कता विभाग को 2006 में आईएसओ 9001:2000 प्रमाणपत्र प्रदान किया गया था। नवीनतम आईएसओ 9001:2008 गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली प्राप्त करने के लिए सेल सतर्कता के गुणवत्ता मैनुअल तथा प्रक्रियाओं में संशोधन किए गए। आईएसओ 9001:2008 गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली के अंतर्गत सेल सतर्कता की जांच के बाद सेल सतर्कता के लिए बाह्य लेखा परीक्षक मैसर्स टीयूवी ने 23.6.2010 को प्रमाणपत्र जारी कर दिया है।
5. सतर्कता कार्यों और गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली के मापदण्डों की प्रभाविता पर नजर रखने तथा सेल सतर्कता के लिए प्रमाणपत्र जारी रखने के लिए आवश्यक अभिन्न अंग के रूप में सेल के कारखानों/यूनिटों के सतर्कता विभागों की भी नियमित रूप से



सेल अध्यक्ष श्री सी.एस. वर्मा सतर्कता पुस्तिका का विमोचन करते हुए। उनसे बांयी ओर प्रमुख सतर्कता अधिकारी श्री सी.बी. पालीवाल एवं दायी ओर निदेशक (कार्मिक), श्री बी.बी. सिंह हैं।



लेखा परीक्षा की जा रही है। तत्पश्चात् प्रबंधन समीक्षा समितियों की बैठकें आयोजित की जाती हैं तथा इनमें निरन्तर सुधार लाने के अवसरों पर विचार किया जाता है।

6. सेल के सभी कारखानों/यूनिटों में वर्ष 2010 के लिए सतर्कता चेतना अवधि का आयोजन किया गया। सभी कारखानों/यूनिटों में विभिन्न कार्यक्रम आयोजित किए गए जिनमें क्विज़, वाद-विवाद, लेख प्रतियोगिताएं, सप्लायरों के साथ बैठकें और सूचना के अधिकार, पीसीपी 2009, आचार संहिता नियम आदि पर वर्कशॉप आयोजित की गईं।
7. विभिन्न कारखानों/यूनिटों में नियमित रूप से सतर्कता चेतना सत्र और कार्यशालाएं आयोजित की गईं। खरीद/ठेका प्रणालियों, सूचना के अधिकार अधिनियम, आचार संहिता नियमों, सेल में लागू प्रणालियों और प्रक्रियाओं पर निदेशक (तकनीकी) और प्रबंध प्रशिक्षण संस्थान (एमटीआई) के परामर्श से कार्यशालाओं में कार्य कर रहे कार्यपालकों में वाणिज्यिक दृष्टिकोण को बढ़ावा देने के लिए 91 से अधिक कार्यशालाएं 29 मार्च, 2010 से 2 अप्रैल, 2010 तक रांची में आयोजित की गईं, जिनमें 2,172 कर्मचारियों ने भाग लिया।
8. कंपनी के संवेदनशील स्थानों पर नियमित रूप से संयुक्त निरीक्षण सहित समय-समय पर अचानक निरीक्षण किये गये। अनेक कारखानों/यूनिटों में 273 संयुक्त निरीक्षण सहित समय-समय पर कुल 2,674 सामयिक निरीक्षण किये गये। एहतिवाती सतर्कता गतिविधियों, मुख्य रूप से अचानक हुए इन निरीक्षणों के कारण लगभग ₹ 15 करोड़ की बचत हुई।
9. सतर्कता विभाग 'इंस्पिरेशन' के नाम से नियमित अपना अर्द्धवार्षिक प्रकाशन निकालता है। इसमें प्रकाशित केस स्टडीज या उदाहरणों, अनुभवों आदि से कर्मचारियों में जागरूकता पैदा करने में मदद मिलती है। 'इंस्पिरेशन' का 5वां अंक नवम्बर, 2010 में प्रकाशित हुआ।
10. विभिन्न कारखानों/यूनिटों में कुल 12 मामलों की व्यापक जांच पड़ताल की गई। सघन जांच के दौरान ज्यादा राशि वाले सामानों/ठेकों की सिलसिलेवार छानबीन की गई और भविष्य में बेहतर करने के सुझावों पर अमल करने के लिए संबद्ध विभागों को आवश्यक सुझाव दिये गये।

12.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

आरआईएनएल के सतर्कता विभाग ने कम्पनी में पारदर्शिता एवं सत्यनिष्ठा को बढ़ावा देने के लिए रोकथामपरक उपाय किए। रोकथामपरक सतर्कता की दृष्टि से सभी विभागों के खरीद, बिक्री एवं ठेका प्रदान करने से संबंधित प्रविधियों का अध्ययन किया गया। ठेकों/खरीद आदेशों की गहन जांच, ऑडिट पैराज/आंतरिक ऑडिट रिपोर्टों का अवलोकन किया गया। संवेदनशील पदों की पहचान, निगरानी अचानक/गुणवत्ता जांच का संचालन, और रेल/सड़क नापतौल एवं फिर से नापतौल, बिलों की जांच की गई। मौजूदा प्रविधि एवं प्रणालियों में जहां जरूरी लगा, में सुधारात्मक कार्यवाहियों/सुधार के लिए सतर्कता विभाग के विचारों को संबंधित की सूचना में लाया गया।

आरआईएनएल ने ई-ऑक्शन, ई-रिवर्स ऑक्शन एवं ई-पेमेंट आदि जैसी ई-पहल के जरिए अधिक पारदर्शिता लाने के लिए सूचना टेक्नालॉजी का इस्तेमाल किया। वर्तमान प्रक्रियाओं/व्यवस्थाओं में जहां भी आवश्यक हुआ, सुधार/कार्रवाई के लिए सम्बद्ध व्यक्तियों से विचार-विमर्श किया गया।

कर्मचारियों एवं अन्य स्टेकधारकों में सतर्कता जगाने के लिए सतर्कता जागरूकता अभियान चलाए गए जिसके तहत जागरूकता सत्र, सेमिनार, विचार-विमर्श सत्र आदि का संचालन किया गया। सतर्कता जागरूकता सप्ताह मनाया गया और विकलांग छात्रों के लिए पेंटिंग प्रतियोगिता आयोजित की गई। इस्पात कारखाने के आसपास के स्कूली बच्चों के लिए निबन्ध लेखन, वाद-विवाद और अन्तर-स्कूल ड्रामा आदि गतिविधियां आयोजित की गईं। इसके अतिरिक्त भ्रष्टाचार की बुराइयों और इसके विरुद्ध लड़ाई के लिए उपलब्ध साधनों के बारे में "जन-जीवन में भ्रष्टाचार के विरुद्ध युद्ध" नामक पुस्तक भी जारी की गई।

आन्ध्र प्रदेश के पूर्व पुलिस महानिदेशक और भ्रष्टाचार विरोधी कार्यालय के प्रमुख श्री आर.आर. गिरीश कुमार का अक्टूबर, 2010 में "सार्वजनिक जीवन में भ्रष्टाचार" विषय पर व्याख्यान आयोजित किया गया। इसमें सहायक महाप्रबंधक तथा उससे उच्च रैंक के लगभग 360 अधिकारियों ने भाग लिया।

सतर्कता विभाग की तिमाही आंतरिक पत्रिका "स्पन्दन" सभी अधिकारियों में प्रचारित की गई। इसमें आरआईएनएल में घटित घटनाओं का अध्ययन प्रकाशित किया गया तथा लोगों को ऐसी स्थिति से बचने और इन्हें ठीक करने के उपायों के बारे में सोचने को प्रेरित किया गया।

12.4 एनएमडीसी लिमिटेड

एनएमडीसी के सतर्कता विभाग ने वर्ष 2010 में रोकथामपरक सतर्कता पर काफी बल दिया है। तदनुसार सतर्कता विभाग प्रणालियों और प्रक्रियाओं को सरल बनाने तथा उनमें निरन्तर सुधार करने के लिए पूर्व कार्रवाई कर रहा है जिससे निर्णय करने की प्रक्रिया



पारदर्शी व तीव्र हो सके। इसी प्रयास के अंग के तौर पर सतर्कता विभाग ने निम्नलिखित पहल की हैं :

- 1) कार्मिक, वर्क्स और ठेका मैनुअलों जैसे विभिन्न मैनुअलों को अंतिम रूप दिया जा रहा है तथा सामग्री मैनुअल का नियमित नवीकरण किया जाता है।
- 2) वैण्डर सूची का निरन्तर आधार पर आवेदन आमंत्रित कर नवीकरण किया जा रहा है।
- 3) एनएमडीसी के भर्ती और पदोन्नति नियमों में केन्द्रीय सतर्कता आयोग के परिपत्रों के अनुरूप संशोधन किया गया है।
- 4) सतर्कता विभाग निरन्तर विभिन्न निविदाओं का अध्ययन करता है तथा इसने निविदा प्रणाली में सुधार किया है। सतर्कता विभाग द्वारा निरन्तर मॉनीटरिंग से एक ही निविदा पर कार्य देने की घटनाएं वर्ष 2008-09 में 7.3% से घटकर 2009-10 में 5.2% रह गईं। इसी प्रकार नामांकन आधार पर कार्य देने की घटनाओं में भी भारी कमी हुई और वह वर्ष 2009-10 में 1% से भी कम हो गईं। रेट कॉन्ट्रैक्ट देने की प्रणाली भी नियमित की गई है।
- 5) एनएमडीसी लिमिटेड अपने सभी लेन-देन में पारदर्शिता लाने के लिए टेक्नोलॉजी का प्रयोग कर रहा है। निम्नलिखित सूचनाएं निरन्तर आधार पर कंपनी की वेबसाइट पर रखी जाती हैं :
 - क) ₹ 30 लाख से अधिक की सभी एनआईटी और सीमित निविदा इक्वायरी।
 - ख) ₹ 10 लाख मूल्य से अधिक के ठेकों का विवरण।
 - ग) नामांकन आधार पर दिए गए कार्यों का विवरण।
 - घ) ₹ 1 लाख मूल्य से अधिक के ऐसे सभी कार्यों का विवरण जो एक ही निविदा के आधार पर दिए गए हों।
 - ङ) ठेकेदारों के बिलों की अदायगी संबंधी विवरण।
 - च) वैण्डरों/कॉन्ट्रैक्टरों के पंजीकरण के लिए ऑनलाइन आवेदन का प्रावधान।
- 6) सतर्कता विभाग ने अपनी वेबसाइट पर शिकायतों को ऑनलाइन दर्ज करवाने की सुविधा भी उपलब्ध कराई है।
- 7) वार्षिक सम्पदा रिटर्न ऑनलाइन दाखिल करने की सुविधा।

इसके अतिरिक्त एनएमडीसी ने रिवर्स नीलामी के माध्यम से ई-खरीद के लिए उपाय किए हैं। 90% से अधिक मामलों में ई-भुगतान की मार्फत भुगतान किए जा रहे हैं तथा हीरो और स्क्रेप की सभी नीलामियां इलेक्ट्रॉनिक माध्यम से की जाती हैं।

एनएमडीसी ने नवम्बर, 2007 से कॉन्ट्रैक्टरों और वैण्डरों के साथ लेन-देन में पारदर्शिता बनाए रखने के लिए सत्यनिष्ठा समझौते का अनुसरण किया है। हाल ही में, एनएमडीसी ने सिविल कार्यों और कॉन्ट्रैक्टरों के मामले में थ्रेशहोल्ड सीमा कम कर ₹ 20 करोड़ और खरीद के मामले में ₹ 10 करोड़ कर दी है। आज तक ₹ 9,270 करोड़ मूल्य के 39 कॉन्ट्रैक्ट में सत्यनिष्ठा समझौता अपनाया गया है। वर्ष 2010-11 में 93% ठेकों को सत्यनिष्ठा समझौते के अंतर्गत लाया गया। पूर्व के इंडीपेन्डेन्ट एक्सटर्नल मॉनीटरों (आईईएम) का कार्यकाल समाप्त हो गया है अतः श्री एस. अनवर, आईएएस (सेवानिवृत्त) और डॉ. जे.एस. जुनेजा को केन्द्रीय सूचना आयोग से स्वीकृति प्राप्त करने के पश्चात् आईईएम नियुक्त किया गया है।

एनएमडीसी का सतर्कता विभाग आईएसओ 9001:2008 के अंतर्गत प्रमाणित है। यह गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली के अनुरूप कार्य करता है। इसे अक्टूबर, 2006 के बाद से इंटीग्रेटेड क्वालिटी सर्टिफिकेशन प्राइवेट लिमिटेड, बंगलौर द्वारा आईएसओ मानकों के अनुरूप प्रमाणपत्र भी प्रदान किया गया है। प्रमाणपत्र प्राप्त होने के पश्चात् से दस्तावेजों को रखने-सम्भालने सहित प्रणालियों और प्रथाओं में अत्यधिक सुधार हुआ है।

नियत प्रणालियों और प्रक्रियाओं के अनुसार अनुसरण करने के लिए सतर्कता विभाग अचानक जांच, नियमित जांच, सीटीई प्रकार की जांच करता है तथा उच्च मूल्य की खरीदारी और कारखानों की फाइलों का अध्ययन करता है। वर्ष के प्रारम्भ में वार्षिक कार्य योजना बनाई जाती है और ये अध्ययन उसी कार्ययोजना के अनुरूप किया जाता है। गत चार वर्षों में सतर्कता विभाग ने निम्नलिखित अध्ययन तथा जांच कार्य किए हैं :

1) अचानक जांच	643
2) नियमित जांच	404
3) सीटीई प्रकार की जांच	138
4) फाइलों का अध्ययन	1070

इन अध्ययनों के निष्कर्ष के आधार पर सतर्कता विभाग ने प्रणालियों में कई सुधारों के सुझाव प्रस्तुत किए हैं तथा जहां भी आवश्यकता हुई, विभिन्न दण्डात्मक तथा प्रशासकीय उपाय किए। सतर्कता विभाग ने अपने हस्तक्षेप से कंपनी में हुई बचत का आंकलन करना भी प्रारम्भ किया तथा वर्ष 2010 के पहले छह महीनों में इसने ₹ 34 लाख की बचत कराई।



इसके अतिरिक्त 25.10.2010 से 1.11.2010 तक सतर्कता चेतना अवधि के दौरान सतर्कता विभाग ने "भ्रष्टाचार के विरुद्ध प्रचार व चेतना जागृत करना", "व्यक्तिगत जीवन में सतर्कता" आदि विषयों पर विख्यात व्यक्तियों के व्याख्यानो का भी आयोजन किया। सतर्कता विभाग ने एक निःशुल्क टेलीफोन लाइन-18004250211 भी शुरू की, जहां विभिन्न स्रोतों से शिकायतें प्राप्त की जा सकती हैं।

12.5 मॉयल लिमिटेड

कंपनी में पहली बार पूर्णकालिक मुख्य सतर्कता अधिकारी (सीवीओ) की नियुक्ति की गई है।

सतर्कता विभाग के कार्यों में कंपनी के सभी प्रतिष्ठानों/खानों/कारखानों में रोकथाम तथा दण्ड, दोनों तरह की कार्रवाइयां शामिल हैं। यह नागपुर स्थित निगमित कार्यालय के कार्यों पर भी नजर रखता है।

आलोच्य वर्ष में सतर्कता विभाग की विभिन्न गतिविधियां इस प्रकार रहीं :

- कंपनी में पहली बार एक पूर्णकालिक प्रमुख सतर्कता अधिकारी (सीवीओ) की नियुक्ति की गई है।
- कंपनी के सतर्कता विभाग ने अपने विभिन्न कार्यों को आईएसओ 9001:2008 मानकों के अनुरूप बनाते हुए क्वालिटी प्रबंधन प्रणाली प्रमाणपत्र प्राप्त किया है।
- सतर्कता चेतना सप्ताह-2010 विभिन्न प्रतिष्ठानों/मॉयल की खानों में 25 अक्टूबर, 2010 से 1 नवम्बर, 2010 तक मनाया गया। इस अवसर पर विभिन्न प्रतियोगिताएं तथा समाज के विभिन्न वर्गों के विख्यात व्यक्तियों द्वारा विचार-विमर्श आयोजित किए गए।
- विभाग में कार्यरत सतर्कता कर्मियों की क्षमता में विस्तार करने के उद्देश्य से 26 अंतर और आपसी आदान-प्रदान कार्यक्रम आयोजित किए गए। इसके अतिरिक्त इस क्षेत्र में प्रमुख संस्थानों में 3 बाह्य प्रशिक्षण कार्यक्रम भी आयोजित किए गए।
- रोकथाम के लिए सतर्कता को ध्यान में रखते हुए 13 कार्य ठेकों की जांच की गई तथा आलोच्य अवधि में 20 निरीक्षण किए गए।
- विभिन्न स्तरों पर परिचालन में पारदर्शिता लाने तथा प्रणालियों को सुचारु बनाने के लिए मुख्य सतर्कता अधिकारी ने 6 परिपत्र जारी किए।
- सभी खुली निविदाओं के संबंध में निविदा इंकवायरियों को अधिकतम पारदर्शिता के उद्देश्य से हमारी वेबसाइट पर रखा गया। ₹ 30 लाख की थ्रेशहोल्ड सीमा से ऊपर की सभी स्वीकृत निविदाओं को मंत्रालय द्वारा उपलब्ध कराए गए प्रारूप में वेबसाइट पर रखा गया।
- स्टैकहोल्डरों के साथ संचार तथा भ्रष्टाचार रोकने तथा कार्य के अधिकतम क्षेत्रों में पारदर्शिता लाने के लिए मॉयल में वेबसाइट का विस्तृत उपयोग किया जा रहा है।



मॉयल लिमिटेड द्वारा आयोजित सतर्कता सेमिनार

ई-बिक्री : मॉयल फैंरो मैंगनीज, फैंरो मैंगनीज स्लैग और ऑक्साइड तथा डोंगरी बुजुर्ग खान से ऑक्साइड एवं डायोऑक्साइड श्रेणी के अयस्क की ई-बिक्री कर रहा है। वर्ष 2010-11 के दौरान दिसम्बर 2010 तक 13 बार ई-बिक्री की गई।

ई-खरीद : मॉयल ने ई-खरीद के लिए ₹ 1 करोड़ तथा उससे अधिक की थ्रेशहोल्ड सीमा नियत की है। अतः कंपनी ने एचएसडी, चिकनाई वाले पदार्थ, विस्फोटकों (रिवर्स नीलामी), कोक और कोयले, जो वार्षिक खरीद का लगभग 76% हैं, को ई-खरीद के लिए चुना है। इसके अतिरिक्त वार्षिक खरीद मूल्य का 34% सार्वजनिक उपक्रमों से किया जाता है।

ई-भुगतान : जहां भी सम्भव हो, कंपनी ऑनलाइन भुगतान सुनिश्चित कर रही है। अन्य मामलों में भुगतान आरटीजीएस या खाते में देय चैकों से किया जाता है। आयकर, सेवा कर भुगतान ई-भुगतान से किया जा रहा है।



12.6 एमएसटीसी लिमिटेड

वर्ष 2010-11 में सतर्कता गतिविधियों/घटनाओं का सारांश नीचे दिया गया है :

1. आईएसओ प्रमाणपत्र : सतर्कता विभाग के लिए आईएसओ प्रमाणपत्र 9001-2000 जुलाई 2008 में यूआरएस प्रमाणन लिमिटेड, ब्रिटेन से प्राप्त किया गया। बाद में निगरानी आडिट ने भी इसे जून 2009 में पूर्ण कर लिया है। यह प्रमाणपत्र जून, 2011 तक वैध है। आईएसओ प्रमाणपत्र का दर्जा 2001:2008 के अनुरूप बनाने के लिए जून 2010 में सभी औपचारिकताएं पूरी के पश्चात् अनुमोदन प्राप्त हो गया है।
2. सत्यनिष्ठा समझौता : विपणन विभाग में ₹ 2 करोड़ और बिक्री एजेंसी व्यवसाय में ₹ 50 लाख से अधिक के सभी ठेकों में वर्ष 2007-08 से आगे सत्यनिष्ठा समझौता लागू किया गया। खरीदार/विक्रेता दोनों समझौतों पर हस्ताक्षर कर रहे हैं। मंत्रालय की सलाह के मुताबिक बाहरी स्वतंत्र निगरानी सलाहकारों (ईआईएम) की नियुक्ति की गई और वे वरिष्ठ अधिकारियों के साथ समय-समय पर बैठकें करते हैं। ईआईएम का कार्यकाल दो वर्ष के लिए और बढ़ाना है जिसके लिए विचार-विमर्श प्रारम्भ हो चुका है। मामले पर कार्रवाई की जा रही है।
3. लाभदायक टेक्नालॉजी : इस क्षेत्र में कंपनी ने काफी प्रगति की है। सभी किस्म की सामग्रियों के निपटान के लिए कंपनी ने ई-ऑक्शन/ई-टेंडरिंग शुरू कर दी है और भुगतानों का निस्तारण ई-भुगतान द्वारा किया जा रहा है। खातों को बंद करने, वेतन भुगतान, सुरक्षा जमा की वापसी इत्यादि से संबंधित सभी कार्य कम्प्यूटर से किए जा रहे हैं।
4. मुख्य कार्यकारी अधिकारी के साथ बैठक : मंत्रालय के परामर्श के अनुसार सतर्कता विभाग ने अध्यक्ष एवं प्रबंध निदेशक के साथ नियमित बैठकें कीं और इसका विवरण रिकॉर्ड किया गया।
5. सहमत सूची और संदेहास्पद सूची : वर्ष 2010 के लिए सीबीआई, भ्रष्टाचार निरोधक ब्यूरो (एसीबी), कोलकाता, नई दिल्ली और विजाग से विचार-विमर्श के पश्चात् एक सम्मत सूची तैयार की गई।

12.7 फेरो स्क्रैप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

वर्ष के दौरान, निरोधक सतर्कता वर्तमान व्यवस्था में सुधार के विश्लेषण पर विशेष जोर देते हुए सतर्कता गतिविधियां जारी रहीं। सतर्कता विभाग का प्रयास प्रणालियों एवं प्रविधियों को सुधारने में प्रबंधन की मदद पहुंचाने का रहा है ताकि निर्णय लेने की प्रक्रिया पारदर्शी हो सके। सीवीसी और मंत्रालय द्वारा जारी विभिन्न दिशा-निर्देशों को व्यापक रूप से परिपत्रित किया गया। सीबीआई के साथ समन्वय बैठक एवं अधिकारियों की संपत्ति विवरणियों की अचानक समीक्षा की गई।



एफएसएनएल में सतर्कता जागरूकता कार्यक्रम

सतर्कता विभाग के लिए आईएसओ 9001:2000 प्राप्त

किया गया। सतर्कता प्रशासन सुधारने के उद्देश्य से टेक्नालॉजी का लाभ उठाने के लिए भी कार्रवाई की गई। जिसमें निविदाओं की पूर्व अर्हता हेतु ठेकेदारों का पंजीकरण और स्टोर मदों की विभिन्न श्रेणियों की आपूर्ति, विक्रेता सूची को अद्यतन करने, विक्रेताओं को ई-भुगतान करने के लिए डाउनलोड करने योग्य आवेदन फार्म कंपनी की वेबसाइट पर अपलोड करना शामिल है।

सतर्कता जागरूकता सप्ताह 03 से 07 नवंबर 2010 के दौरान मनाया गया। इस दौरान कर्मचारियों में सतर्कता जागरूकता लाने के उद्देश्य से विभिन्न गतिविधियों का संचालन किया गया।

12.8 हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

कंपनी के सतर्कता विभाग का मुखिया सीवीओ है।

अप्रैल 2010 से दिसंबर 2010 तक दर्ज किये गए मामले	: शून्य
सतर्कता मामलों की समीक्षा	: शून्य



सतर्कता प्रबंधन :

- सीवीसी के निदेशों के मुताबिक सतर्कता गतिविधियों और अन्य के बारे में नियमित मासिक और तिमाही रिपोर्ट इस्पात मंत्रालय/सीवीसी को भेजी गई।
- संगठन में क्रमबद्ध सुधार के लिए परिपत्र जारी किये गए।

25.10.10 से 1.11.10 तक सतर्कता जागरूकता सप्ताह-2010 मनाया गया।

12.9 मेकॉन लिमिटेड

मेकॉन का सतर्कता विभाग इस समय मुख्य सतर्कता अधिकारी के अधीन कार्य कर रहा है। मुख्य सतर्कता अधिकारी दिल्ली में है और सेल का भी मुख्य सतर्कता अधिकारी है। उन्होंने 20.7.2007 से कार्यभार सम्भाला है। कार्यपालक निदेशक (वैद्युत एवं बिजली) को 26.7.2010 से कार्यपालक निदेशक (सतर्कता) का अतिरिक्त कार्यभार भी सौंपा गया है। कार्यपालक निदेशक (सतर्कता) मेकॉन के सभी सतर्कता मामलों के संबंध में मुख्य सतर्कता अधिकारी को रिपोर्ट करता है। कार्यपालक निदेशक (सतर्कता) की सहायता के लिए अनुभाग इंचार्ज (सतर्कता) और सतर्कता विभाग कार्य कर रहे हैं। विभाग में कार्यरत सभी कर्मचारी पूर्णकालिक आधार पर हैं। क्षेत्रीय/मौकों पर कार्यालयों के संबंध में सतर्कता गतिविधियां अंशकालिक सतर्कता अधिकारियों के जिम्मे हैं। ये अधिकारी अपने सामान्य कार्यों के अतिरिक्त सतर्कता पक्ष की भी देखभाल करते हैं।

उक्त कार्यों के अनुसरण के लिए निम्नलिखित कार्रवाइयां शुरू तथा कार्यान्वित की गई :

- कंपनी कर्मचारियों में सतर्कता के प्रति चेतना लाने के लिए सहक्रियात्मक दृष्टिकोण अपनाती है। प्रतिरोधक सतर्कता के क्षेत्र में परियोजना के वाणिज्यिक पहलुओं पर अधिक जोर दिया गया है। ठेके देने और उन पर कार्रवाई में भ्रष्टाचार रोकने के लिए भी सतर्कता विभाग कार्य कर रहा है। कंपनी के इंटरनेट "मेकॉनइन्फो" में सांवैधानिक प्राधिकारियों और मुख्य सूचना अधिकारी द्वारा जारी मार्गदर्शी सिद्धान्तों और सम्बद्ध परिपत्रों को रखा जाता है जिससे कि कर्मचारियों को इनके बारे में अधिकाधिक जानकारी मिल सके।
- मेकॉन के सभी सम्बद्ध अधिकारियों को संदर्भ के लिए प्रक्रिया उपलब्ध है। मेकॉन का सतर्कता विभाग वाणिज्यिक गतिविधियों जैसे खरीद एवं स्टोर, टीएसीडी, इस्पात अस्पताल, ठेकों, प्रशासन, वित्त, कार्मिक आदि विभिन्न विभागों की फाइलों की जांच करता है। जांच के उपरांत किए गए अध्ययनों के आधार पर सकारात्मक कार्रवाई के सुझाव दिए जाते हैं जिससे प्रणालियों में सुधार हो रहा है। मेकॉन में सम्पत्ति रिटर्न की जांच नियमित रूप से की जाती है। नियत समय में जांच पूरी करने और रिपोर्ट देने के लिए सभी प्रयास किए जाते हैं। मेकॉन प्रबंधन के साथ पूर्व नियोजित बैठकें आयोजित की जाती हैं जिनमें विभिन्न



मेकॉन में सतर्कता जागरूकता सप्ताह : शपथ समारोह : बायें से दायें : श्री एस.के. बोस, कार्य. निदेशक, श्री जे मैथ्यू, निदेशक (परियोजनाएं); श्री एस.के. घोष, अध्यक्ष-सह-प्रबंध निदेशक; श्री के.के. मुखर्जी, कार्य. निदेशक श्री जे.एस. सहाय, कार्य. निदेशक।



सतर्कता संबंधी मामलों तथा कार्रवाइयों पर विचार किया जाता है।

- रांची स्थित मुख्यालय में नगर प्रशासन तथा निर्माण विभाग और इस्पात अस्पताल कार्यालय व सभी मेकॉन के अन्य क्षेत्रीय/मौके पर कार्यालयों के साथ 25 अक्टूबर से 1 नवम्बर, 2010 तक सतर्कता चेतना अवधि मनाई गई। इस वर्ष सतर्कता चेतना अवधि में “भ्रष्टाचार के विरुद्ध प्रचार व चेतना जागृत करना” विषय पर मुख्य रूप से जोर दिया गया।
- आज तक मेकॉन ने ₹ 5 करोड़ से अधिक मूल्य के 29 सप्लायरों/ठेकेदारों के साथ सत्यनिष्ठा समझौते पर हस्ताक्षर किए हैं। यह समझौता एनआईटी दस्तावेज का एक अंश है तथा इसे मेकॉन की वेबसाइट पर एनआईटी के साथ डाउनलोड कर पाने की स्थिति में रखा गया है। सभी निविदाकर्ताओं को अपनी निविदा दाखिल करते समय सत्यनिष्ठा समझौते पर हस्ताक्षर करने होते हैं।
- ईआईएम (एक्सटर्नल इंडीपेंडेंट मॉनीटर) पिछले दो वर्षों से मेकॉन में कार्य कर रहा है। मेकॉन प्रबंधन तथा ईआईएम के बीच नियमित रूप से तिमाही समीक्षा बैठकें आयोजित की जाती हैं। सत्यनिष्ठा समझौते के अंतर्गत अभी तक किसी प्रकार की शिकायत नहीं आई है। ईआईएम के साथ अंतिम समीक्षा बैठक नवम्बर, 2010 के पहले सप्ताह में आयोजित की गई थी। सत्यनिष्ठा समझौते के कार्यान्वयन के पश्चात् ठेकों और निविदाओं के संबंध में किसी प्रकार की शिकायत अथवा विवाद सामने नहीं आया है।
- मेकॉन में वैण्डरों को इलैक्ट्रॉनिक फण्ड ट्रांसफर (एनईएफटी/आरटीजीएस मोड) की मार्फत ई-भुगतान प्रणाली शुरू की गई है। अब सभी वैण्डर मेकॉन की वेबसाइट से अपना पंजीकरण कर निविदा दस्तावेज डाउनलोड कर सकते हैं। इससे सभी निविदाकर्ताओं को समान अवसर प्राप्त होते हैं तथा निविदा प्रणाली में पारदर्शिता आती है। मेकॉन में पूरी तरह से ई-वसूली लागू है।
- टीयूवी इंडिया ने रांची में मेकॉन के सतर्कता विभाग की गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली की लेखा परीक्षा की थी और सतर्कता विभाग को आईएसओ 9001:2000 प्रमाणपत्र का उन्नयन कर आईएसओ 9001:2008 देने का फैसला किया। यह प्रमाणपत्र सतर्कता विभाग द्वारा गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली में उसके विश्वास को परिलक्षित करता है। मेकॉन प्रबंधन भी गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली को बहुत अधिक महत्व देता है तथा संगठन में गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली में सुधार के लिए कृत संकल्प है।

12.10 केआईओसीएल लिमिटेड

12.10.1 आईएसओ 9001:2008:

केआईओसीएल के सतर्कता विभाग ने आईएसओ-9001:2008 प्रमाणपत्र प्राप्त किया: पहला निरीक्षण ऑडिट नवंबर 2010 में किया गया था तथा इसमें यह कहा गया था कि कंपनी नियत मानकों का पालन नहीं कर रही है। सतर्कता विभाग को आईएसओ प्रमाण-पत्र प्राप्त हो जाने से सतर्कता विभाग के कार्यों में निम्नलिखित सुधार तथा लाभ प्राप्त हुए हैं :

- विभिन्न आंकड़े जमा करने/एकत्र करने विभिन्न प्रवृत्तियों के अन्वेषण से यह पता चला है कि निरन्तर सुधार नहीं हो रहे हैं
- शिकायतों पर विचार का कार्य व्यवस्थित किया गया है तथा इन पर मासिक आधार पर निगरानी रखी जाएगी।
- कंपनी द्वारा “जांच प्रक्रिया की प्रभाविता” पर जोर के मापदण्डों और उन्हें मॉनीटर करने की व्याख्या की गई है। यह पहले नहीं थी।
- सतर्कता विभाग के बारे में सप्लायरों, अध्यक्ष तथा प्रबंध निदेशक, कर्मचारियों जैसे स्टेकहोल्डरों की राय पता लगाई गई तथा उपभोक्ता संतुष्टि सर्वेक्षण किया गया और इनके परिणाम भी प्राप्त किए गए। परिणामों की जांच के बाद कार्रवाई की गई है।
- प्रतिरोधी सतर्कता प्रभाविता को मापने के लिए लक्ष्य और मापदण्ड निर्धारण का निर्णय किया गया है जिससे निरन्तर सुधार किया जा सके।
- प्रत्येक वर्ष के लिए ध्येय तथा लक्ष्यों को परिभाषित किया गया है और उन्हें प्राप्त करने के लिए योजना तैयार की गई है।

12.10.2 सत्यनिष्ठा समझौता:

सत्यनिष्ठा समझौता केआईओसीएल में 1 जनवरी, 2008 को लागू किया गया। सीवीसी/इस्पात मंत्रालय से स्वीकृति प्राप्त करने के पश्चात् 2 आईईएम, अर्थात् श्री एस.एस. मीनाक्षीसुन्दरम, आईएसओ (सेवानिवृत्त) और श्री के.वी.एम. पाई, आईआरएस (सेवानिवृत्त) की 1.1.2008 से नियुक्ति की गई। इनका कार्यकाल 3 वर्ष के लिए है। 1.1.2008 को सत्यनिष्ठा समझौता लागू करने के समय थ्रेशहोल्ड



मूल्य ₹ 50 लाख निर्धारित किया गया। एबीसी अन्वेषण के पश्चात् 1.1.2010 से इसे घटाकर ₹ 30 लाख कर दिया गया जिससे कि सीवीसी द्वारा सुझाए गए संगठन द्वारा की गई खरीदारी का 90-95% इसके अंतर्गत लाया जा सके। केआईओसीएल द्वारा सत्यनिष्ठा समझौता लागू होने के बाद अब तक 220 ठेकों में सत्यनिष्ठा समझौता जोड़ा गया है। अब तक सत्यनिष्ठा समझौते के अंतर्गत आईईएम अथवा सीवीओ से कोई शिकायत प्राप्त नहीं हुई है। वर्तमान आईईएम का कार्यकाल 31.12.2010 को पूरा हो जाएगा। अतः दो विख्यात व्यक्तियों की पहचान की गई है तथा उनकी सहमति और जीवन-वृत्तांत (बायो-डाटा) एकत्र किया गया है। अध्यक्ष एवं प्रबंध निदेशक की स्वीकृति प्राप्त करने के पश्चात् जीवन-वृत्तांत स्वीकृति के लिए सीवीसी को भेजे गए हैं।

12.10.3 निरीक्षण:

अप्रैल 2010 से दिसंबर 2010 तक की समीक्षा अवधि के दौरान सीटीई श्रेणी के कुल 6 निरीक्षण, 20 अचानक निरीक्षण, 23 सामान्य निरीक्षण और 38 बार फाइलों की जांच-पड़ताल की गई।

12.10.4 टेक्नोलॉजी का उपयोग:

आयोग के परिपत्र के संदर्भ में वेबसाइट और नियमन गतिविधियों को लागू करने तथा शिकायतों के निपटान के लिए टेक्नोलॉजी के प्रभावी उपयोग पर बल दिया गया है। केआईओसीएल विभिन्न क्षेत्रों में 2001 से वेबसाइट का प्रयोग कर रहा है। केआईओसीएल में इस संबंध में प्रमुख क्षेत्र ठेके और खरीदारी, ठेकेदारों/सप्लायरों/ परामर्शदाताओं/वैण्डरों आदि के पंजीयन के लिए आवेदन हैं। सभी निविदा दस्तावेज, नोटिस तथा अन्य फार्म वेबसाइट पर रखे जाते हैं। प्रामाणिक शिकायतों का आमंत्रण प्रोत्साहित करने के लिए वेबसाइट पर शिकायत करने का तरीका बताया गया है। हर माह प्रत्येक आवेदन पर वेबसाइट में अंतिम स्थिति बताई जाती है। कार्य/कॉन्ट्रैक्ट/ खरीद के लिए दिए गए ऑर्डर जो पूर्व निर्धारित थ्रेशहोल्ड मूल्य के होते हैं, उन्हें हर माह वेबसाइट पर रखा जाता है।

12.10.5 ई-अधिशसन:

सितम्बर, 2004 से स्क्रेप/अधिशेष का निपटान ई-नीलामी से किया जा रहा है। मंगलौर और कुद्रेमुख में ई-नीलामी नियमित रूप से की जाती है। गत दो वर्ष से ई-बिक्री भी की जा रही है। वाणिज्यिक विभाग ई-निविदाएं आमंत्रित कर पैलेट की बिक्री कर रहा है। सितम्बर, 2010 से वेबसाइट पर निविदा आमंत्रण-सह- रिवर्स नीलामी के जरिए ई-खरीद की जा रही है। ई-खरीद के लिए थ्रेशहोल्ड मूल्य ₹ 5 लाख तथा अधिक निर्धारित किया गया है। थ्रेशहोल्ड मूल्य से अधिक के सभी भुगतान इलेक्ट्रॉनिक मोड से किए जाते हैं।

12.11 बर्ड गुप ऑफ कंपनीज (बीजीसी)

बीजीसी प्रत्येक वर्ष नवम्बर माह में सतर्कता चेतना सप्ताह मनाता है।

निम्न क्षेत्रों में प्रयोग की जा रही प्रणालियों में सुधार किए गए हैं :

1. सभी भुगतान इलेक्ट्रॉनिक माध्यम से हो रहे हैं।
2. दैनिक आधार पर उत्पादन, बिक्री, निधि की स्थिति के संबंध में सूचना एकत्र करने के लिए मुख्यालय में एमआईएस प्रणाली शुरू की गई है।
3. माल की बिक्री ई-नीलामी से की जा रही है।
4. सामान के लाने-ले जाने में और अधिक पारदर्शिता की व्यवस्था की गई है। प्रत्येक खान में भण्डार का एक "कस्टोडियन" नियुक्त किया गया है।
5. प्रत्येक उत्पादन स्थल/पूछताछ के निकासी द्वार पर धर्मकांटा लगाया जाएगा और इस तरह के धर्मकांटे को कम्प्यूटर से जोड़ा जाएगा ताकि प्रतिदिन विभिन्न स्थानों/स्टॉकयार्डों में प्राप्त खनिजों की स्वतः रिकॉर्डिंग की जा सके। इसे चरणबद्ध तरीके से लागू किया जा रहा है।



अध्याय—XIII

शिकायत निवारण तंत्र

13.1 केन्द्रीयकृत जन शिकायत निवारण और निगरानी प्रणाली

मंत्रालय और उसके सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों में जन शिकायतों को आगे बढ़ाने के लिए केन्द्रीयकृत जन शिकायत निवारण और निगरानी प्रणाली (सीपीजीआरएएमएस) लागू की गई हैं। सीपीजीआरएएमएस निकनेट पर एक ऑनलाइन वेब प्रणाली है जिसे एनआईसी ने प्रशासनिक सुधार और जन शिकायत विभाग (डीएआरपीजी) के साथ मिलकर तैयार किया गया है। इसका उद्देश्य भारत सरकार के मंत्रालय/विभाग/संगठन शिकायतों का तेजी से निपटारा और उनकी प्रभावकारी मॉनीटरिंग करना है। शिकायत निवारण कार्य का पूरा चक्र है: (1) नागरिक की शिकायत को दर्ज करना (2) संगठन द्वारा शिकायत दर्ज किए जाने की पुष्टि (3) आगे की कार्रवाई के संबंध में शिकायतों का आकलन (4) आगे बढ़ाना और हस्तांतरण (5) स्मरणपत्र और स्पष्टीकरण (6) मामले का निपटारा। सीपीजीआरएएमएस के अंतर्गत निपटाए गए मामलों का विवरण निम्न है :

अग्रेषित	अवधि में प्राप्त	कुल प्राप्तियां	निपटान	लंबित	3 माह से कम लंबित	3-6 माह	6-12 माह	1 वर्ष से अधिक	निपटान (%) में
109	52	161	105	56	16	5	8	27	65.22

सेवोत्तम अनुरूप सिटीजन्स चार्टर तैयार किया गया है और मंत्रालय के रिजल्ट फ्रेमवर्क डॉक्यूमेंट का भाग बना लिया गया है।

13.2 स्टील अथॉरिटी इण्डिया लिमिटेड (सेल)

सेल के कारखानों और यूनिटों में एक प्रभावकारी आंतरिक शिकायत निवारण तंत्र मौजूद है। इसमें कार्यपालकों और गैर-कार्यपालकों के लिए अलग-अलग व्यवस्था है। सेल में शिकायत की प्रक्रिया कर्मचारियों, ट्रेड यूनियनों और संगठनों के साथ लगातार बातचीत और उनकी सहमति के बाद शुरू की गई।

सेल के कारखानों और यूनिटों में शिकायतों से 3 स्तरों में निपटा जाता है और कर्मचारियों को हर चरण में एक मौका दिया जाता है ताकि वे वेतन अनियमितताओं, काम करने की स्थिति, तबादले, छुट्टी, उन्हें सौंपे गए कार्य और कल्याणकारी सुख सुविधाओं आदि से जुड़ी शिकायतों को हर स्तर पर उठा सकें। शिकायत प्रबंधन की व्यवस्था के जरिये इनसे कारगर तरीके से निपटा जाता है। हालांकि इस्पात कारखानों के सहयोगपूर्ण माहौल को देखते हुए अधिकतर शिकायतों को अनौपचारिक तरीके से ही निपटा दिया जाता है। यह व्यवस्था विस्तृत, सरल और लचीली है और कर्मचारियों और प्रबंधन के बीच सौहार्दपूर्ण संबंधों को बढ़ावा देने में कारगर साबित हुई है।

1.4.2010 से 31.12.2010 के बीच कर्मचारी शिकायतों की स्थिति इस प्रकार है :

1.4.2010 को लंबित शिकायतें	अवधि के दौरान प्राप्त शिकायतों की संख्या	निपटाई गई शिकायतों की संख्या	31.12.2010 को लंबित शिकायतों की संख्या
30	2551	2416	165

13.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

कर्मचारी शिकायतें

आरआईएनएल/वीएसपी में, कर्मचारियों की शिकायतों का निवारण करने के लिए पृथक सुनियोजित एवं औपचारिक शिकायत निवारण प्रणालियां हैं। गैर-कार्यपालकों की औपचारिक शिकायत प्रणाली के अंतर्गत समिति में कामगारों का एक प्रतिनिधि उपस्थित होता है। इसके अलावा, कार्यपालक एवं गैर-कार्यपालक दोनों की शिकायत निवारण प्रणालियों में शिकायतों का निवारण करने के लिए समय-सीमा निश्चित की गई है।

जन शिकायतें

जन शिकायतों का निपटारा करने के लिए महाप्रबंधक के स्तर के एक वरिष्ठ अधिकारी को विशेष कार्य अधिकारी (जन शिकायतें) के रूप में नियुक्त किया गया है। इसके अलावा, आरआईएनएल-वीएसपी में एक पूर्ण आरटीआई सैल भी है जो निश्चित समय-सीमा

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11



के अंदर जन शिकायतों का निपटारा करता है।

वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) की जन एवं कर्मचारी शिकायतों का विवरण नीचे दिया गया है:

शिकायतों के प्रकार	1.4.2010 को बकाया	अप्रै.-दिसं. 2010 के दौरान शिकायतें	अप्रै.-दिसं. 2010 के दौरान प्राप्त	01.01.2011 को लम्बित निपटाई गई
जन शिकायत (संख्या)	-	-	-	-
कर्मचारी शिकायत (संख्या)	-	48*	48*	शून्य

*केवल अनौपचारिक, औपचारिक तौर पर कोई शिकायत प्राप्त नहीं हुई है।

13.4 एनएमडीसी लिमिटेड

एनएमडीसी में शिकायत निवारण तंत्र मुख्यालय में एक संयुक्त महाप्रबंधक और चार उत्पादन परियोजनाओं में परियोजना प्रमुखों के नेतृत्व में काम करता है। सीवीओ को शिकायत निवारण तंत्र की निगरानी के लिये नोडल अधिकारी मनोनीत किया गया है। यह व्यवस्था संतोषजनक ढंग से काम कर रही है। परन्तु शिकायतों की संख्या बहुत कम है। शिकायतें दर्ज करने के लिए एनएमडीसी की वेबसाइट के होम पेज पर जन शिकायतों के लिए भारत सरकार के पोर्टल के लिए 'लिंक' दिया गया है। संगठन का जनता से सीधा संपर्क बहुत कम है, इस नाते समय सीमा आदि के लिये कोई दिशानिर्देश तय नहीं किये गये हैं। लेकिन जब कभी कोई जनशिकायत (चाहे प्रेस के जरिये ही क्यों न मिले) प्राप्त होती है तो उस पर तत्परता से कार्रवाई की जाती है। पूरी स्थिति से अवगत कराने के लिये मंत्रालय को हर महीने और हर तिमाही में कर्मचारी/जनशिकायतों की रिपोर्टें भेजी जाती हैं।

जन/कर्मचारी शिकायतों की स्थिति:

क्र. सं.	संगठन का नाम	वर्ष के प्रारम्भ में शेष शिकायतें	वर्ष के दौरान प्राप्त शिकायतें	निपटाए गए मामलों की संख्या	वर्ष के अंत में लंबित मामले
1	एनएमडीसी कर्मचारी	शून्य	शून्य	शून्य	शून्य
2	जन शिकायत	शून्य	2	1	1

13.5 मॉयल लिमिटेड

- क) कर्मचारियों की शिकायतें : मॉयल में कार्यपालक तथा गैर-कार्यपालक कर्मचारियों की शिकायतों के निवारण की अपनी प्रक्रिया है। कर्मचारियों की शिकायतों का निपटारा नियमानुसार किया जाता है।
- ख) मॉयल में शिकायतों की निपटारा मशीनरी में प्रत्येक इकाई के लिए एक शिकायत अधिकारी को मनोनीत किया जाता है। मुख्यालय में मनोनीत शिकायत अधिकारी कारगर तरीके से काम करने के लिये प्रत्येक इकाई के शिकायत अधिकारी के साथ समन्वय बनाकर रखता है।
- ग) जन शिकायत : सभी शिकायत अधिकारियों को यह बता दिया गया है कि शिकायत मिलते ही उससे किस तरीके से निपटा जाए। जन शिकायतों का निपटारा करने के लिये जो प्रणाली अपनाई गई है वह अतीत में विभिन्न अधिकारियों से प्राप्त निर्देशों के आधार पर बनाई गई है।
- घ) मुख्यालय में निगरानी इकाई से प्राप्त आंकड़ें, शिकायत अधिकारी से हर महीने मिलने वाली रिपोर्ट और यहां तक कि मुख्यालय अधिकारियों के निरीक्षण के आधार पर मिलने वाली रिपोर्ट के जरिए शिकायतों पर निगरानी रखी जाती है।

01.04.2010 से 31.12.2010 की अवधि में जन/कर्मचारी शिकायतों की स्थिति :

शिकायतों के प्रकारको शेष	01.04.2010 प्राप्त शिकायतों शिकायतें	समयावधि के दौरान शिकायतों की संख्या	निपटाई गयी को शिकायतें संख्या	31.12.2010 बकाया
1. जन शिकायतें	-	-	-	-
2. कर्मचारी शिकायतें	शून्य	643	628	15
कुल	शून्य	643	628	15



13.6 एमएसटीसी लिमिटेड

कंपनी ने निगमित वेबसाइट www.mstcindia.co.in के साथ एकीकृत कर शिकायतों के पंजीयन और उन पर निगरानी रखने के लिए अलग से एक पोर्टल तैयार किया है। यह पोर्टल दर्ज की गई शिकायतों के लिए एक अनोखे सिस्टम से तैयार कोड उपलब्ध कराता है। जिससे ऑनलाइन रजिस्टर की गई शिकायतों पर हो रही प्रगति देखी जा सकती है। कुछ शिकायतें डाक द्वारा केन्द्रीय शिकायत कक्ष में भी प्राप्त होती हैं।

क्षेत्रीय और शाखा कार्यालयों में भी शिकायत कक्ष बनाए गए हैं। सामान्य तौर पर उन शिकायतों का निपटान एक पखवाड़े में कर दिया जाता है जिसका निपटान कंपनी में ही कार्रवाई से किया जा सकता है।

शिकायतों के तेजी से निपटान के लिए क्षेत्रीय/शाखा कार्यालयों से सम्पर्क निरन्तर बनाए रखा जाता है। माल की डिलीवरी से सम्बद्ध मामलों के निपटान के लिए शिकायतकर्ता की भेजने वाले विभाग के साथ तीन बैठकें आयोजित की जाती हैं।

वेबसाइट <http://darpg-grievances.nic.in> या <http://pgportal.gov.in> में एमएसटीसी से संबंधित मंत्रालय के सीपीजीआरएमएस में कोई शिकायत दर्ज नहीं की गई है।

हमारी निगमित वेबसाइट <http://mstcindia.co.in> में सर्वोत्तम शिकायत नागरिक चार्टर का विकास प्रदर्शित किया गया है।

कर्मचारियों से प्राप्त शिकायतें विभागाध्यक्ष तथा अपने-अपने क्षेत्रीय/शाखा प्रबंधकों के पास पहुंचती हैं। संगठन के विभागों का आकार छोटा है अतः, कर्मचारी आसानी से विभागाध्यक्ष तथा अध्यक्ष-सह-प्रबंध निदेशक तक पहुंच सकते हैं। इसके अतिरिक्त कार्मिक विभाग सम्बद्ध विभागाध्यक्ष और यदि शिकायत सामूहिक प्रकृति की हो तो कर्मचारी मजदूर संघ से विचार-विमर्श के पश्चात् औपचारिक/अनौपचारिक तौर पर उस पर कार्रवाई करता है।

उच्चतम न्यायालय के निर्णय के अनुसार कार्य स्थल पर महिलाओं के यौन शोषण को रोकने के लिए एक समिति गठित की गई है।

जन/कर्मचारी शिकायतों की स्थिति :

	01.4.2010 को लंबित	प्राप्त	निपटाए गए	लंबित (31.12.2010 को)
जन शिकायतें	3	30	29	4
कर्मचारी शिकायतें	—	—	—	—

13.7 फेरो स्क्रेप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

एफएसएनएल इस्पात कारखानों में स्क्रेप प्राप्त करने और उनके प्रसंस्करण के लिए विशिष्ट सेवाएं प्रदान करता है। अतः कंपनी का जनता के साथ कोई सीधा सरोकार नहीं होता है। लेकिन एफएसएनएल ने इस विषय में मंत्रालय से प्राप्त निर्देशों के अनुसार "सिटीजन'स चार्टर" लागू किया है। जहां तक शिकायतों के निपटान की बात है, यदि कोई जन शिकायत प्राप्त होती है तो उसका अविलंब निपटारा किया जाता है।

13.8 हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंसट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

शिकायत निपटान व्यवस्था :

वर्ष 2009-10 और 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) में जन/कर्मचारी शिकायतों के निपटान के संबंध में अनुपालन। आरटीआई कानून के प्रावधान लागू हैं।

13.9 मेकॉन लिमिटेड

जन शिकायतें:

आमतौर पर मेकॉन का जनता से कार्य व्यापार नहीं होता है। लेकिन यदि किसी प्रकार के उत्पीड़न से जुड़ी कोई निश्चित शिकायत मिलती है तो उसे एक शिकायत के रूप में लिया जाता है। उपभोक्ता की शिकायतों को अत्यन्त गंभीरता से लिया जाता है और उनका निस्तारण किया जाता है। सामान्य तौर पर ठेकेदारों/उपभोक्ताओं या जनता की कोई शिकायत लंबित नहीं रहती हैं। मुख्य द्वार पर स्वागत कक्ष के निकट एक नोटिस लगाया जाता है जिसमें शिकायत दर्ज कराने के लिये जनता किस अधिकारी से संपर्क कर सकती है, उसका ब्यौरा होता है। सामान्य तौर पर जनता के प्रतिनिधि जन शिकायतों से जुड़े मामलों के बारे में विभाग के सम्बद्ध अधिकारियों

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11



और मनोनीत अधिकारियों से भी मिल सकते हैं। मेकॉन ने जन शिकायतों को सुनने के लिये सूचना के अधिकार अधिनियम, 2005 के अंतर्गत अधिकारियों को मनोनीत किया है और इस बारे में जन साधारण को सूचित करने के लिये प्रेस और इलेक्ट्रॉनिक मीडिया के माध्यम से व्यापक प्रचार किया जाता है।

कर्मचारियों की शिकायतें:

मेकॉन में कर्मचारियों की शिकायतों के निपटारे के लिये तीन-स्तरीय प्रक्रिया अपनाई जाती है। कर्मचारियों की शिकायतों पर विचार करने और उनके निपटारे की सिफारिश कार्यपालक और गैर-कार्यपालक कर्मचारियों के प्रतिनिधियों की एक शिकायत सलाहकार समिति काम करती है। इसके अतिरिक्त अनुसूचित जाति/अनुसूचित जनजाति/अन्य पिछड़े वर्ग के कर्मचारियों के लिये भी अलग से एक प्रकोष्ठ है। फिलहाल कहीं से भी किसी कर्मचारी की कोई शिकायत नहीं मिली है।

विभिन्न मंजिलों/कार्यालयों में सुझाव/शिकायत पेटियां रखी गई हैं जिनका इस्तेमाल कोई भी कर्मचारी प्रबंधन के समक्ष अपनी शिकायत/सुझाव देने के लिये कर सकता है। सामान्य तौर पर गैर-कार्यपालक कर्मचारियों के मामलों में कर्मचारी अपने मुद्दों/शिकायतों को उनके द्वारा निर्वाचित मेकॉन कर्मचारी यूनियन (एमईयू) के माध्यम से और कार्यपालक कर्मचारियों के मामले में मेकॉन एकजीक्यूटिव एसोसिएशन (एमईए) के माध्यम से रखने को प्राथमिकता देता है जिन्हें कंपनी ने मान्यता दे रखी है।

13.10 केआईओसीएल लिमिटेड

केआईओसीएल ने मार्च 1977 में अनुशासन संहिता के अंतर्गत प्रस्तुत शिकायतों के निपटारे के लिये एक सुपरिभाषित प्रक्रिया तैयार कर ली थी जिसके दायरे में कार्यपालक और गैर-कार्यपालक सभी कर्मचारियों को रखा गया। इसके लागू होने के बाद से यह योजना संतोषजनक तरीके से काम कर रही है और मान्यताप्राप्त मजदूर संघ अथवा कार्यपालक संघ किसी भी ओर से कोई शिकायत प्राप्त नहीं हुई है। संगठन में कर्मचारियों की सीमित संख्या होने के कारण शिकायतों के बारे में आसानी से पता लग जाता है और निचले स्तर पर ही उन्हें हल कर दिया जाता है।

जब कभी कंपनी को लिखित तौर पर कोई भी जन शिकायत मिलती है, उसकी प्राप्ति की सूचना तुरंत दे दी जाती है। इन शिकायतों की विस्तार से जांच-पड़ताल की जाती है और जल्दी से कार्रवाई करने के लिये समीक्षा की जाती है। एक निदेशक, दो कार्यपालक निदेशक और एक महाप्रबंधक को जन/कर्मचारी की शिकायतों को निपटाने के लिये निदेशकों के रूप में नामित किया गया है।

इस्पात मंत्रालय के निर्देशों के अनुसरण में केआईओसीएल ने "सिटीजन चार्टर" (सर्वोत्तम) विकसित और कंपनी में लागू किया है। इसकी प्रति नागरिकों की जानकारी के लिए कंपनी की वेबसाइट पर रखी गई है।

जन शिकायतों की स्थिति :

क्र. सं.	संगठन का नाम	1.4.2010 को शेष शिकायतें	अवधि के दौरान प्राप्त शिकायतें	निपटाए गए मामलों की संख्या	31.12.2010 को लंबित मामले
1	केआईओसीएल लि.	3	शून्य	2	1

13.11 बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज (बीजीसी)

बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज में निगमित और यूनित स्तरों पर शिकायत निपटान व्यवस्था (जीआरएम) लागू है। इस कार्य के लिए नोडल अधिकारी नियुक्त किए गए हैं। इन अधिकारियों के नाम और पदनाम कंपनी की वेबसाइट www.birdgroup.gov.in में प्रदर्शित किए गए हैं।

जन/कर्मचारी शिकायतों की स्थिति:

शिकायतों के प्रकार	लंबित शिकायतें	अवधि के दौरान प्राप्त शिकायतों की संख्या	अवधि के दौरान निपटाई गयी शिकायतों की संख्या	31.12.2010 को लंबित मामले
जन शिकायतें	0	0	0	0
कर्मचारी शिकायतें	2	2	0	2
कुल	2	2	0	2



अध्याय—XIV

निःशक्त व्यक्तियों से संबंधित अधिनियम, 1995 के प्रावधानों का कार्यान्वयन

14.1 इस्पात मंत्रालय

इस्पात मंत्रालय और उसके तहत आने वाले सभी सार्वजनिक उपक्रम निःशक्त व्यक्तियों से संबंधित अधिनियम, 1995 के कार्यान्वयन से जुड़े सभी सरकारी नियमों का पालन करते हैं। इस्पात मंत्रालय में वर्ष 2010-11 (31 दिसंबर 2010 तक) निःशक्त व्यक्तियों से संबंधित अधिनियम, 1995 के कार्यान्वयन की स्थिति इस प्रकार है :

गुप	कर्मचारियों की संख्या						सीधी भर्ती			पदोन्नति				
	आरक्षित रिक्तियों की संख्या						नियुक्तियों की संख्या			आरक्षित रिक्तियों की संख्या			नियुक्तियों की संख्या	
	कुल	वीएच	एचएच	ओएच	वीएच	एचएच	ओएच	कुल	वीएच	एचएच	ओएच	वीएच	एचएच	ओएच
समूह ए	42	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
समूह बी	105	-	1	1	-	-	1	1	-	-	-	1	-	1
समूह सी	103	1	1	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
कुल	250	1	2	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

नोट :

- वीएच यानी विजुअली हैंडिकैप्ड (जो दृष्टिहीन हों या जिन्हें दृष्टि दोष हो)
- एचएच यानी हियरिंग हैंडिकैप्ड (जो बधिर हों)
- ओएच यानी ओर्थोपेडिकली हैंडिकैप्ड (जिन्हें लोकोमोटर डिसेबिलिटी हो या सेरेब्रल पाल्सी हो)

14.2 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

- सेल अपने कर्मचारियों के निःशक्त बच्चों को उनकी शिक्षा में सहायता देने के लिए छात्रवृत्तियां दे रहा है।
- कारखानों में काम करने वाले ऐसे कर्मचारियों, जो सेवाकाल में निःशक्त हो जाते हैं, को प्रशिक्षण देने के पश्चात् पहचान किए गए पदों पर पुनः नियुक्त किया जाता है। उन्हें जयपुर फुट और व्हील चेयर जैसी उपयुक्त चिकित्सा सुविधाएं भी उपलब्ध कराई जाती हैं।
- निःशक्त कर्मचारियों को क्वार्टरों के आबंटन में विशेष छूट दी जाती है। ऐसे कर्मचारियों को आबंटन के समय ग्राउण्ड फ्लोर पर आवास दिया जाता है।
- अधिकारी न होने पर भी, लेकिन आश्रित सेल कर्मचारी के निःशक्त भाई और बहन को भी चिकित्सा सुविधा उपलब्ध कराई जाती है।
- निःशक्त कर्मचारियों को विशेष यातायात भत्ता भी दिया जाता है।
- सेल के कारखानों में निःशक्त व्यक्तियों को दुकान, एसटीडी बूथ, दूध के बूथ, छोटी-मोटी दुकानें भी आबंटित की जाती हैं।
- कारखाना स्थलों में निःशक्त व्यक्तियों के लिए विशेष रूप से विभिन्न खेल तथा सांस्कृतिक गतिविधियां आयोजित की जाती हैं। कारखाने के कुछ स्थानों में निःशक्त व्यक्तियों के लिए अलग से खेल के मैदान निश्चित किए गए हैं। भिलाई में निःशक्त को प्रोत्साहित करने के लिए पूर्वी क्षेत्र निःशक्त क्रिकेट तथा अंतर-राज्य क्रिकेट प्रतियोगिताएं आदि आयोजित की गई हैं।
- विकलांग व्यक्तियों में विश्वास पैदा करने के लिए विश्व विकलांग दिवस, संगीत कार्यक्रम, ड्राईंग तथा चित्रकारी प्रतियोगिताएं भी आयोजित की जाती हैं।
- सेल के इस्पात कारखानों ने मानसिक/शारीरिक रूप से निःशक्त बच्चों की शिक्षा और प्रशिक्षण के लिए केन्द्र खोलने की विशेष पहल की है तथा इस क्षेत्र में कार्य कर रहे गैर-सरकारी संगठनों की सहायता की है :

क. भवन/मूल सुविधाएं उपलब्ध कराकर

ख. विशेष प्रशिक्षण उपकरण उपलब्ध कराकर

ग. चिकित्सा सहायता प्रदान कर आदि

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11



- एनजेसीएस समझौते के अनुसार यदि कोई कर्मचारी अपने रोजगार के दौरान किसी दुर्घटना के कारण पूर्णतः शारीरिक तौर पर निःशक्त हो जाता है तो उसके परिवार के एक आश्रित सदस्य को रोजगार दिया जाता है।
- सेल 'कर्मचारी परिवार अनुलाभ योजना' भी चला रहा है। इस योजना के अंतर्गत यदि कोई कर्मचारी रोजगार के दौरान पूर्ण रूप से शारीरिक तौर पर विकलांग हो जाता है तो वह अपने अंतिम मूल वेतन तथा महंगाई भत्ते की मासिक अदायगी का विकल्प चुन सकता है। यह राशि उसे अपने सेवानिवृत्ति के दिन तक मिलती रहेगी। इसके लिए कुछ औपचारिकताएं पूरी करनी होती हैं। इस योजना के अंतर्गत पूर्णतः शारीरिक रूप से विकलांग कर्मचारी कार्यालय में आए बिना अपने अंतिम मूल वेतन तथा महंगाई भत्ते की राशि ले सकता है।
- सेल निःशक्तता अधिनियम के प्रावधानों का कार्यान्वयन कर रहा है और कम्पनी ने विभिन्न निःशक्तताओं से ग्रस्त लगभग 790 लोगों को रोजगार दिया है।

14.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

वीएसपी द्वारा कर्मचारियों के शारीरिक रूप से निःशक्त बच्चों को प्रोत्साहित करने एवं मदद पहुंचाने के ध्येय से निम्न छात्रवृत्तियां प्रदान की जा रही हैं :

निम्न पर लागू	चयन की प्रक्रिया	छात्रवृत्ति की राशि	छात्रवृत्तियों की संख्या
<p>निम्न निःशक्तताओं से युक्त कर्मचारियों के बच्चे, जो किसी मान्यता प्राप्त स्कूल/कॉलेज/सामान्य या व्यावसायिक संस्थान में अध्ययन कर रहे हों :</p> <ul style="list-style-type: none"> • अंधापन • बहरापन • लोकोमोटर्स निःशक्तता • मंद बुद्धि • मानसिक रोग • सेरेब्रल पाल्सी 	<p>चिकित्सा, खेल, वित्त एवं लेखा तथा कार्मिक से एक-एक कुल चार सदस्यों की समिति द्वारा, बच्चे की निःशक्तता की प्रकृति एवं सीमा और किस हद तक प्रशिक्षण/शिक्षण के जरिए बच्चे का पुनर्वास हो सकेगा, इस बात की जांच की जाती है</p>	<p>समिति द्वारा यथा सिफारिश की गई अवधि के लिए ₹ 750/- प्रति माह</p>	<p>6 (छह) प्रति वर्ष</p>

इसके अलावा, आरआईएनएल/विशाखापत्तनम इस्पात कारखाने के निगमित कार्यालय के प्रमुख प्रशासनिक भवन में स्थित विभिन्न कार्यालयों में आने वाले निःशक्त लोगों की सुविधा के लिए निम्न व्यवस्थाएं की गई हैं :

- रैम्प मार्ग
- भवन की दोनों लिफ्ट में स्पीकरों की व्यवस्था
- प्रमुख प्रशासनिक भवन के प्रवेश द्वार पर स्थित स्वागत कक्ष में व्हील चेयर का प्रावधान
- 7.2.1996 को निःशक्तता अधिनियम लागू होने के पश्चात् आरआईएनएल ने विभिन्न निःशक्तताओं से ग्रस्त 65 लोगों को नियुक्त किया।

14.4 एनएमडीसी लिमिटेड

एनएमडीसी एक खनन संगठन है तथा इस पर खनन अधिनियम तथा नियम एवं विनियम लागू होते हैं। सुरक्षा की दृष्टि से निःशक्त व्यक्तियों को खानों/कारखानों में नियुक्त नहीं किया जा सकता। एनएमडीसी में इस समय विभिन्न पदों पर 38 निःशक्त कर्मचारी कार्य कर रहे हैं।

14.5 मॉयल लिमिटेड

मॉयल लिमिटेड एक खनन कंपनी है और इसकी प्रमुख गतिविधियां दुर्गम इलाकों में जमीन के अंदर खनन कार्य करना हैं। खनन अधिनियम और मेटलीफेरस खान विनियमनों के प्रावधानों के मुताबिक सुरक्षा कारणों से विकलांगों को उन खानों में नियुक्त करना संभव नहीं है जहां काम की प्रकृति जोखिम भरी है। इस वर्ग में विगत 11 वर्षों से कोई सीधी भर्ती नहीं हुई है। जब भी ऐसी नियुक्ति की जाएगी इस कानूनी प्रावधान का ध्यान रखा जाएगा। फिर भी, मॉयल में निःशक्तता वाले 23 व्यक्तियों को नियुक्त किया गया।



14.6 एमएसटीसी लिमिटेड

एमएसटीसी में निःशक्तता वाले 8 व्यक्तियों को नियुक्त किया गया।

14.7 फेरो स्क्रेप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

जहां-जहां एफएसएनएल की इकाइयां चल रही हैं वहां के नजदीकी गांवों के सरकारी उच्चतर माध्यमिक विद्यालयों की पहचान विकलांगों की मदद के लिए की गई। उन स्कूलों में विकलांग छात्रों की पढ़ाई में मदद के लिए उनके बीच पाठ्य-पुस्तकों, नोटबुक और अन्य उपयोगी सामग्री का वितरण किया गया। 31.12.2010 को एफएसएनएल में विभिन्न निःशक्तताओं वाले 5 लोग कार्य कर रहे हैं।

14.8 हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

एचएससीएल में निःशक्तता वाले 6 व्यक्तियों को नियुक्त किया गया।

14.9 मेकॉन लिमिटेड

कंपनी ने "निःशक्त व्यक्तियों से संबंधित अधिनियम, 1995" के प्रावधानों को कार्यान्वित किया है। मेकॉन के कुल कर्मचारियों की संख्या 31.12.2010 को 1851 थी, जिनमें से निःशक्त/शारीरिक अक्षम वर्ग के लोगों की विभिन्न पदों पर संख्या 10 थी।

14.10 केआईओसीएल लिमिटेड

केआईओसीएल में 31.12.2010 को विभिन्न समूहों में निःशक्तता श्रेणी से संबंधित 19 व्यक्ति हैं।

इसके अलावा, जब भी कंपनी को किसी वैकल्पिक स्थान/नई परियोजना के अंतर्गत कोई नया खनन पट्टा मिलेगा तो निःशक्त श्रेणी के कर्मचारी की ही नहीं बल्कि कंपनी में अनुसूचित जाति/अनुसूचित जनजाति श्रेणियों के कर्मचारियों की सांवैधानिक आवश्यकताओं के अनुरूप कमी दूर करने के लिए हर सम्भव प्रयास किए जाएंगे।



अध्याय—XV

हिंदी का प्रगामी उपयोग

15.1 प्रस्तावना

केंद्र सरकार की राजभाषा को लागू करने की नीति के तहत राजभाषा विभाग (गृह मंत्रालय) द्वारा तैयार और जारी वार्षिक कार्यक्रम को ध्यान में रखते हुए, इस्पात मंत्रालय ने वर्ष 2010-11 में आधिकारिक कार्यों में हिंदी के व्यापक प्रयोग में काफी प्रगति की है।

मंत्रालय में हिंदी के प्रगतिशील प्रयोग संबंधी कार्य एक संयुक्त सचिव के प्रशासकीय नियंत्रण में है। संयुक्त निदेशक (राजभाषा) के प्रत्यक्ष नियंत्रण में हिंदी अनुभाग राजभाषा नीति के कार्यान्वयन से संबंधित कार्य देखता है और हिंदी अनुवाद कार्य के लिए एक सहायक निदेशक (राजभाषा), एक वरिष्ठ हिंदी अनुवादक, तीन कनिष्ठ हिंदी अनुवादक और एक यूडीसी तथा अन्य कर्मचारी हैं।

15.1.1 राजभाषा कार्यान्वयन समिति

मंत्रालय के एक संयुक्त सचिव के अधीन राजभाषा कार्यान्वयन समिति है। समिति मंत्रालय और इसके अधीन सार्वजनिक उपक्रमों में हिंदी के प्रयोग में हुई प्रगति की समीक्षा करती है। समिति की बैठकें नियमित रूप से आयोजित की जाती हैं। चालू वर्ष के दौरान दिसंबर 2010 तक ऐसी तीन बैठकें आयोजित की गईं।

15.1.2 हिंदी सलाहकार समिति

इस मंत्रालय की हिंदी सलाहकार समिति का पुनर्गठन 15.6.2010 को किया गया तथा इसकी पहली बैठक माननीय इस्पात मंत्री की अध्यक्षता में 29.11.2010 को आयोजित की गई।



तत्कालीन इस्पात मंत्री श्री वीरभद्र सिंह की अध्यक्षता में आयोजित हिन्दी सलाहकार समिति की बैठक



15.1.3 राजभाषा अधिनियम, 1963 की धारा 3(3) का कार्यान्वयन

भारत सरकार की राजभाषा नीति के अनुसरण के लिए राजभाषा अधिनियम, 1963 के अनुच्छेद 3(3) के अंतर्गत आने वाले सभी दस्तावेजों को हिंदी और अंग्रेजी में तैयार किया जाता है। क्षेत्र 'क', 'ख' और 'ग' में स्थित केंद्र सरकार के कार्यालयों में हिंदी में पत्र भेजने को सुनिश्चित करने के लिए मंत्रालय में निगरानी बिंदुओं की पहचान की गई है।

15.1.4 हिंदी में मौलिक कार्य के लिए प्रोत्साहन योजना

राजभाषा विभाग द्वारा पेश हिंदी में मौलिक कार्य के लिए नकद प्रोत्साहन योजना को मंत्रालय में लागू किया गया है।

15.1.5 राजभाषा शील्ड/ट्रॉफी

मंत्रालय के अधीन सार्वजनिक उपक्रमों में हिंदी के प्रयोग को प्रोत्साहित करने के लिए इस्पात राजभाषा शील्ड (प्रथम पुरस्कार), इस्पात राजभाषा ट्राफी (द्वितीय पुरस्कार), और इस्पात राजभाषा ट्राफी (तृतीय पुरस्कार), के साथ ही क्षेत्र 'ग' में स्थित सार्वजनिक उपक्रमों के लिए एक राजभाषा शील्ड पुरस्कार की स्थापना की गई है। हिंदी के प्रगामी प्रयोग में प्रदर्शन के आधार पर प्रतिवर्ष सार्वजनिक उपक्रमों को ये पुरस्कार दिए जाते हैं। वर्ष 2008-09 के लिए सार्वजनिक उपक्रमों को माननीय इस्पात मंत्री द्वारा हिंदी सलाहकार समिति की 29.11.2010 की बैठक में पुरस्कृत किया गया।

15.1.6 हिंदी में श्रुत लेखन के लिए नकद पुरस्कार

मंत्रालय में अधिकारियों को हिंदी में टिप्पणी लिखने के लिए प्रोत्साहित करने हेतु एक प्रोत्साहन योजना चलाई जा रही है।

15.1.7 हिन्दी में मौलिक पुस्तकें लिखने के लिए पुरस्कार

मंत्रालय में इस्पात उद्योग और इससे जुड़े विषयों पर हिंदी में तकनीकी पुस्तकों के लेखन को प्रोत्साहित करने के लिए एक नकद पुरस्कार योजना चलाई जा रही है। इस योजना के अंतर्गत प्रथम, द्वितीय और तृतीय पुरस्कार के लिए क्रमशः ₹ 25,000/-, ₹ 20,000/- और ₹ 16,000/- का नकद पुरस्कार दिया जाता है।

15.1.8 हिन्दी दिवस/हिन्दी पखवाड़ा

मंत्रालय के अधिकारियों/कर्मचारियों को आधिकारिक कार्य हिंदी में करने के लिए प्रोत्साहित करने हेतु माननीय इस्पात मंत्री और माननीय इस्पात राज्यमंत्री ने 14 सितम्बर, 2010 को अपील जारी की। मंत्रालय में 1 से 14 सितम्बर 2010 तक हिन्दी पखवाड़ा मनाया गया। इस अवधि के दौरान विभिन्न हिन्दी प्रतियोगिताएं आयोजित की गईं तथा 45 पुरस्कारों की घोषणा की गई।

15.1.9 हिन्दी/हिन्दी टंकण/हिन्दी आशुलिपि का प्रशिक्षण

सभी अधिकारियों एवं कर्मचारियों को हिन्दी का कार्यकारी ज्ञान है। जहां तक हिन्दी टंकण और आशुलिपि का प्रश्न है, 7 एलडीसी एवं 18 आशुलिपिकों में से 6 एलडीसी (1 एलडीसी को टंकण से छूट प्राप्त है) और सभी आशुलिपिक क्रमशः हिन्दी टाइपिंग एवं आशुलिपि जानते हैं।

15.2 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

भारत सरकार की राजभाषा नीति को लागू करने पर सेल ने लगातार जोर दिया। कंपनी की हिन्दी पत्रिका "इस्पात भाषा भारती" को राष्ट्रीय स्तर पर पहला पुरस्कार प्राप्त हुआ है। यह पुरस्कार भारत के माननीय उप-राष्ट्रपति द्वारा प्रदान किया गया तथा सेल अध्यक्ष ने नई दिल्ली स्थित विज्ञान भवन में हिन्दी दिवस के अवसर पर पुरस्कार प्राप्त किया। इसके अतिरिक्त सेल को राष्ट्रीय हिन्दी अकादमी द्वारा राजभाषा के क्षेत्र में तकनीकी विकास के लिए राजभाषा शील्ड भी प्रदान की गई। यह पुरस्कार त्रिपुरा के गवर्नर तथा पॉण्डिचेरी के लेफ्टिनेंट गवर्नर द्वारा प्रदान किया गया। इस्पात भाषा भारती के 2 विशेष अंक प्रकाशित किए गए जिनमें से एक में मुख्य विषय 'इस्पात' और दूसरे में 'पर्यावरण' था।

इसके अतिरिक्त, नीति के अंतर्गत विभिन्न उत्तरदायित्व पूरे करते हुए कंपनी में अनेक राजभाषा गतिविधियां आयोजित की गईं। सेल निगमित कार्यालय में 47 कार्य द्विभाषी स्वरूप में किए जा रहे हैं तथा इनके लिए एकीकृत प्रणाली, अपनाई गई है। इस्पात मंत्रालय के अधीन नई दिल्ली स्थित सार्वजनिक उपक्रमों के लाभ के लिए इस पर प्रकाश डालते हुए एक प्रशिक्षण कार्यक्रम भी आयोजित किया गया। 2 हिन्दी संगोष्ठियां भी आयोजित की गईं जिनमें डॉ. अशोक चक्रधर, डॉ. महीप सिंह, डॉ. प्रभाकर क्षत्रिय आदि आमंत्रित किए गए। सितम्बर 2010 में हिन्दी पखवाड़ा समारोह मनाया गया जिसमें विभिन्न हिन्दी प्रतियोगिताएं और कार्यक्रम आयोजित किए गए।



दिल्ली में अखिल भारतीय स्तर पर कवि सम्मेलन भी आयोजित किया गया। सेल के सभी कारखानों/यूनिटों के कर्मचारियों के लिए बोकारो में हिंदी विकास कार्यक्रम आयोजित किया गया। कंपनी के सभी कम्प्यूटरों में यूनिकोड लगाने का कार्य जारी है। इसका उद्देश्य कम्प्यूटरों में हिंदी फॉन्ट में एकरूपता लाना है।

अगस्त, 2010 में भिलाई इस्ताप कारखाना में राष्ट्रीय स्तर की एक गोष्ठी आयोजित की गई। कारखाने में एसएमएस-1 तथा अन्य अनेक यूनिटों में हिंदी में ऑनलाइन उत्पादन रिपोर्ट तैयार करना शुरू किया गया।



सेल अध्यक्ष, श्री सी.एस. वर्मा सेल की गृह पत्रिका 'इस्पात भाषा भारती' के लिए प्रथम पुरस्कार भारत के महामहिम उप राष्ट्रपति, मोहम्मद हामिद अंसारी से प्राप्त करते हुए। चित्र में माननीय गृह राज्य मंत्री, श्री एम. रामचंद्रन भी दिखाई दे रहे हैं।

15.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

आरआईएनएल-वीएसपी को 14 सितम्बर, 2010 को हिंदी के प्रभावी कार्यान्वयन के लिए भारत के उप-राष्ट्रपति से इंदिरा गांधी राजभाषा शील्ड (द्वितीय पुरस्कार) प्राप्त हुई।

आरआईएनएल-वीएसपी को राजभाषा में उत्कृष्ट कार्यनिष्पादन के लिए पहली बार "इस्पात राजभाषा शील्ड" (प्रथम पुरस्कार) मिला है। यह पुरस्कार 29 नवंबर, 2010 को नई दिल्ली में माननीय इस्पात मंत्री द्वारा दिया गया। कंपनी को प्राप्त अन्य पुरस्कारों में राष्ट्रीय हिंदी अकदमी द्वारा सहस्राब्दि राष्ट्रीय राजभाषा शील्ड सम्मान-2010 प्रदान किया गया। तिमाही गृह पत्रिका "सुगन्ध" को राजभाषा संस्थान, नई दिल्ली में सर्वश्रेष्ठ गृह पत्रिका का सम्मान प्राप्त हुआ। राष्ट्रीय स्तर पर हिंदी सम्मेलन में एक ई-पुस्तक, "ई-प्रदर्शिका" तैयार की गई है जिसमें प्रशासकीय, वित्तीय तथा इस्पात उद्योग से संबंधित शब्दों पदनाम और विभागों व सामान्य सरकारी टिप्पणियों आदि की जानकारी दी गई है।

27-28 अप्रैल, 2010 को "लागत नियंत्रण : सफलता की कुंजी" विषय पर राष्ट्रीय स्तर का हिंदी सम्मेलन आयोजित किया गया। इस अवसर पर एक विशेष प्रकाशन "बचत" जारी किया गया जिसमें सम्मेलन में भाग लेने वाले प्रतिनिधियों द्वारा लिखे गए लेख शामिल किए गए। मुख्यालय तथा विभिन्न शाखा एवं क्षेत्रीय कार्यालयों में हिंदी सप्ताह समारोह मनाया गया जिनमें छात्रों तथा कर्मचारियों के



लिए प्रतियोगिताएं आयोजित की गईं। कम्प्यूटरों पर हिंदी में यूनीकोड से कार्य करने के लिए चार प्रशिक्षण कार्यक्रम भी आयोजित किए गए। हिंदी प्रबोध/प्रवीण पाठ्यक्रमों के अंतर्गत 366 कर्मचारियों को प्रशिक्षण दिया गया। कर्मचारियों की पत्नियों के लिए अलग से हिंदी कक्षाएं लगाई गईं।

15.4 एनएमडीसी लिमिटेड

एनएमडीसी लिमिटेड द्वारा आलोच्य वर्ष में अपनी समस्त उत्पादन इकाइयों एवं मुख्यालय में राजभाषा के कार्यान्वयन एवं प्रगामी प्रयोग के लिए सफल प्रयास किए गए।

अधिकारियों एवं कर्मचारियों के लिए हिंदी कार्यशालाओं का आयोजन किया गया जिनका उद्देश्य उन्हें दिन-प्रतिदिन के सरकारी कामकाज में हिंदी के उपयोग में कुशल बनाना था। कर्मचारियों और उनके परिवार के सदस्यों में राजभाषा के प्रति चेतना जागृत करना तथा कार्यालयों के आसपास स्थित अन्य कार्यालयों के कर्मचारियों के लिए भी हिंदी दिवस, हिंदी पखवाड़ा, राजभाषा माह आदि का आयोजन किया गया। कंपनी के कार्यालयों में हिंदी के प्रगामी प्रयोग के लिए प्रोत्साहन योजनाएं लागू की गईं और कर्मचारियों को पुरस्कार प्रदान किए गए।

तकनीकी क्षेत्र में भी राजभाषा के प्रयोग को प्रोत्साहन देने के लिए कंपनी उत्पादन इकाइयों द्वारा हिंदी में राजभाषा तकनीकी गोष्ठियां आयोजित की गईं। तकनीकी गोष्ठियों से संबंधित पुस्तक तथा राजभाषा के संबंध में विशेष प्रकाशन भी प्रकाशित किए गए।

हिंदी गृह पत्रिका, अंग्रेजी की एसएचई (सुरक्षा, स्वास्थ्य और पर्यावरण) समाचार-द्विभाषी तिमाही पत्रिका बैला समाचार, बछेली समाचार और हीरा समाचार, मासिक हिंदी बुलेटिन प्रकाशित किए गए। आलोच्य वर्ष में दोणी समाचार नामक एक त्रिभाषी मासिक बुलेटिन भी प्रकाशित किया गया।

एनएमडीसी लिमिटेड को गैर क्षेत्र के लिए राजभाषा नीति के उत्कृष्ट कार्यान्वयन और 2008-09 में हिंदी के प्रगामी प्रयोग के लिए इस्पात मंत्रालय की राजभाषा शील्ड प्रदान की गई। यह पुरस्कार माननीय इस्पात मंत्री ने 29 नवंबर, 2010 को प्रदान किया।

नगर राजभाषा कार्यान्वयन समिति (प्रतिष्ठान) हैदराबाद-सिकंदराबाद ने राजभाषा नीति के उत्कृष्ट कार्यान्वयन के लिए वर्ष 2009-10 की राजभाषा शील्ड के रूप में प्रथम पुरस्कार के लिए एनएमडीसी का चयन किया।

15.5 मॉयल लिमिटेड

इस वर्ष के दौरान कंपनी ने राजभाषा कानून 1963 के प्रावधानों और नियम व आदेशों का प्रचार करना और उसे लागू करने के प्रयास जारी रखे। कंपनी हिंदी में 'संकल्प' नामक गृह पत्रिका का प्रकाशन कर रही है ताकि कर्मचारियों में हिंदी के निबंध लेखन, टिप्पणी लेखन, आलेखन, कविता और लेख जैसी कई प्रतियोगिताओं में भाग लेने के लिए प्रोत्साहन मिले।

खानों में 97 प्रतिशत काम हिंदी में हो रहा है। कंपनी के सभी कंप्यूटरों में यूनीकोड प्रणाली कार्यान्वित की गई है। कंपनी ने अपने कर्मचारियों को प्रशिक्षित करने के लिए हिंदी भाषा सॉफ्टवेयर उपलब्ध कराया है ताकि वे अपने कार्यों के लिए इसका प्रयोग कर सकें। कर्मचारियों को गृह मंत्रालय की "हिन्दी शिक्षा योजना" के अंतर्गत प्रशिक्षण दिया जा रहा है। इसमें 85 कर्मचारियों ने प्राज्ञ (उच्चतर स्तर) हेतु पहले ही प्रशिक्षित प्राप्त कर लिया है और कंपनी के 40 अन्य कर्मचारियों/अधिकारियों को प्रशिक्षित करने का प्रयास किया जा रहा है।

"नगर राजभाषा कार्यान्वयन समिति" नागपुर ने मॉयल को अपने कार्यालय में हिंदी को प्रोत्साहन देने के क्षेत्र में अद्वितीय कार्यों के लिए "प्रोत्साहन पुरस्कार" प्रदान किया है। इसके अतिरिक्त राजभाषा संस्थान ने कंपनी की गृह पत्रिका "संकल्प" की भी सराहना की है।

15.6 एमएसटीसी लिमिटेड

मुख्यालय तथा पूर्वी क्षेत्रीय कार्यालय, कोलकाता के अधिकारियों व कर्मचारियों के लिए 7, 8 और 9 अप्रैल, 2010 को तीन हिंदी कार्यशालाएं आयोजित की गईं। इन कार्यशालाओं में कुल मिलाकर 38 अधिकारियों व कर्मचारियों ने भाग लिया। अध्यक्ष-सह-प्रबंध निदेशक श्री एस.के. त्रिपाठी ने भाग लेने वाले सभी प्रतिनिधियों को प्रमाणपत्र तथा द्विभाषी शब्दकोष वितरित किए।

राजभाषा पुरस्कार वितरण समारोह के अवसर पर अध्यक्ष-सह-प्रबंध निदेशक ने उन कार्यपालकों तथा गैर-कार्यपालकों को पुरस्कार दिए जो हिंदी प्रतियोगिताओं में विजयी घोषित हुए थे तथा जिन्होंने हिंदी प्रबोध, प्रवीण और प्राज्ञ परीक्षाएं उत्तीर्ण की थीं।

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11



इस वर्ष राजभाषा त्रिमास 9 जुलाई, 2010 को आयोजित किया गया। इस अवसर पर अध्यक्ष-सह-प्रबंध निदेशक ने भाषण दिया। इस अवसर पर दो निदेशक तथा वरिष्ठ अधिकारी उपस्थित थे। राजभाषा त्रिमास के अवसर पर मुख्यालय तथा क्षेत्रीय एवं शाखा कार्यालयों में हिंदी कार्यशालाएं तथा हिंदी प्रतियोगिताएं आयोजित की गईं। निदेशक (वाणिज्य) ने हिंदी दिवस के अवसर पर 14 सितम्बर, 2010 को भाषण दिए।

पत्राचार पर हिंदी हस्ताक्षरों तथा हिंदी टिप्पणी के लिए 8 कर्मचारियों को पुरस्कृत किया गया। इस वर्ष से हिंदी/द्विभाषीय पत्र लेखन तथा हिंदी में कम्प्यूटर पर टाइपिंग के लिए पुरस्कार शुरू किए गए हैं।

मुख्यालय, पूर्वी क्षेत्रीय कार्यालय, कोलकाता, उत्तर क्षेत्रीय कार्यालय, नई दिल्ली, दक्षिण क्षेत्रीय कार्यालय, चेन्नई, पश्चिम क्षेत्रीय कार्यालय, मुम्बई, बंगलौर शाखा और विशाखापत्तनम शाखा में कम्प्यूटरों में यूनिकोड स्थापित किया गया है। हिंदी से अंग्रेजी और अंग्रेजी से हिंदी अनुवाद का कार्य किया गया है तथा राजभाषा कार्यान्वयन समिति की बैठकें आयोजित की गई हैं।

जनवरी-मई, 2010 के सत्र में तीन अधिकारी/कर्मचारियों ने प्रबोध और प्रवीण परीक्षाएं उत्तीर्ण कीं तथा जुलाई-नवंबर, 2010 सत्र में चार अधिकारी और कर्मचारी प्रबोध, प्रवीण तथा प्राज्ञ परीक्षाओं में बैठे।

गृह मंत्रालय के राजभाषा विभाग ने मुख्यालय का दौरा किया। निरीक्षण के दौरान सभी प्रकार की सहायता उपलब्ध कराई गई। इस्पात मंत्रालय तथा इसकी हिंदी सलाहकार समिति राजभाषा अधिनियम के कार्यान्वयन के संबंध में मार्गदर्शन करती रही।

15.7 फेरो स्क्रैप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

कर्मचारियों को दैनिक कार्य हिंदी में करने के लिए प्रोत्साहित और प्रेरित करने के उद्देश्य से कंपनी में "हिंदी दिवस" और "हिंदी पखवाड़ा" के तहत हिंदी निबंध लेखन, हिंदी ज्ञान प्रतियोगिता/हिंदी वाद-विवाद प्रतियोगिताएं आयोजित की जाती हैं जिनमें कर्मचारी उत्साहपूर्वक भाग लेते हैं। विजेताओं को पुरस्कार प्रदान किए जाते हैं।

राजभाषा नीति को लागू करने के संबंध में सरकार/मंत्रालय के दिशा-निर्देशों/निर्देशों का कंपनी में कड़ाई से पालन और उन्हें कार्यान्वित किया जाता है।

कंपनी "हिंदी प्रोत्साहन योजना" के तहत हिंदी में प्रबोध, प्रवीण और प्राज्ञ परीक्षाएं उत्तीर्ण करने वाले कर्मचारियों को एकमुश्त नकद पुरस्कार प्रदान करती है। इसके अलावा हिंदी आशुलिपि/हिंदी टंकण परीक्षाएं उत्तीर्ण करने वाले व्यक्तियों को भी इस योजना के तहत नकद पुरस्कृत किया जाता है।

उपरोक्त के अतिरिक्त दिन-प्रतिदिन का कार्य हिंदी में करने के लिए कर्मचारियों में रुचि पैदा करने हेतु कंपनी हिंदी पखवाड़ा के अंतर्गत आयोजित किये जाने वाली हिंदी नोटिंग/झापिंग और हिंदी टाइपिंग प्रतियोगिताओं को जीतने वाले कर्मचारियों को वार्षिक नकद पुरस्कार प्रदान करती है।

हिंदी के कार्यान्वयन में उदाहरणीय कार्य के लिए कंपनी ने मंत्रालय से इंदिरा गांधी राजभाषा शील्ड, इस्पात राजभाषा शील्ड, राजभाषा ट्राफी सहित कई अन्य महत्वपूर्ण प्रतिष्ठित पुरस्कार प्राप्त किए हैं।

भिलाई-दुर्ग की नगर राजभाषा कार्यान्वयन समिति के सदस्यों द्वारा आयोजित हिंदी प्रतियोगिताओं में कर्मचारियों की भागीदारी के लिए कंपनी लगातार प्रोत्साहन देती है। कंपनी के कर्मचारियों ने समिति द्वारा आयोजित प्रतियोगिताओं में कई पुरस्कार प्राप्त किए।

एफएसएनएल ने राजभाषा नीति के कार्यान्वयन के क्षेत्र में भी अद्वितीय कार्यनिष्पादन किया है।

15.8 हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

कंपनी ने भारत सरकार और राजभाषा विभाग की राजभाषा नीति और कार्यक्रमों के कार्यान्वयन के लिए कई उत्साहजनक प्रयास किए हैं। इकाई और निगम स्तर पर राजभाषा कार्यान्वयन समितियों की नियमित अंतराल पर बैठक आयोजित करने के अलावा कंपनी ने हर स्तर पर अधिकारियों को टिप्पणी और अनुलेखन के लिए हिंदी के प्रयोग हेतु व्यापक अभियान चलाया है। राजभाषा के प्रयोग के संबंध में सरकारी दिशा-निर्देशों का पालन किया गया। 14.9.2010 को कंपनी के मुख्यालय तथा यूनिटों में हिंदी दिवस और 14-29 सितंबर, 2010 को हिंदी पखवाड़े का आयोजन किया गया।

15.9 मेकॉन लिमिटेड

कार्मिकों को हिंदी प्रशिक्षण, कार्यशालाएं एवं सेमिनार आयोजन करते हुए सरकारी काम-काज में हिंदी के प्रयोग को बढ़ाने के प्रयास किए गए और मेकॉन के मुख्यालय एवं अन्य कार्यालयों में सरकारी काम-काज में हिंदी का प्रयोग बढ़ाने के लिए एक अनुकूल परिवेश तैयार किया गया।



भारत सरकार के गैर-मंत्रालय के राजभाषा विभाग के केन्द्रीय अनुवाद कार्यालय ने रांची स्थित मुख्यालय में 26.7.2010 से 30.7.2010 तक एक पांच-दिवसीय अनुवाद कार्यक्रम का आयोजन किया। रांची स्थित मुख्यालय में श्री सुरेश कुमार, प्रबंधक (राजभाषा), स्टेट बैंक ऑफ इंडिया, रांची द्वारा यूनीकोड प्रणाली पर प्रशिक्षण प्रदान किया गया।

कंपनी के मुख्यालय के साथ-साथ सभी साइट कार्यालयों में 1.09.2010 से 14.09.2010 तक "राजभाषा पखवाड़ा" मनाया गया। इस अवसर पर सभी कर्मचारियों ने दिन-प्रतिदिन के सरकारी काम में हिन्दी के प्रयोग को बढ़ावा देने की शपथ ली। "राजभाषा पखवाड़े" के दौरान मुख्यालय एवं कंपनी के अन्य कार्यालयों में विभिन्न प्रतियोगिताएं आयोजित की गईं। "कार्यालयीन कामकाज में राजभाषा हिंदी का प्रयोग" विषय पर 8.9.2010 को एक-दिवसीय हिंदी कार्यशाला आयोजित की गई। इसके अतिरिक्त 14.9.2010 को रांची स्थित मुख्यालय में "राजभाषा दिवस" मनाया गया। विख्यात स्कॉलर आचार्य डॉ. दिनेश्वर प्रसाद, भूतपूर्व विभागाध्यक्ष (हिंदी), रांची विश्वविद्यालय ने "विश्व भाषा के रूप में हिंदी का भविष्य" विषय पर भाषण दिया।

"मेकॉन भारती" हिंदी पत्रिका भी नियमित रूप से प्रकाशित की जा रही है, जो तकनीकी क्षेत्र में सृजनात्मक लेखन के लिए कर्मचारियों को एक मंच प्रदान करती है।

15.10 केआईओसीएल लिमिटेड

कंपनी इस्पात मंत्रालय और राजभाषा विभाग, गृह मंत्रालय से समय-समय पर राजभाषा हिंदी के प्रगामी प्रयोग के संबंध में जारी निर्देशों का पालन करती है।

कर्मचारियों को हिंदी का प्रशिक्षण दिया गया है। सरकार के निर्देशों के अनुसार नकद पुरस्कार और वेतन वृद्धियां दी जा रही हैं। कर्मचारियों को सरकारी कार्य हिंदी में करने के लिए प्रोत्साहित करने और ज्ञान प्रदान करने के लिए नियमित रूप से हिंदी कार्यशालाओं, अनुकूलन कार्यक्रमों का आयोजन किया जाता है। हिंदी में सरकारी कार्य करने वाले कर्मचारियों को नकद पुरस्कार दिए जाते हैं।

कंपनी की सभी लेखन सामग्री, नाम पट्टिकाएं और बोर्डों पर सभी नाम द्विभाषी हैं। वार्षिक रिपोर्ट, समझौता ज्ञापन, गृह पत्रिका, कर्मचारी पेंशन योजना आदि सामग्री का प्रकाशन हिंदी में भी होता है। सभी विभागों के कम्प्यूटरों में हिंदी के सॉफ्टवेयर उपलब्ध कराए गए हैं।



केआईओसीएल, बंगलौर में हिन्दी संसदीय समिति की बैठक



राजभाषा कार्यान्वयन समिति की बैठक नियमित रूप से आयोजित की जाती है और इन बैठकों में पूर्व तिमाही में हुई प्रगति की समीक्षा होती है। कंपनी के सभी कार्यस्थलों पर हिंदी पखवाड़े का आयोजन किया गया। हिंदी कार्यक्रमों और कई हिंदी प्रतियोगिताओं का आयोजन किया गया तथा विजेताओं को पुरस्कार बांटे गए। इस अवधि में एक लैक्चर कार्यक्रम तथा कवि सम्मेलन भी आयोजित किया गया। हिंदी में कार्य करने वाले कर्मचारियों को नकद पुरस्कार भी दिए गए।

इस वर्ष के दौरान कर्मचारियों को अपना सरकारी कार्य हिंदी में करने के लिए व्यावहारिक प्रशिक्षण देने हेतु 4 हिंदी कार्यशालाओं का आयोजन किया गया।

केआईओसीएल को राजभाषा कार्यान्वयन के लिए 10.6.2010 को भारतीय भाषा एवं संस्कृति केन्द्र द्वारा राजभाषा मनीषी शील्ड प्रदान की गई। यह पुरस्कार अध्यक्ष-सह-प्रबंध निदेशक ने प्राप्त किया।

प्रो. अल्का बलराम क्षत्रिय, संसद सदस्य (राज्य सभा) की अध्यक्षता में तृतीय संसदीय राजभाषा समिति ने 25.10.2010 को बंगलौर का दौरा किया तथा केआईओसीएल में राजभाषा कार्यान्वयन का निरीक्षण किया। प्रबंधन से विचार-विमर्श के दौरान समिति ने राजभाषा नीति के कार्यान्वयन के लिए कंपनी द्वारा किए जा रहे प्रयासों की सराहना की।

कंपनी बंगलौर नगर राजभाषा कार्यान्वयन समिति (उपक्रम) की संयोजक है और नियमित रूप से बंगलौर में सभी सार्वजनिक उपक्रमों के लिए नियमित बैठकें एवं संयुक्त हिंदी पखवाड़ा कार्यक्रम आयोजित करती है। पिछली बैठकें 8 जुलाई, 2010 तथा 7 दिसंबर, 2010 को आयोजित की गईं जिनकी अध्यक्षता अध्यक्ष-सह-प्रबंध निदेशक श्री के. रंगनाथ द्वारा की गई।

केआईओसीएल ने नगर राजभाषा कार्यान्वयन समिति (उपक्रम) सदस्यों के लिए संयुक्त हिंदी पखवाड़ा और 16 हिंदी प्रतियोगिताओं का आयोजन किया। बंगलौर में स्थित अधिकांश सार्वजनिक उपक्रम कार्यालयों ने इन प्रतियोगिताओं में भाग लिया। पुरस्कार वितरण समारोह दिसंबर में आयोजित किया गया। राजभाषा विभाग, गृह मंत्रालय के अधिकारियों को भी सदस्यों को संबोधित करने के लिए आमंत्रित किया गया।

कंपनी ने टॉलिक बैनर के तहत "दीपिका" नामक छमाही हिंदी पत्रिका का चौथा और पांचवां अंक प्रकाशित कर लिया है, जिनमें बंगलौर स्थित सार्वजनिक उपक्रमों में राजभाषा कार्यान्वयन गतिविधियों और हिंदी को बढ़ावा देने के लिए अच्छे लेखों का समावेश किया गया है।

15.11 बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज़ (बीजीसी)

निगमित कार्यालय में जनवरी 2011 में एक हिंदी अधिकारी की नियुक्ति की गई है जो कंपनी में हिंदी के प्रयोग संबंधी निर्देशों को कार्यान्वित करेगा।

15.12 संयुक्त संयंत्र समिति (जेपीसी)

जेपीसी हिंदी में पहला जेपीसी बुलेटिन प्रकाशित करने में सफल हुई है। जेपीसी का हिंदी बुलेटिन इस समय "रुख प्रतिवेदन", "भावी योजनाएं", "राष्ट्रीय समाचार" और "अंतरराष्ट्रीय समाचार" जैसे सेक्शनों के साथ लगभग 16 पृष्ठों में निकाला जा रहा है। हिंदी जेपीसी मासिक बुलेटिन अब संगठन के नियमित मासिक प्रकाशनों में से एक बन गया है।



अध्याय—XVI

महिला सशक्तिकरण

16.1 प्रस्तावना

माननीय सर्वोच्च न्यायालय ने अगस्त 1997 में विसाखा और अन्य बनाम राजस्थान राज्य और अन्य के मामले में अपने फैसले में महिलाओं की जेंडर समानता से संबंधित अंतर्राष्ट्रीय सम्मेलनों और नियमों को उनके कार्य के संबंध में वैधता प्रदान करते हुए कार्यस्थलों पर महिलाओं के उत्पीड़न को उनकी गरिमा के खिलाफ और भारतीय संविधान के अनुच्छेद 14, 15(1) और 21 के प्रावधानों का उल्लंघन करार दिया। माननीय सर्वोच्च न्यायालय द्वारा दिए गए निर्देशों के अनुसार निजी या सार्वजनिक क्षेत्र को यौन प्रताड़ना रोकने के लिए उपयुक्त कदम उठाने चाहिए। इस व्यवस्था के तहत संगठन के बाहर के प्रतिनिधियों की सदस्यता युक्त एक शिकायत (कार्यस्थल पर महिलाओं का यौन शोषण) समिति का गठन किया गया।

सर्वोच्च न्यायालय के निर्देशों के अनुसार, इस्पात मंत्रालय ने महिला कर्मचारियों की शिकायतों को देखने और उनसे निपटने के लिए संयुक्त सचिव स्तर की महिला अधिकारी की अध्यक्षता में पांच-सदस्यीय समिति का गठन किया है। इसमें तीन महिला सदस्य हैं। समिति को वर्ष 2009-10 में एक भी शिकायत नहीं मिली है जो मंत्रालय में महिलाओं में आम संतुष्टि का संकेत है।

मंत्रालय के अधीन सभी सार्वजनिक उपक्रमों को भी सर्वोच्च न्यायालय के निर्देशों पर अमल करने के लिए कहा गया है। इस संबंध में संक्षिप्त जानकारी नीचे दी जा रही है:

16.1.1 महिला सशक्तिकरण

वित्त मंत्रालय तथा महिला और बाल विकास मंत्रालय के निर्देशों के अनुसार इस्पात मंत्रालय में एक जेंडर बजट कक्ष की स्थापना की गई है जिसका उद्देश्य इस मंत्रालय की अवधारणा को लागू करने के लिए पहल करना है।

16.2 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

भिलाई इस्पात संयंत्र के आरंभ होने के तुरंत बाद जेंडर समानता और महिला सशक्तिकरण को स्वीकार करते हुए सामाजिक प्रगति को तेज करने के लिए वर्ष 1957 में एक महिला समाज की स्थापना की गई। केवल 50 सदस्यों के साथ 4 अगस्त 1957 को आरंभ की गई। इस संस्था ने सेल के सभी कारखानों में महिला समाज/समूहों की स्थापना को प्रोत्साहित किया, जिससे वे सामुदायिक कल्याण के क्षेत्र में अग्रदूत बनकर सामने आए। इन्हें सेल ने एक सहायक उद्योग का दर्जा दिया है। कारखाना स्तर के इन विभिन्न संगठनों की आज, 4000 सदस्य हैं और राष्ट्रीय स्तर के 15 संगठनों के साथ संबद्धता है। ये संगठन कमजोर वर्गों विशेषकर अनुसूचित जाति और जनजाति की महिलाओं के उत्थान के लिए कई गतिविधियों में शामिल हैं। इनके सदस्य आंतरिक रूप से चंदा जमा करके कई कार्यों को अंजाम देते हैं। दस्तानों, मसालों, साबुन और थैलों के निर्माण के साथ-साथ महिलाओं के कालेज तथा निःशक्त महिलाओं के पुनर्वास आदि में भी योगदान दिया जाता है।

सेल की उपलब्धियों में महिलाओं को रोजगार प्रदान करना तथा असहाय महिलाओं का समाज बनाना शामिल है। भारत में जेंडर समानता इंडेक्स (जीईआई) महिलाओं द्वारा मानवीय विकास सूचकों की प्राप्ति का मापन करता है और इनकी तुलना पुरुषों द्वारा प्राप्त सूचकों से करता है। यह पता चला है कि जीईआई में 1980 के दशक के 62 प्रतिशत से तनिक बढ़कर यह 1990 के दशक में 67.6 प्रतिशत हो गया है। इससे यह निष्कर्ष निकाला जा सकता है कि महिलाओं की उपलब्धियां पुरुषों की तुलना में महज दो-तिहाई है।

16.2.1 महिलाओं का योगदान

सेल कर्मचारियों के लिए तैयार उत्पाद	दस्ताने, मसाले, साबुन और अन्य सामान
सामुदायिक कल्याण	सिलाई/कढ़ाई केंद्र, क्रेच किंडरगार्टन स्कूल, विशेष लोगों के लिए स्कूल, प्रौढ़ शिक्षा, बच्चों का पुस्तकालय, स्वास्थ्य और सफाई शिक्षा, अशिक्षित आदिवासी महिलाओं को मनोवैज्ञानिक समर्थन उपलब्ध कराना, चिकित्सा केंद्र और डिस्पेंसरी स्थापित करना, भिलाई में पेट्रोल पम्प का संचालन।
कार्यशालाएं	बैंकिंग, बीमा, महिलाओं के अधिकार, सूचना प्रौद्योगिकी, नागरिक सुविधाओं पर कार्यशालाएं आयोजित की गईं।
प्राकृतिक आपदाओं के समय सहायता	करगिल युद्ध राहत कोष, राष्ट्रीय रक्षा कोष, हैया नियंत्रण, उड़ीसा बाढ़/तूफान कोष, गरीब महिलाओं के कल्याण के लिए, उड़ीसा मुख्यमंत्री रक्त/सूखा राहत कोष, गुजरात भूकम्प आदि।



16.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

महिला कर्मचारियों की विशेष जरूरतों को ध्यान में रखते हुए, आरआईएनएल/वीएसपी ने महिला कर्मचारियों को एक मजबूत ताने-बाने से बुना हुआ मंच 'वीमेन इन पब्लिक सेक्टर' (विप्स) का स्थानीय मंच प्रदान किया है।

संवैधानिक प्रावधानों, कंपनी के लक्ष्यों एवं विप्स मंच के लक्ष्यों को देखते हुए एक सहायक कार्य परिवेश प्रदान करने के लिए उपाय किए जाते हैं, जहां महिला कर्मचारी अपनी पूर्ण अंतर्निहित क्षमता हासिल कर सकती हैं।

कैरियर उत्थान, महिला सशक्तिकरण, व्यक्तित्व विकास, जेंडर सुग्राह्यता, सुरक्षा जागरूकता, व्यावसायिक स्वास्थ्य, ऑस्टियोपोरोसिस जागरूकता, अंतःवैयक्तिक कौशल, कम्प्यूटर कौशल, संप्रेषण कौशल, क्षमता निर्माण, कामकाजी जीवन में संतुलन, नेतृत्व एवं सुरक्षित व स्वस्थ जीवन शैली इत्यादि के ध्येय से प्रशिक्षण एवं विकास कार्यक्रमों का आयोजन किया गया है। वर्ष के दौरान, लगभग 290 महिला कर्मचारियों को इन कार्यक्रमों में शामिल किया गया है। महिला कर्मचारियों को बाह्य कार्यक्रम, "महिला कर्मचारी-अवसर एवं चुनौतियां" युवा प्रबंधकों के लिए राष्ट्रीय प्रतियोगिताओं, क्वालिटी सर्किल सम्मेलन जैसी कार्यशालाओं के लिए नामित किया जाता है। अप्रैल-दिसंबर, 2010 के दौरान कुछ उल्लेखनीय कार्यक्रम हैं :

- महिला कर्मचारियों का क्षेत्रीय सम्मेलन।
- मानव संसाधन प्रबंधन की काया-पलट।
- जेंडर सुग्राह्यता एवं महिला विकास पर दो कार्यक्रमों का आयोजन।
- राष्ट्रीय प्रबंधन खेल तथा सिमुलेशन।

महिला कर्मचारियों को इस्पात मंत्रालय के सचिव, विभिन्न ट्रॉफियों के पैनल में जजों जैसे अतिथि महानुभावों से मिलने और बात करने के अवसर प्रदान किए जाते हैं।

महिला कर्मचारियों को भर्ती, पदोन्नति एवं सुरक्षा समिति जैसे अंतः संगठनात्मक समितियों एवं इंटर-प्लांट इस्पात मानक जैसी अंतर-संगठनात्मक समितियों में नामित सदस्य बनाया गया है। वे आईएसओ एवं ओएसएचएस के लिए भी ऑडिटर हैं। एक महिला कर्मचारी को क्वालिटी कंट्रोल सर्किल के अंतर्राष्ट्रीय सम्मेलन में भाग लेने के लिए भी नामित किया गया।

महिला कर्मचारियों को इंटरनेट पोर्टल एवं गृहपत्रिका "दिशा" के जरिए अपनी प्रतिभा को अभिव्यक्त करने का मौका दिया जाता है।

16.4 एनएमडीसी लिमिटेड

एनएमडीसी लिमिटेड में 279 महिला कर्मचारी हैं जो कुल कर्मचारी संख्या 5,902 (31 दिसंबर, 2010 की स्थिति) का करीब 4.7 प्रतिशत है। पुरुष एवं महिलाओं दोनों को कंपनी चयन, भर्ती, नियुक्ति और पदोन्नति सभी स्तरों पर समान अवसर प्रदान करती है। वरिष्ठ पदों पर महिलाओं की संख्या बढ़ रही है और एनएमडीसी बोर्ड में दो स्वतंत्र महिला निदेशक हैं।

मुख्यालय और कई परियोजनाओं में महिलाओं को अलग शौचालय, प्रसाधन कक्ष/लंच रूम उपलब्ध कराए गए हैं। एनएमडीसी महिला कर्मचारियों के लिए स्वास्थ्य देखभाल और परिवार नियोजन सहित अन्य क्षेत्रों में जागरूकता के उद्देश्य से प्रशिक्षण कार्यक्रमों का प्रायोजन करती है। महिला कर्मचारियों संबंधी नीतियों से कंपनी की सभी सांविधिक जिम्मेदारियां परिलक्षित होती हैं।



एनएमडीसी आदिवासी महिलाओं द्वारा तैयार हस्तशिल्प प्रदर्शनी में मदद करता है

कार्यस्थल पर महिला कर्मचारियों के यौन उत्पीड़न के संबंध में माननीय सर्वोच्च न्यायालय के निर्देशों के अनुसार मुख्यालय और सभी परियोजना स्थलों पर शिकायत समितियों की स्थापना की गई है। महिला की अध्यक्षता में समिति प्राप्त शिकायतों की स्थिति की



समीक्षा के लिए नियमित तौर पर बैठक करती है। अभी तक उत्पीड़न का कोई भी मामला सामने नहीं आया है। निर्देशों को विस्तृत रूप से प्रसारित किया गया है और कार्यस्थलों पर महिलाओं के उत्पीड़न को रोकने के लिए वर्ष 1998 में आचार संहिता नियमों में संशोधन किया गया।

एनएमडीसी ने अपनी दूरस्थ इलाकों में स्थित खानों के क्षेत्र में महिलाओं में सामान्य जागरूकता फैलाने के गंभीरता से प्रयास किए हैं। परियोजनाओं में काम करने वाली महिला समितियों की सक्रिय भागीदारी से स्वास्थ्य, परिवार नियोजन, प्रसव संबंधी सेवाओं, एड्स नियंत्रण पर जानकारी संबंधी कार्यक्रम और अन्य सामाजिक मुद्दों पर विभिन्न जागरूकता कार्यक्रमों का संचालन किया जाता है।

16.5 मॉयल लिमिटेड

मॉयल में 804 महिला कर्मचारी काम करती हैं जो 31.12.2010 को कुल 6676 कार्यबल का 12.04 प्रतिशत है।

कार्यस्थल पर महिलाओं के उत्पीड़न के संबंध में माननीय सर्वोच्च न्यायालय के निर्देशों के अनुसार भारत सरकार के मानव संसाधन विकास विभाग द्वारा जारी निर्देश के अनुरूप वर्ष 1999 में एक शिकायत समिति का गठन किया गया था। मार्च 2006 में इसका पुनर्गठन किया गया। समिति में एक महिला चिकित्सक सहित तीन सदस्य हैं। अभी कंपनी की खानों और मुख्यालय में उत्पीड़न का एक भी मामला दर्ज नहीं हुआ है। महिला कर्मचारियों में जागरूकता लाने के लिए निर्देशों को विस्तृत रूप से प्रसारित किया गया है।

कंपनी की सभी खानों में महिला मण्डल सफलतापूर्वक काम कर रहे हैं। महिलाओं के लाभ के लिए प्रौढ़ शिक्षा, रक्तदान शिविर, नेत्र शिविर और परिवार नियोजन जैसे विभिन्न सांस्कृतिक, सामाजिक, शैक्षिक और सामुदायिक कार्यक्रमों का आयोजन दूरदराज के क्षेत्रों में स्थित खानों में रहने वाली महिलाओं के लिए नियमित तौर पर किया जाता है।

प्रत्येक वर्ष 8 मार्च को अंतर्राष्ट्रीय महिला दिवस के रूप में मनाया जाता है और इस अवसर पर विभिन्न कार्यक्रमों का आयोजन किया जाता है।

कंपनी मातृत्व अवकाश परिवार नियोजन के लिए विशेष आकस्मिक अवकाश देती है। कंपनी ने खानों में शिशुगृहों की स्थापना की है और शिशुओं को स्तनपान कराने वाली माताओं को कार्य समय के दौरान अवकाश दिया जाता है।

सीएसआर गतिविधियों के अंतर्गत खानों में स्वयं सहायता समूहों का गठन किया गया है जिसमें दूरस्थ गांवों में रहने वाली महिलाओं को शामिल किया जाता है। इन्हें आत्मनिर्भर बनाने के उद्देश्य से मोमबत्ती, वाशिंग पाउडर, साबुन, बांस की टोकरियां बनाने, सिलाई सहित विभिन्न व्यावसायिक गतिविधियों का प्रशिक्षण दिया जाता है।

16.6 एमएसटीसी लिमिटेड

एमएसटीसी लिमिटेड फोरम ऑफ वीमेन इन पब्लिक सेक्टर (विप्स) का कारपोरेट जीवनपर्यन्त सदस्य है। वर्ष 2010-11 में विप्स द्वारा आयोजित कई कार्यक्रमों में कंपनी की महिलाओं ने काफी अधिक संख्या में हिस्सा लिया। कंपनी की एक कार्यपालक विप्स की एक्जीक्यूटिव बॉडी की सदस्य है तथा सार्वजनिक उपक्रमों में महिला कर्मचारियों के विकास और निगमित सामाजिक उत्तरदायित्व संबंधी गतिविधियों के माध्यम से समाज में पिछड़ी बालिकाओं/महिलाओं के उत्थान में योगदान कर रही है।

16.7 फेरो स्क्रेप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

एफएसएनएल के विभिन्न प्रतिस्पर्धी क्षेत्रों में महिलाओं की क्षमता को स्वीकार करने के साथ ही सभी क्षेत्रों में महिला कर्मचारियों को महत्व दिया गया है। यौन उत्पीड़न को रोकने के लिए स्थापित समिति सहित कंपनी की सभी समितियों में एक महिला को प्रतिनिधित्व मिलता है। एफएसएनएल में कार्य संस्कृति महिला कर्मचारियों के अनुकूल है।

16.8 हिन्दुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्सन लिमिटेड (एचएससीएल)

कंपनी में 1 जनवरी 2011 को महिला कर्मचारियों की संख्या निम्नलिखित है :

• कार्यपालक	:	5
• गैर-कार्यपालक	:	1
• कामगार	:	34
कुल	:	40

ये सभी महिला कर्मचारी कंपनी की विभिन्न इकाइयों में नियुक्त हैं। अधिकांश महिलाएं बोकारो और भिलाई में पदस्थ हैं। कंपनी में महिला कर्मचारियों का कोई संगठन नहीं है। महिला कर्मचारियों के हितों और विशेषाधिकारों को कंपनी का प्रबंधन सुनिश्चित करता



है। यह सुनिश्चित किया जाता है कि कार्य स्थलों पर वे किसी भी किस्म के यौन उत्पीड़न का शिकार नहीं बनें।

16.9 मेकॉन लिमिटेड

मेकॉन लिमिटेड में महिला कर्मचारियों की शिकायतों को देखने के लिए एक समिति गठित की गई है जिसकी अध्यक्ष एक वरिष्ठ महिला इंजीनियर हैं।

16.10 केआईओसीएल लिमिटेड

महिला कर्मचारियों के हितों के मामलों जैसे वेतन, कार्य के घंटे, स्वास्थ्य, सुरक्षा और कल्याण के पहलुओं, मातृत्व लाभ से जुड़े सभी उपायों/सांविधिक प्रावधानों का कंपनी पालन करती है।

कंपनी में 31.12.2010 को 54 महिला कर्मचारी कार्य कर रही थीं।

माननीय सर्वोच्च न्यायालय के निर्देशों के अनुसार कार्यस्थल पर महिलाओं के उत्पीड़न को रोकने के लिए कंपनी के आचार नियमों में संशोधन करके एक उपयुक्त अनुच्छेद शामिल किया गया है। यौन उत्पीड़न की शिकार महिलाओं की शिकायतों की जांच करने के लिए सितंबर 1998 में एक शिकायत समिति की स्थापना की गई। उप-प्रबंधक स्तर की एक महिला कार्यपालक को शिकायत समिति का अध्यक्ष बनाया गया है। इसमें तीन महिला सदस्यों और तृतीय पक्ष की सदस्य के रूप में कर्नाटक उच्च न्यायालय की एक महिला वकील को नामित किया गया है।

केआईओसीएल में वीमेन इन पब्लिक सेक्टर नामक एक महिला संगठन कार्य कर रहा है और अधिकांश महिला कर्मचारी इसकी सदस्य हैं। केआईओसीएल विप्स का आजीवन सदस्य है। विप्स से संबंध रखने के लिए केआईओसीएल से संयोजक बारी-बारी से नामांकित की जाती हैं जो विप्स के साथ संपर्क में रहती हैं और महिला कर्मचारियों (सदस्यों) को कंपनी द्वारा विप्स की वार्षिक/क्षेत्रीय बैठकों में हिस्सा लेने के लिए भेजा जाता है।

16.11 बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज़ (बीजीसी)

बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज़ में महिलाओं की शिकायतों के निपटान के लिए महिला शिकायत कक्ष कार्य कर रहा है। कंपनी ने निगमित सामाजिक उत्तरदायित्व परियोजनाओं के अंतर्गत आसपास के गांवों की छात्राओं को निःशुल्क साइकिलें, कटार्ड-सिलार्ड के लिए प्रशिक्षण और सिलार्ड मशीनें वितरित की हैं। इसका उद्देश्य उन्हें आत्मनिर्भर बनाना है।



अध्याय—XVII

इस्पात के इस्तेमाल को प्रोत्साहन

17.1 घरेलू इस्पात की खपत बढ़ाने के लिए उपाय

राष्ट्रीय इस्पात नीति के सबसे बड़े उद्देश्यों में से एक सुनियोजित प्रयासों से देश में इस्पात की मांग और खपत को निरंतर प्रोत्साहित करना है। मार्च 2007 में शुरू हुए अभियान को आगे बढ़ाते हुए इस्पात के विभिन्न अभिनव एवं आम इस्तेमालों के प्रति जनजागरूकता लाने के लिए इस्पात विकास एवं संवर्द्धन संस्थान (इन्सडैग) ने विभिन्न अभिनवों एवं किफायती समाधान प्रस्तुत किये हैं।

17.1.1 स्टील इन्टेंसिव हाउसिंग

इन्सडैग ने शहरी क्षेत्रों में सस्ती आवास परियोजनाओं में स्टील के इस्तेमाल के फायदों को रेखांकित करते हुए आवास एवं शहरी गरीबी उन्मूलन मंत्रालय, भारत सरकार के समक्ष एक विस्तृत तकनीकी प्रस्तुति पेश की थी। तदनुसार, इन्सडैग ने कुछ मॉडल जी + 3 भवन योजनाएं विकसित की, स्टील इन्टेंसिव डिजाइन पूर्ण किये और उसके लागत अनुमान के साथ संबंधित मंत्रालय के समक्ष प्रस्तुत किये। ग्रामीण आवास हेतु विभिन्न स्टील इन्टेंसिव समाधानों के विकास और उनकी समुचित प्राधिकरणों के समक्ष इन्सडैग की ओर से प्रस्तुति भी की जा रही है। आरआईएनएल द्वारा विशाखापट्टनम में आवास, जनसुविधाओं, मीटिंग हाल एवं स्कूल बिल्डिंग से युक्त एक मॉडल स्टील विलेज पहले ही निर्मित कर लिया गया है। एक बार अंतिम रूप दे दिये जाने के बाद, इन उपायों से घरेलू इस्पात खपत में कई गुना वृद्धि होगी।

17.1.2 भूकम्परोधी स्ट्रक्चरल्स एवं रिबार्स

इन्सडैग ने भूकम्परोधी स्ट्रक्चरल्स पर एक ड्राफ्ट कोड तैयार किया है और इसे बीआईएस द्वारा सम्भावित उपयोगकर्ताओं में वितरित किया गया है। कोड की छपाई की जा रही है। भूकम्परोधी री-बार मानक अभी भी बीआईएस (सीईडी 54) की सिविल इंजीनियरी समिति के पास है। इन्सडैग दो पृथक भारतीय मानकों की शुरुआत करते हुए सुरक्षित भवन प्रविधियों को इस्तेमाल करने वालों में लोकप्रिय बना रहा है। ये उत्पाद मुख्य रूप से सेल, आरआईएनएल और टाटा स्टील बना रहे हैं।

17.1.3 ब्रिज एवं पुलिया

ग्रामीण एवं शहरी क्षेत्र में एक अन्य क्षेत्र ब्रिज एवं पुलिया है। इन्सडैग के डिजाइन के अनुसार, राष्ट्रीय ग्रामीण सड़क विकास प्राधिकरण (एनआरआरडीए) ने ग्रामीण ब्रिज एवं पुलिया हेतु एक डिजाइन मैनुअल तैयार किया है, जिसका निर्माण देश भर में किया जायेगा। इन्सडैग ग्रामीण एवं शहरी ब्रिजों के साथ-साथ लिमिटेड स्टेट प्रविधि के साथ आईआरसी-22 के अनुसार स्टील कंक्रीट कम्पोजिट ब्रिजों के कई अन्य किस्मों का डिजाइन बना रहा है।

17.1.4 इस्पात की बैलगाड़ियां

अब तक इन्सडैग द्वारा यथा विकसित एवं सेल, आरआईएनएल एवं अन्य निजी क्षेत्र के स्टील यूनिटों द्वारा प्रायोजित 800 इस्पात की बैलगाड़ियां वितरण के लिए निर्मित की हैं। इस्पात की बैलगाड़ियों की प्रारंभिक बैलगाड़ियां के साथ तुलना करते हुए इसकी उपयोगिता का व्यापक प्रचार किया गया। जिला प्रशासन के जरिये खास कर गरीब तबके के लोगों को इनका वितरण किया जायेगा।

17.1.5 ज्ञान का प्रसार

तकनीकी जानकारी के क्षेत्र में विकास कभी समाप्त न होने वाली एक प्रक्रिया है। इस प्रकार के विकासों की जानकारी प्रयोगकर्ताओं तक पहुंचाने के लिए इन्सडैग विभिन्न उपयुक्त मंचों (सरकारी प्राधिकारियों सहित) के समक्ष प्रस्तुतियां कर रहा है जिनका उद्देश्य निर्माण में इस्पात के प्रयोग को लोकप्रिय बनाना है। इन प्रस्तुतियों में उपस्थित लोग मुख्यतः निर्णय लेने वाले, वास्तुकार, निर्माण इंजीनियर तथा इस प्रक्रिया से सम्बद्ध व्यावसायिक हैं।

ज्ञान के प्रसार की प्रक्रिया के एक उपयुक्त विकल्प के रूप में इन्सडैग कार्य करने वालों के स्तर पर सिविल और संरचना इंजीनियरी छात्रों तथा व्यावसायिकों के बीच तकनीकी प्रतियोगिताएं भी आयोजित करता है।

इन्सडैग ने सिविल और धातुकर्मी इंजीनियरी उपयोग के क्षेत्र में बीआईएस कोड और इस विषय से संबंधित आईआरसी कोड का निरन्तर नवीकरण, संशोधन किया है। इन्सडैग संशोधित स्टील से संबंधित संशोधित डिजाइन कोड के समुचित उपयोग के लिए अनेक



गाइड बुक भी तैयार कर रही है और बड़ी संख्या में सिविल इंजीनियरी अध्यापकों एवं कार्यरत व्यवसायविदों को प्रशिक्षित कर रही हैं। इनके प्रति लोगों का प्रत्युत्तर उत्साहवर्धक है।

आलोच्य अवधि में इन्सडैग ने आवश्यकता पर आधारित चार तकनीकी परियोजना प्रकाशन प्रकाशित किए हैं जिन्हें सदस्य संगठनों के बीच बांटा जा रहा है। सिविल/वास्तुकार व्यावसायिकों की बड़ी संख्या इन प्रकाशनों का उपयोग कर रही है।

इस्पात के उपयोग में लाभ की जानकारी का प्रसार करने के उद्देश्य से इन्सडैग सरकारी/निजी इंजीनियरी कॉलेजों के अंतिम वर्ष के इंजीनियरी छात्रों के लिए तकनीकी व्याख्यानों का भी प्रबंध कर रहा है।

17.1.6 ग्रामीण भारत में इस्पात मांग के आंकलन हेतु अध्ययन

आगामी वर्षों में भारत की इस्पात उत्पादन क्षमता कई गुना बढ़ने जा रही है। वर्तमान में 49 किलोग्राम प्रति व्यक्ति की न्यून खपत 182 किलोग्राम विश्व औसत की तुलना में काफी कम है, जो इस तर्क को बल देता है कि घरेलू इस्पात उद्योग में आगे बढ़ने की अपार संभावनाएं हैं। इस्पात मंत्रालय की कोयला एवं इस्पात पर अनुदान मांग (2007-08) की संसदीय स्थायी समिति (पीएससी) ने अपनी 25वीं रिपोर्ट में उल्लेख किया है कि 'इस उद्देश्य की प्राप्ति के लिए, इस्पात उद्योग के लिए जरूरी बुनियादी ढांचा बनाने के साथ-साथ प्रति व्यक्ति इस्पात की खपत बढ़ाने की जरूरत है'। समिति ने यह भी पाया कि 'खपत का इच्छित स्तर प्राप्त करने के लिए सबसे बड़ी चुनौती शहरी एवं ग्रामीण इलाकों के बीच व्यापक विषमता को हटाना है। इसलिए समिति ने इच्छा व्यक्त की कि मंत्रालय ग्रामीण क्षेत्रों में इस्पात की मांग का आंकलन करने के लिए एक सर्वेक्षण कराये।

स्थायी समिति की सिफारिशों का अनुसरण करते हुए, इस्पात मंत्रालय ग्रामीण क्षेत्रों में इस्पात की मांग का आंकलन करने के लिए संयुक्त कारखाना समिति के जरिये एक सर्वेक्षण करवा रहा है। इस सर्वेक्षण का उद्देश्य भारतीय ग्रामीण बाजार में इस्पात के विभिन्न मर्दों की खपत प्रवृत्तियों का आंकलन करना है। इस सर्वेक्षण द्वारा ग्रामीण भारत के विकास के लिए नितान्त रूप से भारत निर्माण इत्यादि जैसी परियोजनाओं के द्वारा बुनियादी ढांचे के विकास के लिए निवेश से उत्पन्न इस्पात मांग को भी ध्यान में रखा जाएगा।

इस्पात मंत्रालय के संयुक्त सचिव के नेतृत्व और उद्योग एवं औद्योगिक संघों के सदस्यों से युक्त एक तकनीकी समिति का गठन किया गया है जो सर्वेक्षण कार्य की निगरानी करेगी। तकनीकी समिति द्वारा बाजार अनुसंधान में अग्रणी, आईएमआरबी इंटरनेशनल को फील्ड एवं विश्लेषणात्मक सर्वेक्षण करने के लिए चुना गया है। सर्वेक्षण निम्न पर विचार करते हुए ग्रामीण जनसंख्या की स्तरपरक सैंपलिंग पर आधारित होगा :

- पृथक रूप से सभी 35 राज्य एवं संघ शासित क्षेत्र
- 300 जिले (ग्रामीण जनसंख्या के प्रतिशत के आधार पर)
- 1500 गांव (ग्रामीण जनसंख्या के प्रतिशत के आधार पर)
- प्रत्येक गांव में कम से कम 15-20 घर और ग्राम पंचायत जैसी सभी संस्थाएं
- ग्रामीण स्तर पर कुल 4500 विनिर्माता एवं 8000 फुटकर विक्रेता (उत्पादन/कारोबार के आधार पर)

सर्वेक्षण के लिए विश्लेषण उद्देश्य से, आंकड़े तीन वर्षों अर्थात् 2006-07, 2007-08 और 2008-09 के लिए एकत्रित किये जायेंगे और ग्रामीण इस्पात मांग का आंकलन 2011-12, 2016-17 और 2019-20 की अवधियों के लिए किया जायेगा। देश में 4 क्षेत्रों (उत्तर, दक्षिण, पूर्व एवं पश्चिम) में से प्रत्येक से 1 जिले में आजमायशी सर्वेक्षण पहले ही कर लिया गया है। चिन्हित जिले पश्चिम बंगाल में नादिया (पूर्व), उत्तर प्रदेश में रायबरेली (उत्तर), महाराष्ट्र में अहमदनगर (पश्चिम) एवं तमिलनाडु में वेल्लोर (दक्षिण) थे।

मैसर्स आईएमआरबी इंटरनेशनल ने अपने सर्वेक्षण की रिपोर्ट का मसविदा दाखिल कर दिया है जिस पर तकनीकी समिति विचार कर रही है। आशा है कि रिपोर्ट को जून 2011 तक अंतिम रूप दे दिया जाएगा।

17.1.7 इस्पात वितरण तंत्र

माना गया है कि आम आदमी के हितों की सुरक्षा को ध्यान में रखते हुए इस्पात की कीमतें उचित स्तर पर रखी जानी चाहिए। अतः, प्रमुख इस्पात उत्पादकों ने 8 सितम्बर 2006 को मंत्रालय की एक बैठक में निर्णय लिया कि अपने डीलरों के नेटवर्क के जरिए वह ग्रामीण इलाकों में भी उसी दर पर इस्पात उपलब्ध कराएंगे जिस दर पर वह बड़े शहरों में मिलता है और यह निर्णय किया गया कि आम लोगों तक इस्पात की उपलब्धता सुनिश्चित करने के लिए जिला स्तर पर कम से कम एक डीलर हो। परिणामस्वरूप, परिवहन खर्च के साथ-साथ वितरण/थोक विक्रेताओं के मार्जिन के बड़े हिस्से का खर्च उत्पादकों द्वारा उठाया जायेगा।

इससे ग्रामीण इलाकों में रहने वाले ग्राहकों को प्रति टन करीब ₹ 600-1000 की राहत मिल रही है। देशभर के ग्रामीण इलाकों में



इस्पात की आमतौर पर इस्तेमाल होने वाली वस्तुओं की उपलब्धता सुनिश्चित करने के लिए, सेल और आरआईएनएल ने अपने वितरण नेटवर्क का तेज गति से विस्तार कर रहे हैं, जिसका लक्ष्य देश के प्रत्येक जिले में डीलरों की नियुक्ति करना है।

जिला स्तर पर डीलरशिप का वितरण करते समय अनु. जाति, अनु. जनजाति और पिछड़े वर्ग के लोगों को प्राथमिकता दी जा रही है। अनु. जाति, अनु. जनजाति और पिछड़े वर्ग श्रेणियों के लोगों को उनकी विस्तृत भागीदारी के लिए प्रवेश शर्तों में भी ढील दी गई।

17.2 सेल द्वारा इस्पात के इस्तेमाल को बढ़ावा देने के लिए उठाए गए कदम

- 1 जनवरी 2011 को सेल के 37 शाखा बिक्री कार्यालय, 26 ग्राहक संपर्क कार्यालय और 67 गोदाम थे। सेल के देश में इस विशाल विपणन तंत्र से अनेक क्षेत्रों में उपभोक्ताओं को समय पर अपनी आवश्यकताओं के लिए इस्पात प्राप्त करने में सहायता मिल रही है।
- सेल ने अपने डीलर नेटवर्क में भी बड़े पैमाने पर विस्तार किया है। 1 जनवरी 2011 को सेल के 630 जिलों में 2579 डीलर थे। री-बार और गैल्वेनाइज्ड शीट जैसे बड़े पैमाने पर खपत वाले ऐसे उत्पाद, जिनकी जरूरत आम लोगों को रहती है, उन्हें जिला स्तर के डीलरों के माध्यम से बेचा जा रहा है। इसके अतिरिक्त डीलर तंत्र के माध्यम से हल्की संरचनाओं, कुछ मात्रा में हॉट रोल्ड शीटों, कोल्ड रोल्ड शीटों और वायर रॉड की भी बिक्री की जा रही है। सेल के डीलर तंत्र का और विस्तार जारी है।
- डीलरों को बेहतर प्रदर्शन करने और इस्पात की बिक्री बढ़ाने के लिए प्रोत्साहित किया जा रहा है। सेल अपने इस्पात को बढ़ावा देने के लिए डीलरों, वास्तुविदों और कारीगरों के साथ नियमित रूप से बैठकों का आयोजन करता रहता है।
- देश भर में सेल के विक्रय केन्द्रों के बारे में जागरूकता फैलाने के ध्येय से, सेल ने 16 जुलाई 2010 को दिल्ली में 23वीं इस्पात उपभोक्ता परिषद की बैठक के दौरान सेल के डीलरों के तंत्र के विवरण की तथा सेल गोदामों के नेटवर्क एक डीलर डायरेक्टरी का विमोचन एवं वितरण किया।
- सेल ने बिक्री बढ़ाने के लिए अप्रैल-दिसंबर 2010 के दौरान कई प्रचार गतिविधियों की शुरुआत की है। इनमें से कुछ निम्नलिखित हैं :
 - बड़े शहरों तथा दूसरे स्तर के शहरों के प्रमुख हवाई अड्डों (कुल 17) पर होर्डिंग लगाना,
 - डीलरों द्वारा अंदरूनी क्षेत्रों के अलावा कई स्थानों पर वाल पेंटिंग्स बनवा कर बिक्री को बढ़ावा देना,
 - राजधानी और चुनी हुई शताब्दी रेलगाड़ियों, बस के बाहरी हिस्सों तथा स्थानीय रेलगाड़ियों में सेल इस्पात के विज्ञापन,
 - सेल इस्पात के उपयोग के संबंध में हवाई जहाजों में रखी जाने वाली पत्रिकाओं में विज्ञापन,
 - सभी डीलर दुकानों पर सेल का अधिकतम खुदरा मूल्य प्रदर्शित करना तथा सेल वेबसाइट पर इसका नियमित रूप से नवीकरण।
- सेल द्वारा इस्पात के विभिन्न उपयोगों को प्रदर्शित करने के लिए मेलों एवं प्रदर्शनियों में भाग लेना।
- सेल में इस्पात के उपयोग को बढ़ावा देने के लिए उपभोक्ताओं की मांग के अनुसार नए उत्पाद तैयार किए जा रहे हैं। अप्रैल-दिसंबर, 2010 में इंजीनियरी पूर्व भवन निर्माण के लिए उच्च शक्ति इस्पात, मोटरगाड़ियों, प्रोपेन गैस सिलिण्डर, ऊंचे खम्भों के लिए विशेष इस्पात, ट्रांसमिशन टावरों, भूमिगत खानों के लिए विशेष गुणवत्ता वाले पेच, निर्माण के लिए हाई टेंसाइल संरचनाएं, सुरक्षा सेनाओं के लिए बेहतर डक्टिलिटी की उच्च टेंसाइल प्लेटें, घरेलू सामान के लिए जंगरोधक गैल्वेनाइज्ड शीट तथा छत आदि विभिन्न प्रयोगों के लिए नए उत्पाद तैयार किए गए।

17.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

आरआईएनएल-वीएसपी लगातार इस्पात के उपयोग को बढ़ावा देने के लिए विभिन्न उपयोगों की जरूरतों को पूरा करने के ध्येय से नए उत्पादों का विकास कर रहा है। उपभोक्ताओं की नए इस्पात उत्पादों/ग्रेडों/आकारों की जरूरत का अध्ययन किया गया और यदि यह व्यावहारिक पाया गया तो इनका विकास कर उपभोक्ताओं को इनकी आपूर्ति की गई है। अप्रैल-दिसंबर 2010 के दौरान 22

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11

नये उत्पाद/सैक्शन विकसित किये गये। इन नये उत्पादों का मोटरगाड़ी क्षेत्र में एक्सल और फास्टर, ट्रांसमिशन लाइन टावर क्षेत्र के लिए फास्टर, रेलवे के लिए स्प्रिंग हैंगर, वायर ड्राईंग उद्योग के लिए फाइन ड्राईंग क्वालिटी वायर रॉड, निर्माण क्षेत्र के लिए भूकम्परोधक एफई 500 डी श्रेणी के टीएमटी बार आदि का विकास किया जा रहा है।



आरआईएनएल में ग्राहक सूचना प्रणाली का सूत्रपात

वर्ष 2010-11 के दौरान आरआईएनएल-वीएसपी ने शहरी और नगरीय क्षेत्रों के उपभोक्ताओं की सेवा के लिए खुदरा विक्रेताओं के पंजीकरण की नीति प्रारम्भ की। व्यापार क्षेत्र को बिक्री बिल्कुल बन्द कर दी गई है। दिसम्बर 2010 के अंत तक देशभर में 160 खुदरा विक्रेताओं का पंजीकरण किया गया। इस पहल से वितरण नेटवर्क के विस्तार में सफलता मिली है तथा अंततः इस्पात के उपयोग को बढ़ावा मिला है।

ग्रामीण इलाकों में इस्पात की खपत को बढ़ावा देने के लिए, आरआईएनएल ने 2004-05 से जिला स्तरीय डीलरशिप योजना (डीएलडी) शुरू की है। डीएलडी का मुख्य उद्देश्य वीएसपी के उत्पादों की उपलब्धता सुनिश्चित करना और ग्राहकों की संख्या बढ़ाने के लिए एक व्यापक वितरण नेटवर्क स्थापित करना है। दिसंबर 2010 के अंत तक 120 जिला स्तर के डीलर कार्य कर रहे हैं।



अध्याय—XVIII

निगमित सामाजिक दायित्व

18.1 प्रस्तावना

वर्ष 2007–08 के बाद से ही निगमित सामाजिक दायित्व (सीएसआर) को मंत्रालय और सार्वजनिक क्षेत्र की प्रमुख कंपनियों (पीएसयू) के बीच हुए समझौतों (एमओयू) का प्रमुख मानक माना गया है। विभिन्न पीएसयू में खेल गतिविधियों सहित पर्यावरण संरक्षण, शिक्षा, स्वास्थ्य, सांस्कृतिक विकास, परिधीय विकास, परिवार कल्याण, सामाजिक पहलें और अन्य ऐसी ही सीएसआर गतिविधियां चलाई जा रही हैं और सार्वजनिक उपक्रम विभाग द्वारा जारी दिशानिर्देशों के अनुसार अन्य उपायों का कार्यान्वयन किया जा रहा है।

- वर्ष 2007–08 से ही इस्पात क्षेत्र की सभी फायदेमंद पीएसयू द्वारा अपनी वितरणयोग्य अतिरिक्त आय का 2 प्रतिशत सीएसआर गतिविधियों के लिए निश्चित की गई है। खनन क्षेत्र की पीएसयू—एनएमडीसी ने अपने वितरणयोग्य अतिरिक्त आय का 5 प्रतिशत सीएसआर गतिविधियों के लिए निश्चित किया है।
- वर्ष 2010–11 के दौरान इस्पात मंत्रालय के अंतर्गत आने वाली पीएसयू को सीएसआर गतिविधियां संचालित करने के लिए ₹ 199 करोड़ आवंटित किए गए। वर्ष 2010–11 के दौरान सीएसआर गतिविधियों पर कुल ₹ 87 करोड़ खर्च किए गए। ब्यौरा परिशिष्ट—XVI में दिया गया है।

18.2 आदर्श इस्पात गांव

मंत्रालय ने सभी प्रमुख इस्पात निर्माताओं से कहा है कि वे सीएसआर के अंतर्गत अपने संयंत्रों के आसपास स्थित गांवों को गोद लें। उन्हें इन गांवों को समग्र विकास के मॉडल के साथ आदर्श इस्पात गांवों के रूप में विकसित करने को कहा गया है। इस विकास मॉडल में – चिकित्सा और स्वास्थ्य सुविधाओं, शिक्षा, खेल, आदि का बेहतर स्तर तथा कृषि, स्वयं सहायता समूहों, सड़कों और संचार, सफाई तथा सामुदायिक केंद्रों को बढ़ावा देकर जीवनस्तर में सुधार शामिल है।

इन आदर्श गांवों में भंडारण के लिए इस्तेमाल होने वाला बर्तन, बैलगाड़ियों, विद्यालयों, पंचायत हालों, स्वास्थ्य केंद्रों के भवन, वाटर टैंक तथा प्रतीक्षालय आदि के निर्माण में इस्पात का अधिक उपयोग करने पर जोर दिया गया है।

सेल, एनएमडीसी, राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल), और मॉयल लिमिटेड द्वारा सीएसआर गतिविधियों के अंतर्गत 104 गांवों को आदर्श गांवों के रूप में विकसित किया जा रहा है। सेल ने 8 राज्यों में 79 गांवों को गोद लिया है। इनमें से छत्तीसगढ़ में (21 गांव), पश्चिम बंगाल (20 गांव), उड़ीसा (20 गांव), बिहार (3 गांव), झारखंड (12 गांव), कर्नाटक (1 गांव), मध्य प्रदेश (1 गांव) और तमिलनाडु (1 गांव) शामिल हैं। इन 79 गांवों में से, 54 गांवों का काम वर्ष 2010–11 (दिसंबर 2010 तक) में पूर्ण कर लिया गया है। एनएमडीसी ने छत्तीसगढ़ की बैलाडिला परियोजना के निकट 5 गांवों के सर्वांग विकास का कार्य ₹ 820 लाख की लागत से शुरू कर दिया है (ये उन 8 गांवों के अलावा है जहां पहले ही कार्य प्रगति पर है मॉयल ने महाराष्ट्र में 3 और मध्य प्रदेश में 2 गांवों को आदर्श गांव के रूप में विकसित करने के लिए गोद लिया है। आरआईएनएल ने अपने आसपास के क्षेत्र को आदर्श गांव के रूप में विकसित करने के लिए 7 गांवों को गोद लिया है।

विभिन्न पीएसयू को यह सलाह दी गई कि वे सीएसआर के क्रियान्वयन और समीक्षा के लिए बने अपने मौजूदा तंत्र को मजबूत करें। अपने प्रतिनिधि संगठनों में उपयुक्त अधिकारियों को पर्याप्त प्रशासनिक और वित्तीय शक्तियों के साथ नियुक्त करें ताकि वे आवंटित बजट के अनुरूप सीएसआर गतिविधियों का क्रियान्वयन सुनिश्चित कर सकें। ये पीएसयू धीरे-धीरे अपनी सीएसआर गतिविधियों को एससी, एसटी और समाज के कमजोर तबकों के रिहाइश वाले इलाकों में बढ़ाएंगे। इसके अलावा ये पीएसयू उन राष्ट्रीय, राज्य स्तरीय और प्रतिष्ठित स्थानीय संस्थाओं को सहायता प्रदान करेंगे जो कला, संस्कृति, स्वास्थ्य सेवा, पर्यटन, खेल और ऐसे ही अन्य कार्यों को बढ़ावा देने में लगे हैं।

18.3 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

सेल ने अपने कारखानों और इकाइयों के आस-पास की आबादी एवं समुदायों की सामाजिक-आर्थिक विकास के लिए प्रणालियां स्थापित की। इसका उद्देश्य है—उस परिवेश में संपन्नता का बीज बोना, जिससे उसने अपनी शक्ति जुटाई, अच्छी गुणवत्ता की शिक्षा, स्वास्थ्य देखभाल, बुनियादी ढांचा और सब को रोजगार के अवसर प्रदान करते हुए असमानता को कम करना, यह सुनिश्चित करना की मानव एवं प्रकृति में सामंजस्य स्थापित हो, भारतीय संस्कृति की मौलिकता एवं सौन्दर्य संरक्षण करना और साथ ही साथ वैज्ञानिक प्रगति एवं आधुनिक टेक्नोलॉजी को बढ़ावा देना। सेल ने वर्षों से, अपने सामाजिक दायित्वों का निर्वाह करने के लिए त्रिआयामी

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11



दृष्टिकोण अपनाया है। और अपने सभी हितधारकों के साथ मूल्यों में संतुलन, मूल्यों में हस्तांतरण, आपसी संबंधों में मूल्यों का समावेश करने की दिशा में प्रयास किया है।

सेल ने लगभग 30.60 मिलियन लोगों को विशिष्ट स्वास्थ्य सेवा प्रदान करने के लिए 54 प्राथमिक स्वास्थ्य केंद्र, 12 प्रजनन तथा बाल स्वास्थ्य केंद्र, 17 अस्पताल और 7 अत्यंत विशिष्ट अस्पताल स्थापित किये हैं। सेल ने अपनी इस्पात नगरियों में 146 से अधिक स्कूल खोले हैं जिनमें करीब 70,000 बच्चों को आधुनिक शिक्षा उपलब्ध कराई जा रही है। जनजातीय बच्चों को निःशुल्क शिक्षा और अन्य सुविधाएं उपलब्ध कराने के अलावा, सेल 286 से अधिक स्कूलों को मदद प्रदान कर रहा है। अपने इस प्रयास से, सेल ने शिक्षा के सभी स्तरों पर बालक और बालिका में 1:1 का अनुपात पाने में सफलता हासिल की है और पढाई जारी रखने की दर अर्थात् नामांकित बच्चों का स्कूल में बने रहने की दर सेल के प्राथमिक विद्यालयों में 93 प्रतिशत और सेल के सेकेण्डरी स्कूलों में 90 प्रतिशत है।

सेल ने अपनी स्थापना से अब तक 435 गांवों में सड़कों के निर्माण एवं मरम्मत से लगभग 73.31 लाख लोगों को सड़क मार्ग से जोड़ा है। कंपनी ने 5100 से अधिक जल स्रोतों की स्थापना करते हुए दूर दराज के क्षेत्रों में रहने वाले लोगों को पानी की बुनियादी सुविधा मुहैया की और फलस्वरूप लगभग 38.64 लाख लोगों को पेयजल सुविधा प्रदान की है।

राष्ट्र निर्माण में एक जिम्मेदार निगमित सदस्य के रूप में सेल की भूमिका सराहना की मोहताज नहीं रही है। कंपनी ने इस क्षेत्र में प्रतिष्ठित पुरस्कार, सम्मान एवं पुरस्कार प्राप्त किये यथा वर्ष 2008-09 का स्कोप मेरिटोरियस अवार्ड फॉर सोशल रिस्पॉसिबिलिटी एंड रेस्पॉसिवनेस, "दि विजन कॉरपोरेट ट्रिपल इंपैक्ट-बिजनेस पर्फॉरमेंस : सोशल एंड एनवायरनमेंटल एक्शन एंड ग्लोबलाइजेशन अवार्ड" वर्ग में वार्षिक फिक्की पुरस्कार 2008-09, वर्ष 2006 का बिजनेस वर्ल्ड-फिक्की-एसईडीएफ सीएस आर अवार्ड, ग्रामीण एवं सामुदायिक विकास हेतु फिक्की पुरस्कार 2006-07, भारत सरकार के ग्रामीण विकास मंत्रालय का सीएसआर पुरस्कार, सेल के भिलाई स्टील प्लांट को सीएसआर हेतु गोल्डन पीकॉक पुरस्कार 2008, 2009 और 2008-09, सेलम स्टील प्लांट को 2008-09 हेतु तमिलनाडु सरकार का सीएसआर पुरस्कार एवं सेल को अंतरराष्ट्रीय "स्टीवी अवार्ड" का फाइनेलिस्ट घोषित किया गया इत्यादि।

सेल ने देश भर के 8 राज्यों (छत्तीसगढ़, पश्चिम बंगाल, उड़ीसा, बिहार, झारखण्ड, कर्नाटक, तमिलनाडु, मध्य प्रदेश) में 79 गांवों को गोद लिया है और इनको चरणबद्ध तरीके से आदर्श इस्पात गांव के रूप में विकसित किया जा रहा है। इन गांवों में चलाई जा रही विकास संबंधी गतिविधियों में शामिल हैं : चिकित्सा एवं स्वास्थ्य सुविधाएं, शिक्षा, सड़क और संपर्क मार्ग, जल सुविधाओं की पहुंच, सफाई, सामुदायिक केंद्र, जीविका उपार्जन, खेल संबंधी सुविधाएं, इत्यादि। अब तक 54 आदर्श इस्पात गांवों को पूरा कर लिया गया है। इस तरह से इस दिशा सीएसआर प्रयासों के परिणाम ग्रामीण जीवन के हर पहलू को छू चुके हैं और उनको कहीं बेहतर जीवन स्तर प्रदान कर रहे हैं।

अपनी स्थापना से ही, कंपनी ने अपने कारखानों/इकाइयों के आसपास के क्षेत्रों में रहने वाले लोगों की चिकित्सा देखभाल कर एक स्वस्थ जीवन प्रदान करने का प्रयास किया है। जैसे कि कारखाने/इकाइयों प्रमुख रूप से पिछड़े क्षेत्रों में स्थित हैं, कंपनी ने अपने कर्मचारियों के साथ-साथ आस-पास रहने वाले लोगों के लिए बेहतर एवं स्वस्थ जीवन परिस्थितियां बनाने के लिए कदम उठाए हैं। कंपनी निश्चित दिनों में विभिन्न गांवों में अनेक स्वास्थ्य शिविरों का आयोजन करती है। स्वास्थ्य शिविरों को उद्देश्य स्वास्थ्य के प्रति जागरूकता लाने और लोगों को टीकाकरण, रक्तदान, जल शुद्धिकरण टेबलेट, हैंडबिल का वितरण इत्यादि द्वारा स्वास्थ्य से जुड़े मसलों के प्रति लोगों को सचेत किया जाता है और इन चिकित्सा/स्वास्थ्य शिविरों में दवाइयां वितरित की जाती हैं। स्वास्थ्य शिविरों के दौरान जिन ग्रामीणों को बड़ी बीमारी से ग्रस्त पाया जाता है, उन्हें कारखानों के प्रमुख अस्पतालों/सरकारी अस्पतालों में उपचार के लिए भेजा जाता है। प्रभावित लोगों को छोटी-मोटी सर्जरी जैसी गतिविधियों के अलावा, गायनाकॉलोजी, कार्डियोलोजी, बाल चिकित्सा, अल्ट्रासाउंड, ऑर्थोपेडिक्स के क्षेत्र में विशेषज्ञों का प्रावधान किया जाता है।



सेल डाक्टर द्वारा बधिर रोगी का इलाज किया जा रहा है



सेल ने 2007-08 में 12 राज्यों (बिहार, झारखंड, छत्तीसगढ़, उड़ीसा, पश्चिम बंगाल, तमिलनाडु, कर्नाटक, महाराष्ट्र, मध्यप्रदेश, हरियाणा, हिमाचल प्रदेश, राजस्थान) में 475 से अधिक चिकित्सा शिविर आयोजित किये जिनसे 5 लाख से अधिक जरूरतमंद लोग लाभान्वित हुए और 2008-09 में 2200 से अधिक स्वास्थ्य शिवरों का लगभग 10 लाख लोगों ने लाभ उठाया। वर्ष 2009-10 में आयोजित 3850 से अधिक शिवरों में 2.32 से अधिक लोगों को लाभ पहुंचा। वर्ष 2010-11 (प्रथम छमाही) में 1880 से अधिक स्वास्थ्य शिवरों का आयोजन किया गया, जिनमें 1.13 लाख लोगों को लाभ पहुंचाते हुए मुफ्त चिकित्सा जांच, पैथोलोजी लैब उपचार, दवाइया, टीकाकरण किया गया। शल्य चिकित्सा मामले कारखाना अस्पतालों में भेजे गये (मुफ्त रहने, आना जाना और किराया एवं प्रत्येक मामले में एक अटेंडेंट के साथ भोजन भी दिया।

वर्ष 2007-08, 2008-09, 2009-10 और 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010) में गरीब एवं निचले तबके के लोगों की मदद के लिए क्रमशः 11 (ग्यारह), 13 (तेरह), 12 (बारह) एवं 12 (बारह) एमएमयू/एंबुलेंस इत्यादि विभिन्न एनजीओ जैसे स्माइल फाउंडेशन, भारत सेवाश्रम संघ इत्यादि को प्रदान किये गये।

पांच एकीकृत इस्पात कारखाना केन्द्रों पर गरीब, निचले तबके एवं गरीबी की रेखा के नीचे रहने वाले बच्चों के लिए अलग 6 विशेष स्कूल स्थापित किये गये हैं जिनमें लगभग 1400 बच्चे लाभान्वित हो रहे हैं। यहां पर उन्हें मुफ्त शिक्षा स्टेशनरी मदें, जूते, पुस्तकें, वर्दी की मदद एवं दिन में पोशक आहार दिया जाता है। एससी/एसटी बच्चों को अनेक हितलाभ प्रदान किये जा रहे हैं जैसे मेधावी एससी/एसटी अंडरग्रेजुएट इंजीनियरी बच्चों को छात्रवृत्तियां, भिलाई में 225 आदिवासी बच्चों और बोकारो में लगभग लुप्त बिरहोर जनजाति के अन्य 12 बच्चे गोद लिये गये और उन्हें मुफ्त शिक्षा, रहने-खाने की सुविधा इत्यादि दी जा रही है। आदिवासी बच्चों को गोद लेने और उन्हें मुफ्त शिक्षा व अन्य सुविधाएं प्रदान करने के अलावा, सेल ने 286 से अधिक बच्चों को सहायता प्रदान की है। गुआ माइंस में एक आईटीआई की स्थापना की गई और समस्तीपुर, बिहार में आईटीआई की आधारशिला रखी गई।

कंपनी प्रति वर्ष औसतन 157 जल सुविधाओं का निर्माण दूरदराज के क्षेत्रों में रहने वाले लोगों के लिए करती है। वर्ष 2009-10 में, बोरवेल्स, हैंडपंप, ओवरहेड टैंक, तालाब, इत्यादि जैसे 439 जल स्रोतों का निर्माण किया गया, जिनसे 163311 लोगो को पेयजल सुविधा सुलभ हो रही है। प्रत्येक सेल कारखाने में यह सुनिश्चित किया गया कि टाउनशिप के करीब 16-18 किलोमीटर के दायरे के गावों में पेयजल सुलभ हो सके। इसके लिए 5153 जल स्रोतों की स्थापना की गयी, जिनसे लगभग 38.64 लाख लोगों को पेयजल सुलभ हो रहा है।

सेल पक्की सड़कों के निर्माण एवं मरम्मत कार्य में लगा हुआ है। वर्ष 2009-10 में 103.35 किलोमीटर पक्की सड़क के निर्माण से 17,24,114 लोग लाभान्वित हुए। कंपनी ने अपनी स्थापना से अब तक 435 गावों में लगभग 73.31 लाख लोगों के लिए सड़क मार्ग सुलभ किया।

अपनी स्थापना से ही खेलों को प्रोत्साहन देना सेल के निगमित दर्शन का एक अभिन्न अंग रहा है। कंपनी ने 6 खेल अकादमियों की स्थापना की है जैसे भिलाई में लड़कों के लिए एथलेटिक्स अकादमी, राउरकेला में हॉकी अकादमी, बोकारो में फुटबॉल अकादमी, दुर्गापुर में लड़कियों के लिए एथलेटिक्स अकादमी, किरीबुरु में तीरंदाजी अकादमी और बर्नपुर में फुटबॉल अकादमी।

खेल अकादमियां इस्पात कारखानों के आस-पास के क्षेत्रों के साथ-साथ देश के विभिन्न क्षेत्रों का मुआयना करती हैं और उपर्युक्त युवा प्रतिभाओं का नामांकन हेतु चयन करती हैं। प्रशिक्षुओं को प्रत्येक क्षेत्र में सुशिक्षित प्रशिक्षकों द्वारा सख्त प्रशिक्षण दिया जाता है और उन्हें प्रतियोगिता के उच्चतर स्तरों के लिए तैयार किया जाता है। खेल गतिविधियों पर निरंतर बल देने से ऐसे खिलाड़ियों को विकसित करने में मदद मिली जिन्होंने राज्य एवं राष्ट्रीय स्तर के टूर्नामेंटों में मुकाबला किया है, एक संगठन के रूप में सेल ने विभिन्न खेल प्रतिस्पर्धाओं का प्रयोजन भी किया है। जैसे अखिल भारतीय टेनिस एसोसिएशन, नई दिल्ली; 7वीं विश्व कॉरफबॉल चैम्पियनशिप, जवाहरलाल नेहरू हॉकी टूर्नामेंट, नई दिल्ली, इत्यादि।

कंपनी विभिन्न लुप्त हो रही कलाओं का प्रोत्साहन करते हुए प्राचीन कलाओं के संरक्षण के लिए अपना योगदान दे रही है। इन कलाओं का प्रोत्साहन देने के साथ कलाकारों को अपनी प्रतिभा का परिचय देने के लिए मंच प्रदान किया जाता है, इत्यादि। सेल ने भारतीय पुरातत्व सर्वेक्षण के साथ मिलकर लोधी टॉम्ब के संरक्षण का जिम्मा उठाया है। उड़ीसा में राउरकेला के नजदीक स्वर्गद्वार एवं पास के वेदव्यास स्थित परिसर में सुधार/विकासपरक कार्य किये गये। बोकारो स्टील प्लांट द्वारा बिहार के पश्चिमी चम्पारण जिले में लौरिया नंदनगढ़ और चंकीगढ़ के पुरातात्विक स्थलों पर बुनियादी सुविधाओं के विकास के लिए कार्य कर रहा है।

18.3.1 अनवरत आय स्रोत का सृजन

एक अच्छे जीवन यापन के लिए भविष्य की आशा की एक किरण होना अत्यंत महत्वपूर्ण है। सेल निरंतर ऐसे विभिन्न क्षेत्रों की पहचान करने में लगा हुआ है, जिनमें समुदायों को अगर प्रशिक्षण एवं मदद प्रदान की जाए तो उनको आत्मनिर्भर इकाइयां बनाया जा सकता है ताकि वे स्वयं के लिए आजीविका का सृजन कर सकें। सेल के कारखानों और इकाइयों के आस पास रहने वाले लोगों को पशुपालन, चूल्हा निर्माण, बकरीपालन, सुअरपालन, मछलीपालन, इत्यादि जैसे हुनर सिखाए जाते हैं। इससे उन्हें दिन में दो वक्त की



रोटी से अधिक जीवन स्तर बनाने में मदद मिलेगी। इन कार्यक्रमों के जरिये ग्रामीण बचत एवं ऋण, प्राकृतिक संसाधन प्रबंधन, गांव के बुनियादी विकास, संसाधनों के बेहतर प्रबंधन एवं गहन खेती के जरिये कृषि उत्पादकता में वृद्धि और समुदाय के कौशल में विकास एवं विस्तार को बढ़ावा मिलता है। विगत तीन वर्षों के दौरान सेल ने लगभग 44000 लोगों को जीविका उपार्जन प्रशिक्षण प्रदान किया और उनको अपनी स्थाई जीविका कमाने में मदद पहुंचायी।

पुरुष-महिला समानता एवं महिला सशक्तिकरण से समाज का तेजी से विकास को समझते हुए, भिलाई में सन् 1957 में महिला समाज का एक ऐसे समय में गठन किया गया था, जब औद्योगिक परिसर की शुरुआत भर हुई थी तब से ही इस युगांतरकारी संस्था ने 4 अगस्त, 1957 को महज 50 सदस्यों के साथ, अन्य सेल कारखानों को भी अपने महिला समाज/समूहों को विकसित करने प्रेरणा दी और जो अब सामुदायिक कल्याण के क्षेत्र में अग्रणी हो गये हैं एवं इन्हें सेल ने सहायक उद्योग का दर्जा दे दिया है। इन विभिन्न कारखाना स्तरीय संगठनों में आज कुल 4000 सदस्य हैं और राष्ट्रीय स्तर के 15 संगठनों के साथ इनकी संबद्धता है। इन संगठनों द्वारा चलाई जा रही विभिन्न गतिविधियों में खास तौर से कमजोर वर्ग अथवा एससी/एसटी समुदाय की महिलाओं की भागीदारी रहती है इन संगठनों के सदस्य आंतरिक राजस्व एकत्र करके विभिन्न गतिविधियों का संचालन/प्रचालन कर रहे हैं, जिनमें से दस्ताने, मसाले, साबुन, बैग इत्यादि बनाना एवं महिला कॉलेजों को योगदान करना तथा निःशक्त लोगों का पुनर्वास व इसी तरह की अनेक अन्य गतिविधियाँ शामिल हैं।

महिलाओं को रोजगार सुलभ कराने की सेल उपलब्धियों के साथ-साथ महिला समाज द्वारा गरीब महिलाओं की मदद महत्वपूर्ण है। भारत में जेंडर समानता इन्डैक्स (जीईआई) महिलाओं द्वारा मानवीय विकास मानकों की प्राप्ति का मापक है और उसकी तुलना पुरुषों द्वारा प्राप्त मानकों से की जाती है यह पता चला है कि जीईआई में 1980 के दशक के 62 प्रतिशत से तनिक बढ़कर 1990 के दशक 67.6 प्रतिशत हो गया है। इससे यह निष्कर्ष निकलता है कि पुरुषों की तुलना में महिलाओं की यह प्राप्ति महज दो तिहाई है।

सेल ने दिसंबर 2010 तक सीएसआर पर ₹ 37 करोड़ व्यय किये।

18.4 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

आरआईएनएल-सीएसआर गतिविधियों में आस-पास के समुदायों का अनवरत विकास एवं समग्र उन्नति पर बल दिया गया है। कुछ प्रमुख बल वाले क्षेत्रों में परिधीय विकास, शिक्षा, चिकित्सा एवं स्वास्थ्य, लोगों की देखभाल खेल एवं सांस्कृतिक गतिविधियाँ और प्राकृतिक आपदा के दौरान प्रदत्त मदद शामिल हैं। वर्ष 2010-11 के लिए ₹ 15.40 करोड़ के बजट में से अप्रैल-दिसंबर 10 की अवधि तक सीएसआर गतिविधियों पर ₹ 8.49 करोड़ खर्च किये गये। कम्पनी ने निगमित सामाजिक दायित्व की दिशा में 2010-11 के दौरान अनेक पहल की हैं।

18.4.1 शिक्षा

बच्चों को शिक्षित करने एवं उनकी मौलिक शिक्षण जरूरतों को पूरा करने के लिए, वीएसपी ने अनेक पहल कीं जैसे जेडपी स्कूल, कोंडा कोपक्का और एमपीपी स्कूल गंगीरेडडी कालोनी में अतिरिक्त कलास रूमस, विशाखापत्तनम में आंध्र विश्वविद्यालय के तहत रखी संचुरी गुरुकुलम हेतु हास्टल ब्लॉक (3 जिलों में) का निर्माण, गवर्नमेंट आईटीआई परिसर विशाखापट्टनम में पुस्तकालय हॉल का निर्माण, इत्यादि स्कूल के निर्माण में मौद्रिक सहायता दी जा रही है। निःशक्त बच्चों के लिए अरुणोदय विशेष स्कूल निर्माण में मौद्रिक सहायता दी जा रही है।

18.4.2 चिकित्सा एवं स्वास्थ्य

वीएसपी ने इस क्षेत्र में अनेक गतिविधियां चलाई हैं। इस दिशा में की गई कुछ पहल में विभिन्न चिकित्सा शिविरों, नशा मुक्ति कार्यक्रमों, बच्चों का टीकाकरण, एड्स जागरूकता अभियान का संचालन शामिल है। आरआईएनएल ने आन्ध्र मेडीकल कॉलेज विशाखापट्टनम को पैथोलोजी उपकरण और डरमेटोलोजी उपकरण खरीदने के लिए मदद प्रदान की। वर्ष 2010-11 के दौरान "शंकर फाउंडेशन" (प्रतिष्ठित नेत्र चिकित्सा अस्पताल) के जरीए 1501 मरीजों की आंखों की जांच की गई और 292 मोतियाबिन्द के ऑपरेशन किए गए।

18.4.3 लोगों की देखभाल

कंपनी में लोगों की देखभाल सीएसआर गतिविधियों का अभिन्न अंग है। आरआईएनएल ने 4 पुनर्वास कॉलोनियों में पेयजल आपूर्ति की व्यवस्था के अंतर्गत प्रत्येक आरएच कॉलोनी को 60 दिनों की अवधि के लिए टैंकरों के जरिये जल आपूर्ति सुनिश्चित की जा रही है। इससे प्रतिदिन लाभान्वित होने वाले लोगों की संख्या 18000 (अनुमानित) है।

इस दिशा में की गई अन्य गतिविधियों में मच्छरों के काटने से होने वाली बीमारियों से बचाव के लिए विशाखापट्टनम जिले के आस-पास के गांवों में स्थित आश्रम स्कूलों में मच्छरदानियों का वितरण किया जा रहा है। कंप्यूटर, प्रिंटर, कंप्यूटर टेबल एवं चेयर, टेलिविजन एवं डीवीडी प्लेयर सेट्स मैसर्स फेमिली सर्विसेस को दान किये, जो गूंगे एवं बहरे बच्चों के लिए सराहनीय कार्य कर रहा है।



आस-पास के गांवों में जन शिक्षण संस्थान के जरिये महिलाओं एवं बेरोजगार युवाओं के लिए सशक्तिकरण कार्यक्रमों का आयोजन किया गया।

18.5 एनएमडीसी लिमिटेड

- बैलाडिला में ₹ 820 लाख की लागत से 5 गांवों का समेकित विकास शुरू किया गया है जो 8 गांवों के अलावा है, जहां कार्य पहले ही प्रगति पर है।
- वर्तमान वर्ष में नवंबर 2010 तक ₹ 344.18 लाख की लागत से 44462 बाह्य एवं 4942 भर्ती कर के मुफ्त चिकित्सा सुविधा स्थानीय आदिवासियों को दी गयी।
- वर्ष 2010-11 (नवम्बर 2010 तक) के दौरान दूरदराज के क्षेत्रों में 13423 ग्रामीणों को उनके घर-घर पर जाकर उपचार किया गया।
- नागरनार में बस्तर जिले के 194 आदिवासी बच्चों का एक रेजीडेंशियल पब्लिक स्कूल 17 अगस्त, 2010 से प्रारंभ हुआ जिसमें आरंभ



एनएमडीसी द्वारा संचालित नागरनार रेजीडेंशियल स्कूल में विद्यार्थियों का एक दृश्य

में कक्षा I, II एवं III के छात्र हैं। वर्तमान रूप से बस्तर के दूरदराज के गांवों के गरीब की रेखा के नीचे रहने वाले 65 बच्चों को हॉस्टल में जगह दी गयी है।

- नागरनार में शैक्षणिक सत्र 2010-10 से 2 ट्रेड्स के साथ एक आईटीआई शुरू हो गयी है।
- दांतेवाड़ा में शैक्षणिक सत्र 2010-11 से मेकेनिकल एवं इलेक्ट्रिकल स्ट्रीम्स के साथ एक पॉलिटेक्निक कॉलेज ने काम शुरू कर दिया है।
- एससी/एसटी बच्चों का हॉसला बनाये रखने लिए एक छात्रवृत्ति योजना है जिसे काफी अच्छी लोकप्रियता मिली है। वर्तमान वित्त वर्ष में बस्तर के 5 जिलों में 340 स्कूलों के 11478 बच्चों को ₹ 391.57 लाख वितरित किये गये।
- दोगिमलाई परियोजना एवं आसपास के क्षेत्र में 10150 स्कूली बच्चों को दिन का भोजन देने का कार्यक्रम सफलतापूर्वक चल रहा है।
- विभिन्न बुनियादी विकास कार्यों जैसे ₹ 3586.20 लाख की लागत से जगदलपुर में बाई पास रोड़ निर्माण, ₹ 525.96 लाख की लागत से एक ऊँचे ब्रिज का निर्माण, छत्तीसगढ़ सरकार द्वारा प्रस्तावित ₹ 200 लाख के वित्तीय योगदान से भिलाई एवं रायपुर में आदिवासी बच्चों (प्रयास) के लिए विशेष स्कूल की स्थापना शामिल है।
- वर्ष 2010-11 (नवंबर 2010 तक) के दौरान, शिक्षा, पेयजल, पर्यावरण इत्यादि विशेष बल वाले क्षेत्रों समेत विभिन्न बुनियादी एवं विकासपरक कार्यों के लिए छत्तीसगढ़ सरकार को ₹ 1442.31 लाख दिये गये।
- कुश्वेश्वर आस्थान, बिहार में बाढ़ राहत आश्रय का निर्माण प्रगति पर है
- उत्तर प्रदेश के सीतापुर जिले में आवासीय स्कूल की स्थापना प्रगति पर है
- छत्तीसगढ़ में तीरंदाजी एवं हैण्डबाल को बढ़ावा
- झारखंड में आयोजित होने वाली राष्ट्रीय कुश्ती चैम्पियशिप को वित्तीय मदद

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11



- हिमाचल प्रदेश इत्यादि में “अखिल भारतीय वॉलीबाल टूर्नामेंट” का प्रायोजन
- कन्नड़ राज्योत्सव को मदद
- बस्तर लोकोत्सव को मदद इत्यादि।

18.5.1 सीएसआर गतिविधियों पर हुआ वार्षिक खर्च

वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) के दौरान, एनएमडीसी ने तैयार सीएसआर नीति के अनुसार विभिन्न विकासपरक कार्यों के लिए पहले ही ₹ 86.37 करोड़ नियत कर लिये हैं। विवेच्य वर्ष के दौरान (दिसंबर 2010 तक) सीएसआर गतिविधियों पर वास्तविक खर्च ₹ 36.54 करोड़ हुआ। विगत तीन वर्षों में वर्षवार सीएसआर खर्च निम्नवत है:

वर्ष	(राशि ₹ लाख में)
2008-09	- 9883.93
2009-10	- 8306.94
2010-11 (अप्रैल-दिसंबर 2010)	- 3654.00
2010-11 (जनवरी-मार्च अनुमानित)	- 2200.00

18.6 मॉयल लिमिटेड

मॉयल ने सीएसआर के तहत अपने प्रयास जारी रखे और अनेक कल्याणकारी कार्यक्रम चलाये। कंपनी द्वारा अंजाम दी गई कुछ प्रमुख गतिविधियां निम्नलिखित हैं:

- 2 एम्बुलेंस दान दीं – 1 होम फॉर द ऐज्ड एवं हैण्डिकैप्ड, नागपुर और 1 सिस्टर्स ऑफ चैरिटी, नागपुर। दोनों ही एम्बुलेंस जरूरतमंद लोगों की सेवा में लगी हैं।
- 1 मिनी स्कूल बस नागपुर जिले के डैफ एंड डम्ब रेजीडेंशियल स्कूल, साओनर को दान दी गई। जो इस स्कूल में ग्रामीण क्षेत्रों से आने वाले बच्चों के काम आ रही है। इस बस का इस्तेमाल नागपुर एवं अन्य क्षेत्रों में होने वाली विभिन्न प्रतियोगिताओं/खेल टूर्नामेंटों में हिस्सा लेने के लिए बच्चों के आवागमन हेतु इस्तेमाल की जाएगी।
- 1000 मुफ्त मोतियाबिंद ऑपरेशन एवं 2000 बच्चों की मुफ्त आँखों की जाँच प्रायोजित की गई और जिनको जरूरी हुआ चश्मे भी दिये गये।
- नागपुर जिले के ग्रामीण क्षेत्रों में अस्पतालों को चिकित्सा उपकरण देने का निश्चय किया गया।
- इसके अलावा, कम्पनी ने स्वयं गोद लिये गये गाँवों और कम्पनी की खदानों के आस-पास अन्य गाँवों में सीएसआर के तहत अनेक योजनाएँ चलाई जैसे सड़कों, शवदाह गृहों का निर्माण, स्कूलों की मरम्मत, अतिरिक्त क्लासरूम्स, जलनिकासी एवं पेयजल सुविधाओं का निर्माण, आदि
- अप्रैल-दिसंबर 2010 के दौरान ₹ 2.55 करोड़ सीएसआर पर खर्च किये गये।

18.7 एमएसटीसी लिमिटेड

कम्पनी ने देश के विभिन्न हिस्सों में महिलाओं एवं बच्चों के उत्थान, आदिवासी बच्चों की शिक्षा एवं आश्रय के लिए अनेक विकासपरक योजनाएँ चिन्हित कीं

बेसहारा महिलाओं को व्यावसायिक प्रशिक्षण हेतु बुनियादी विकास, गरीब बच्चों के लिए बुनियादी चिकित्सा सुविधायें, गरीब एवं आदिवासी बच्चों को बुनियादी सुविधायें प्रदान करने के लिए वित्तीय सहायता प्रदान की गई।

इस मद के लिए ₹ 1.00 करोड़ के वार्षिक खर्च में से 31.12.10 तक ₹ 43.24 लाख खर्च करने का वायदा कर लिया गया है।

18.8 फेरो स्क्रेप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

18.8.1 सीएसआर गतिविधियों एवं सीएसआर नीति की पृष्ठभूमि

एफएसएनएल के निदेशक मण्डल ने एससी, एसटी एवं अन्य पिछड़े वर्ग के समुदाय के बच्चों के कल्याण के लिए सितम्बर 1997 में सीएसआर के तहत एक योजना को मंजूरी दी है।



उरोक्त योजना के तहत एफएसएनएल की इकाईयों की आस-पास के गांवों में स्थित राजकीय उच्चतर माध्यमिक विद्यालय में कक्षा 9, 10 एवं 12वीं की कक्षा में पढ़ रहे एससी/एसटी/ओबीसी समुदाय के मेधावी बच्चों को मुफ्त पुस्तकें/नोटबुक वितरित की गईं। इन मेधावी बच्चों की सूची संबंधित विद्यालयों के प्रधानाचार्यों से प्राप्त की जाती है।

इस दौरान गतिविधियों का दायरा इस उद्देश्य के लिए आवंटित बजट को बढ़ाकर विस्तृत किया गया। और एफएसएनएल के सभी इकाईयों के आस-पास के गांवों में स्थित चिन्हित राजकीय उच्चतर माध्यमिक विद्यालयों में कक्षा 6 से कक्षा 12 तक अध्ययनरत ऐसे समुदाय के बच्चों को शामिल किया गया और इन समुदायों के बच्चों को हर वर्ष शैक्षणिक सत्र की शुरुआत पर स्कूल यूनिफार्म वितरित की जा रही हैं।



एफ एस एन एल डोल्वी में स्कूल वर्दी का वितरण

18.8.2 सीएसआर गतिविधियों के संचालन के लिए संगठनात्मक तंत्र एवं ढांचा

एफएसएनएल ने राउरकेला, बर्नपुर, भिलाई, बोकारो, विशाखापतनम, दुर्गापुर, डोल्वी (महाराष्ट्र) और डुबुरी (उड़ीसा) में राजकीय उच्चतर माध्यमिक विद्यालयों की पहचान की है।

हर वर्ष इन उच्चतर माध्यमिक विद्यालयों के प्रधानाध्यापकों से इनमें पढ़ने वाले एससी/एसटी अथवा ओबीसी समुदायों के छात्रों अथवा विकलांग लेकिन उत्कृष्ट बच्चों की सूची मांगी जाती है और विद्यालय प्रबंधन द्वारा दी गई सूची में शामिल छात्रों को स्कूली यूनिफार्म मुहैया कराई जाती है।

18.9 एचएससीएल

सीएसआर गतिविधियों के अधीन कम्पनी की 2010-11 के लिए निम्न लक्ष्य/उपलब्धियां हैं:

वर्ष	वार्षिक लक्ष्य (₹ लाख में)	दिसंबर 10 तक सकल प्राप्ति (₹ लाख में)	विगत वर्ष के शुद्ध लाभ का सकल प्रतिशत खर्च
2010-11	25.00	1.87	बजट खर्च 2010-11 हेतु निदेशक मंडल की मंजूरी के अनुसार है

सहमति पत्र के अनुसार 2010-11 के लिए चार कार्यक्रमों को लक्ष्य बनाया गया है, जिनमें से दिसंबर 2010 तक दो पूर्ण कर लिये गये हैं।

18.10 मेकॉन लिमिटेड

इस्पात मंत्रालय के अधीन एक सार्वजनिक क्षेत्र का उपक्रम, मेकॉन लिमिटेड पिछले चार दशकों से अधिक समय से देश के लौह एवं इस्पात उद्योग से गहन रूप से जुड़ा हुआ है और इस कम्पनी ने उसकी समृद्धि एवं विकास में उल्लेखनीय भूमिका अदा की है।

निगमित सामाजिक उत्तरदायित्व (सीएसआर) के प्रति मेकॉन की चिंता उसके 60 के दशक से ही ग्रामीण एवं सामुदायिक



एचएससीएल की सीएसआर परियोजना के अधीन अमरागोरी स्वास्थ्य सुरक्षा केन्द्र



विकास गतिविधियों में तल्लीनता को देखकर स्पष्ट झलकती है। मेकॉन लिमिटेड सीएसआर योजना के तहत निम्न कार्यक्रम चलाये जा रहे हैं:

समुदाय शिक्षा योजना

- इस योजना के तहत, वर्तमान में 12 प्राथमिक शिक्षा केन्द्रों का सफलतापूर्वक संचालन किया जा रहा है। वर्तमान में इन सभी केन्द्रों में करीब 360 बच्चे शिक्षा ग्रहण कर रहे हैं। प्रत्येक केन्द्र में एक-एक पूर्णकालिक अध्यापक हैं और उन्हें मासिक मानदेय राशि दी जाती है।
- जरूरत के मुताबिक, इन शिक्षा केन्द्रों में नियमित रूप से शिक्षण सामग्री जैसे स्लेट, पेन्सिल, ब्लैक-बोर्ड, चार्ट, पुस्तकें और कॉपियां इत्यादि प्रदान की जा रही हैं।

महिला सशक्तिकरण

संसाधन सृजन योजना

इस योजना के तहत, वर्तमान में 7 संसाधन सृजन केन्द्र (सिलाई केन्द्र) सफलतापूर्वक चल रहे हैं। वर्तमान में इन सभी केन्द्रों में करीब 130 विद्यार्थी हैं। प्रत्येक केन्द्र में एक-एक समर्पित अध्यापिका हैं और उन्हें मासिक मानदेय राशि दी जाती है।

निःशक्त लोगों का कल्याण

रांची के पास स्थित शोशायर होम (निःशक्त लोगों का आश्रय) को निम्न क्षेत्रों में सहायता की जा रही है:

- महिलाओं के लिए सिलाई प्रशिक्षण केंद्र।
- दृष्टिहीन बच्चों के स्कूल के लिए ब्वाईज हॉस्टल का निर्माण।
- बहरे एवं गूंगे बच्चों की स्कूल बिल्डिंग की मरम्मत।

व्यावसायिक प्रशिक्षण

निम्न पाठ्यक्रमों में प्रशिक्षण दिया जा रहा है:

- रेडियो एवं टीवी टेक्नीशियन (1 वर्षीय पाठ्यक्रम)।
- बिजली टेक्नीशियन (1 वर्षीय पाठ्यक्रम)।
- वेल्डिंग टेक्नोलॉजी (1 वर्षीय पाठ्यक्रम)।
- कम्प्यूटर अनुप्रयोग (1 वर्षीय पाठ्यक्रम)।

वनीकरण कार्यक्रम एवं अन्य कल्याणकारी गतिविधियां

- ग्रामीणों को 975 पौधे जैसे आम, अमरुद, लीची, सपातो, आंवला इत्यादि वितरित किये गये।
- रेन वाटर हारवेस्टिंग प्रणाली के निर्माण के लिए अरविन्द आश्रम, डोरान्डा को मदद।
- जवाहरलाल नेहरू कला केन्द्र, श्यामली, डोरान्डा, रांची को बुनियादी सुविधाओं के विकास के लिए मदद।

18.11 केआईओसीएल लिमिटेड

सामाजिक रूप से एक सजग निगमित सदस्य के रूप में, केआईओसीएल ने अपनी स्थापना से ही अपने परियोजना स्थलों एवं उनके आस-पास के क्षेत्र में समुदायिक विकास की दिशा में महत्वपूर्ण योगदान किया है सामाजिक विकास के बारे में केआईओसीएल का नजरिया है- विकास सुनिश्चित करना और समाज के सबसे कमजोर वर्ग पर खास तौर से ध्यान देना। इस कम्पनी ने प्रमुख रूप से अपने परियोजना क्षेत्र के आसपास के क्षेत्र के गांवों पर बल दिया है। सामाजिक विकास के क्षेत्र में चल रही गतिविधियों से सड़कों, घरों, स्कूलों, अस्पतालों का निर्माण और इनसे जुड़ी सुविधाओं को बल मिला है और सामाजिक रूप से इस क्षेत्र में रहने वाले हजारों लोग लाभान्वित हुए हैं। एक जिम्मेदार निगमित प्रतिष्ठान के रूप में, इस कम्पनी ने शिक्षा एवं प्रशिक्षण एवं बुनियादी एवं स्वास्थ्य सुविधाएं मुहैया कराने से संबंधित गतिविधियों में पहल की।



उपरोक्त को ध्यान में रखते हुए, केआईओसीएल ने वर्ष के दौरान अपने निदेशक मण्डल की मंजूरी लेकर अपनी सीएसआर नीति फिर से बनाई। सीएसआर के तहत चलाई जा रही कुछ प्रमुख गतिविधियां निम्नलिखित हैं:

- उडुपी जिले में जूनियर कॉलेज, केनरा एजूकेशन एण्ड कलचरल सोसायटी, चरकडी के लिए लैब सुविधा का निर्माण।
- मंगलौर के गवर्नमेंट फस्ट ग्रेड कॉलेज, कवूर के लिए साइंस ब्लॉक का निर्माण।
- बालेहूनूर स्कूल, चिकमंगलूर को एम्बुलेंस दान दी गई।
- ग्रामीणों को आन्ध्र प्रदेश में सांस्कृतिक पर्यटन एवं लोक कला को प्रोत्साहन देने वाली पुस्तकों का वितरण।
- गरीब लोगों का चिकित्सा उपचार करने के लिए वित्तीय मदद।
- मंगलौर और कुद्रेमुख के पास के गांवों में नियमित रूप से स्वास्थ्य जागरूकता शिविरों/प्राथमिक उपचार/रक्त दान शिविरों का आयोजन।
- गरीब बच्चों एवं एससी/एसटी उम्मीदवारों को पुस्तकों, कॉपियों, स्कूल फीस की अदायगी, छात्रवृत्ति का वितरण।
- अन्तरराष्ट्रीय खेल आयोजनों में भाग लेने के लिए निःशक्त लोगों को धन देकर प्रायोजन करना।
- पिलीकुला जीव उद्यान, मंगलौर के वन्य प्राणियों को गोद लेने के लिए प्रायोजन।
- विश्व पर्यावरण दिवस के अवसर पर कार्यक्रम हेतु योगदान।

वर्तमान वित्त वर्ष 2010-11 में, कंपनी ने सीएसआर के लिए ₹ 100 लाख की राशि निश्चित की है। वर्ष के दौरान, कंपनी ने सीएसआर गतिविधियों पर दिसंबर 2010 तक करीब ₹ 23.28 लाख खर्च कर लिए हैं।

18.12 बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज (बीजीसी)

वर्ष 2010-11 के लिए ओएमडीसी ने सीएसआर गतिविधियों के तहत प्रस्तावित बजट ₹ 1.50 करोड़ है जिसमें से 31 दिसंबर 2010 तक ₹ 0.83 करोड़ पहले ही खर्च कर लिये गये हैं। ओएमडीसी द्वारा चलाई जा रही सीएसआर गतिविधियों में ओएमडीसी लीजहोल्ड क्षेत्र के कोर एवं बफर जौन में कम से कम 21 राजस्व गांवों को शामिल किया गया है। कंपनी ने सीएसआर योजना के तहत लगभग 20000 जनसंख्या शामिल की है। इन गांवों में एससी/एसटी जनसंख्या लगभग 65 प्रतिशत है।

कंपनी की सीएसआर योजना के अन्तर्गत चलाई जा रही गतिविधियों में शैक्षणिक मदद, स्वास्थ्य एवं साफ-सफाई, पेयजल सुविधा, खेल, सामाजिक कल्याण एवं सांस्कृतिक कार्यक्रम तथा पर्यावरण संरक्षण व सुधार कार्यक्रम इत्यादि शामिल हैं। वित्त वर्ष 2010-11 (दिसंबर 2010 तक) के दौरान कंपनी द्वारा सीएसआर पर किये गये खर्च का ब्यौरा नीचे दिया जा रहा है:

क्षेत्र की गतिविधियाँ	खर्च की गयी राशि (₹)
1. शैक्षणिक मदद	34,00,000 / -
2. स्वास्थ्य एवं स्वच्छता	2,68,000 / -
3. पेयजल आपूर्ति	28,00,000 / -
4. खेल सुविधाएं	1,50,000 / -
5. सामाजिक कल्याण एवं सांस्कृतिक गतिविधियाँ	2,50,000 / -
6. पर्यावरण संरक्षण एवं सुधार कार्यक्रम	13,42,000 / -
7. अन्य	1,50,000 / -
कुल	83,60,000 / -

कंपनी ने शेष लगभग ₹ 67 लाख को वित्त वर्ष 2010-11 की शेष अवधि में प्रमुख मदों जैसे कंक्रीट सड़क निर्माण, आदिवासी गाँवों में 50 सौर ऊर्जा स्ट्रीट लाइट का प्रावधान, ट्रांसफार्मरों और मौजूदा बिजली की लाइनों के विस्तार का प्रावधान, एसएसजी ग्रुप को मदद, तकनीकी प्रशिक्षुओं/5 एसटी/एससी एवं ओबीसी बालक/बालिकाओं को वित्तीय सहायता, ठकुरानी एवं रौएडा के खेल मैदानों की चारदीवारी, कैम्प हटिंग के पास सोना नदी पर पुल का निर्माण, पेयजल, स्वास्थ्य एवं स्वच्छता, निर्माण, शैक्षणिक मदद, खेल,



वार्षिक रिपोर्ट 2010-11

सामाजिक आर्थिक कार्यक्रम इत्यादि पर खर्च किया जायेगा। ओएमडीसी ने अपनी वितरण योग्य आय का 5 प्रतिशत सीएसआर गतिविधियों पर खर्च करने का प्रावधान किया है।

18.13 संयुक्त संयंत्र समिति (जेपीसी)

संयुक्त संयंत्र समिति ने अपना 46वां स्थापना दिवस 1 मार्च 2010 को मनाया। इस अवसर पर, जेपीसी द्वारा 50 शारीरिक रूप से विकलांग लोगों को ट्राईसिकल्स वितरित किये गये। लाभ उठाने वाले लोगों की पहचान भारत सेवा आश्रम संघ द्वारा की गई थी। इस अवसर पर मनोविकास केन्द्र (विकलांग लोगों हेतु पुनर्वास एवं अनुसंधान संस्थान) के “निःशक्त” बच्चों ने अपनी प्रस्तुति की।



अध्याय—XIX

इस्पात मंत्रालय के अधीन तकनीकी संस्थान

19.1 प्रस्तावना

इस्पात मंत्रालय पाठ्यक्रमों और कार्यक्रमों के जरिए कामगारों की तकनीकी कुशलता को लगातार निखारने की कोशिश करता रहा है। इन उद्देश्यों को पूरा करने के लिए स्थापित किए गए निम्नलिखित संस्थानों के सराहनीय कार्य एवं योगदान का उल्लेख करना आवश्यक है।

19.2 बीजू पटनायक नेशनल स्टील इंस्टीट्यूट (बीपीएनएसआई)

इस्पात मंत्रालय द्वारा गठित एक टास्क फोर्स की ओर से विकसित एक अवधारणा योजना के आधार पर पुरी में एक बीजू पटनायक नेशनल स्टील इंस्टीट्यूट (बीपीएनएसआई) की स्थापना करने का निर्णय लिया गया। इसे एक प्रशिक्षण-सेवा-शोध एवं विकास केंद्र के तौर पर स्थापित किया गया। पुरी में बीजू पटनायक नेशनल स्टील इंस्टीट्यूट (बीपीएनएसआई) की स्थापना की नींव 1 जनवरी, 2001 को डाली गई। यह संस्थान सोसायटीज रजिस्ट्रेशन एक्ट, 1980 के तहत पंजीकृत है और इसने 1 जनवरी, 2002 से काम करना शुरू किया। जेपीसी के चेयरमैन ही बीपीएनएसआई के चेयरमैन भी हैं। इसकी स्थापना वैश्विक एवं भारतीय इस्पात उद्योगों में हो रहे तेज बदलाव के अनुरूप घरेलू द्वितीयक इस्पात उद्योग को ढलने में मदद देने के उद्देश्य से की गई। कैबिनेट ने 20 फरवरी, 2004 को जेपीसी की वित्तीय मदद से पुरी में एक पूर्णकालिक संस्थान के तौर पर बीपीएनएसआई की स्थापना किए जाने की मंजूरी दी। फिलहाल, यह संस्थान पुरी में दो पृथक इमारतों से चलाया जाता है और यह पुस्तकालय, प्रयोगशाला और गोष्ठी कक्ष जैसी सुविधाओं से लैस है। प्रशिक्षुओं को प्रशिक्षण देने के लिए वेल्लिंग टेक्नोलॉजी की एक वर्कशॉप पुरी में स्थापित की गई है।

बीपीएनएसआई द्वारा की गई कुछ प्रमुख पहल निम्न हैं:

- अक्टूबर, 2006 से संस्थान 'लौह एवं इस्पात निर्माण और संयंत्र प्रबंधन' में एडवांस्ड सर्टिफिकेट कोर्स आयोजित कर रहा है, जिसके अंतर्गत छात्रों को उद्योग में प्रबंधकीय जिम्मेदारियों के लिए तैयार किया जाता है। नए बैच के छात्रों का दाखिला चल रहा है।
- वर्किंग एग्जीक्यूटिव के लाभ के लिए यही पाठ्यक्रम ट्रेनिंग एंड फर्दर एजुकेशन (टीएएफई) के तहत जनवरी, 2007 के बाद से आयोजित किए जा रहे हैं। वर्तमान रूप से तीसरे बैच के छात्र प्रशिक्षण प्राप्त कर रहे हैं।
- उड़ीसा सरकार का राजस्व विभाग इस इंस्टीट्यूट के स्थायी परिसर की स्थापना के लिए जमीन के आवेदन पर कार्रवाई कर रहा है और शीघ्र ही कार्रवाई होने की आशा है।
- इस संस्थान के भुवनेश्वर कार्यालय में, संयुक्त संयंत्र समिति (जेपीसी) की ओर से उड़ीसा में इस्पात उद्योगों से उत्पादन आंकड़े एकत्र किए जा रहे हैं।

19.3 नेशनल इंस्टीट्यूट ऑफ सेकेंडरी स्टील टेक्नोलॉजी (एनआईएसएसटी)

द्वितीयक इस्पात क्षेत्र, जिसमें इलेक्ट्रिकल आर्क फर्नेस (ईएएफ) से लैस स्टील मेल्टिंग यूनिट या इंडक्शन फर्नेसेस (आईएफ) आते हैं, में मानव संसाधन विकास और तकनीकी सुधार की जरूरत लंबे समय से महसूस की जाती रही है। 1984 में भारत सरकार के इस्पात मंत्रालय की स्टील रोलिंग इंडस्ट्रीज से संबद्ध सलाहकार समिति ने भी ऐसी ही राय प्रकट की थी। इन जरूरतों को ध्यान में रखते हुए और उद्योग की मांग को देखते हुए 18 अगस्त, 1987 को तत्कालीन लौह एवं इस्पात विकास आयुक्त एवं मंत्रालय के वर्तमान संयुक्त सचिव की अध्यक्षता में पंजीकृत सोसायटी के तौर पर नेशनल इंस्टीट्यूट ऑफ सेकेंडरी स्टील टेक्नोलॉजी की स्थापना निम्न लक्ष्यों और उद्देश्यों के साथ की गई।

19.3.1 नेशनल इंस्टीट्यूट ऑफ सेकेंडरी स्टील टेक्नोलॉजी के लक्ष्य और उद्देश्य :

- अल्पकालीन एवं दीर्घकालीन पाठ्यक्रमों के जरिए द्वितीयक क्षेत्र को प्रशिक्षित तकनीकी पेशेवर मुहैया कराना और उनके ज्ञान आधार को निखारना।
- सेमिनार, वर्कशॉप और विचार गोष्ठियों के आयोजन के जरिए अत्याधुनिक तकनीकी के बारे में जागरूकता पैदा करना।
- विभिन्न औद्योगिक सेवाएं और परीक्षण सुविधाएं मुहैया कराना।



- तकनीकी समस्याओं के समाधान, ऊर्जा दक्षता में सुधार और प्रदूषण स्तरों में कमी के लिए उद्योगों को परामर्श सेवाएं मुहैया कराना।
- सीमांत क्षेत्रों में अद्यतन तकनीकी उपलब्ध कराने के लिए शोध, विकास और डिजाइन कार्य आयोजित करना।
- उद्योग के लिए प्रलेखन एवं सूचना पुनःप्राप्ति सेवाओं का आयोजन।
- उद्योग एवं शैक्षणिक क्षेत्रों और अनुसंधान संस्थानों के बीच वैचारिक संपर्क के लिए एक मंच मुहैया कराना।

संस्थान के दायरे में गौण इस्पात क्षेत्र के निम्न क्षेत्र आते हैं:

- इलेक्ट्रिक आर्क एवं इंडक्शन फर्नेस
- लैडल रिफाइनिंग
- रोलिंग मिल्स (हॉट एंड कोल्ड)
- डायरेक्ट रिड्यूस्ड आयरन यूनिट

19.3.2 प्रमुख उपलब्धियां :

वर्ष के दौरान, संस्थान ने कतिपय कीर्तिमान बनाए और कई पहल कीं, जिनका विवरण नीचे दिया जा रहा है :

- एनएमएल, जमशेदपुर के साथ संयुक्त रूप से अप्रैल 2010 से इन्डक्शन फर्नेस स्टील मेल्टिंग के जरिये फॉस्फोरस कम करने की एक अनुसंधान एवं विकास योजना शुरू की गयी। इसके लिए दो प्रायोगिक परिक्षण कर लिए गये हैं।
- एनआईएसएसटी द्वारा संचालित स्टील मेकिंग एंड रोलिंग टेक्नोलॉजी में रोजगारोन्मुखी सर्टिफिकेट कोर्स (जेओसीसी) का आयोजन। यह गौण इस्पात क्षेत्र को 600 से अधिक कुशल/अर्ध-कुशल और सुपरवाइजर स्तर के तकनीकी पेशेवर उपलब्ध करा चुका है और इस तरह इसने रोजगार का नया स्रोत पैदा किया है।
- एनआईएसएसटी इस्पात क्षेत्र के छोटे-मझौले उद्यमों के लिए मंडी गोबिंदगढ़, रायपुर और कोलकाता में यूएनडीपी/जीईएफ परियोजना (इस्पात) के तीन रेजीडेंट मिशनों के जरिये ऊर्जा दक्ष टेक्नोलॉजियों को कार्यान्वित करने का सूत्रधार रहा है। यह हमारे बीईई से मान्यताप्राप्त योग्य ऊर्जा ऑडिटर्स से बिल्डिंगों, उद्योगों, आदि की ऊर्जा ऑडिट भी कराता है।
- आईआईटी, रोपड़ के सहयोग से, एनआईएसएसटी के मंडी गोबिंदगढ़ स्थित कैंपस में सेंटर फॉर एक्सेलेंस की स्थापना के लिए इस्पात मंत्रालय के पास एक प्रस्ताव भेजा गया है।
- एनएबीएल प्रमाण-पत्र हेतु प्रयोगशालाओं का नवीकरण एवं मंडी गोबिंदगढ़ स्थित एनआईएसएसटी की प्रदूषण नियंत्रण प्रयोगशाला को श्रेणी 'बी' करने का कार्य प्रगति पर है।
- यह संस्थान इस्पात उद्योग के लिए सेमिनार, इनहाऊस प्रशिक्षण, सुरक्षा जागरूकता कार्यक्रमों एवं कार्यशालाओं का आयोजन कर रहा है। इसने देश भर में अनेक इनहाऊस प्रशिक्षण कार्यक्रमों एवं चेन्नई व मंडी गोबिंदगढ़ में दो सेमिनारों का आयोजन किया है।
- इस्पात क्षेत्र के छोटे-मझौले उद्यमों के लिए डीजीईटी मानकों के अनुसार विभिन्न व्यावसायिक कौशल विकास मॉड्यूलर पाठ्यक्रम शुरूआत डीजीईटी, चंडीगढ़ को आवेदन प्रस्तुत कर दिया गया है।
- एनआईएसएसटी निरंतर द्वितीयक इस्पात क्षेत्र को गुणवत्ता, लब्धि में सुधार करने, मूल्य से वर्धन और लागत में कमी करने की चुनौती का मुकाबला करने के लिए तकनीकी मदद प्रदान कर रहा है।
- "निस्ट बुलेटिन" का तिमाही प्रकाशन निःशुल्क रूप से करता है। इस्पात क्षेत्र के छोटे-मझौले उद्यमों के लाभ के लिए अभी तक इसके दो अंक निकल चुके हैं।

19.3.3 भावी योजनाएं (मार्च 2011 तक)

- इस्पात के हॉट रोलिंग के दौरान सेकण्ड फेज़ इंफ्रैगनेशन द्वारा सुपर सर्फेस के विकास, कम्प्यूटर सिमुलेशन एवं रिहीटिंग फर्नेस के ई-डेमोंस्ट्रेशन पर अनुसंधान एवं विकास परियोजनायें लेना।
- देश के सभी हिस्सों में इंडस्ट्रियल मैटलर्जी में 3 वर्षीय डिप्लोमा एवं 4 वर्षीय डिग्री पाठ्यक्रम शुरू करना। पहले चरण में पश्चिमी भारत में मुंबई विश्वविद्यालय एवं दक्षिण में वेल्टेक टैक्नीकल युनिवर्सिटी को शामिल किया जाएगा।



- बिहार एवं नेल्लौर (आंध्र प्रदेश में) निस्ट के क्षेत्रीय केन्द्रों की स्थापना का प्रस्ताव।
- पश्चिम बंगाल, उड़ीसा, बिहार एवं झारखंड राज्य सरकारों के साथ मिलकर इस्पात उद्योग के लिए कौशल विकास कार्यक्रमों की शुरुआत।

19.4 इंस्टीट्यूट फॉर स्टील डेवलपमेंट एंड ग्रोथ (इंस्टैग)

इंस्टैग की स्थापना की पहल इस्पात उत्पादकों की ओर से हुई और संस्थान को 26 अगस्त, 1996 को एक सोसायटी के तौर पर पंजीकृत किया गया। इस संस्थान का लक्ष्य इस उद्योग के सभी भागीदारों के साथ मिलकर काम करना है ताकि इस्पात के कारगर इस्तेमाल के तरीकों और उपायों पर पूरी तरह अमल हो और ग्राहकों को उपयुक्त गुणवत्ता वाला उत्पाद मिले। संस्थान मुख्यतः इस्पात के इस्तेमाल के क्षेत्र में तकनीकी के विकास के लिए काम करता है और इस उद्योग के लिए विपणन की जिम्मेवारी भी संभालता है।

इस्पात डिजाइन पर शिक्षा/पेशेवरों का प्रशिक्षण एवं अध्यापन संकाय: संरचनात्मक इस्पात डिजाइन विधियों और तकनीकियों पर देश के संकायों एवं पेशेवरों के ज्ञान एवं कुशलता में निखार के लिए इंस्टैग इंजीनियरी कॉलेजों के प्राध्यापकों के लिए 6 दिवसीय अल्पावधि प्रशिक्षण कार्यक्रम आयोजित कर रहा है। व्यवसायविदों के लिए रिफ्रेशर पाठ्यक्रम एवं सेमिनारों का नियमित रूप से आयोजन किया जा रहा है। विभिन्न कोडों को समझने से संबंधित पाठ्यक्रमों का भी संस्थान द्वारा नियमित रूप से आयोजन किया जा रहा है। वास्तुकारों, डिजाइन इंजीनियरों और योजनाकारों को आधुनिक ढांचों और निर्माण में इस्पात के अभिनव इस्तेमाल के बारे में अवगत कराया जाता रहा है। इंस्टैग संरचनात्मक इंजीनियरिंग क्षेत्र में विभिन्न डिजाइनों के प्रकाशन और वर्तमान डिजाइनों को अद्यतन बनाने में लगी है। इंस्टैग ने बड़े वाणिज्यिक/कार्यालय परिसरों, बहुमंजिली कार पार्किंग, ब्रिज इत्यादि में गहन इस्पात स्ट्रक्चर की उपयोगिता एवं किफायत को समझाने के लिए सरकारी एजेंसियों से विभिन्न परामर्शदात्री कार्य लिये हैं।

इंस्टैग द्वारा संचालित विभिन्न अध्ययनों को कार्यान्वित करने के लिए, संस्थान ने जीवन्त परियोजनाओं में परामर्शदात्री कार्य लिए हैं। इंस्टैग ने राष्ट्रीय ग्रामीण सड़क विकास एजेंसी (भारत सरकार की पीएमजीएसवाई योजनाओं को कार्यान्वित करने हेतु ग्रामीण विकास मंत्रालय द्वारा स्थापित केन्द्रीय निकाय) के लिए पहाड़ी क्षेत्रों में आसानी निर्माण/प्रतिस्थापना हेतु अनेक स्टील-कंक्रीट कम्पोजिट अल्पावधि ब्रिजों का विकास किया है। हैण्डलूम हाउस, नई दिल्ली ने स्टील-कम्पोजिट स्ट्रक्चर एक अन्य उदाहरण है। सरदार बल्लभभाई नेशनल इंस्टीट्यूट ऑफ टेक्नोलॉजी, सूरत के लिए मौजूदा अनुप्रयुक्त विज्ञान एवं मानविकी विभाग (एएसएचडी) विल्डिंग का क्षैतिज विस्तार एक ऐसा उदाहरण है, जहाँ निर्माण सामग्री के रूप में इस्पात ही एकमात्र विकल्प है। इंस्टैग ने स्टील इन्टेंसिव सुधरी हुई बैलगाड़ी विकसित की है, जो कि ग्रामीण क्षेत्रों में प्रयोग हो रही है।

इंस्टैग ने एक उत्तम नेटवर्क तैयार किया है जो कि तकनीकी सूचना उपलब्ध कराने के लिए है और यह प्रत्यक्ष रूप से तैयार किया है जो सदस्य संगठनों और विभिन्न अन्य संगठनों के साथ प्रत्यक्ष रूप से जुड़े हुए अपने कार्यपालकों को यह बताने के लिए प्रशिक्षित करता है कि इस्पात एक पसंदीदा सामग्री, इस्पात स्ट्रक्चर डिजाइन और विभिन्न उपभोक्ता क्षेत्रों में इस्पात का अभिनव उपयोग किया जा सकता है।



अध्याय—XX

सूचना का अधिकार अधिनियम, 2005 का कार्यान्वयन

20.1 प्रस्तावना

देश के प्रशासन में खुलेपन, पारदर्शिता और जवाबदेही को बढ़ावा देने और बेहतर प्रशासनिक कामकाज सुनिश्चित करने के लिए, भारत सरकार ने सूचना का अधिकार अधिनियम, 2005 को 15 जून, 2005 को लागू किया। इस अधिनियम का उद्देश्य है प्रशासन में खुलेपन, पारदर्शिता और जवाबदेही को बढ़ावा देना और देश में बेहतर प्रशासनिक कामकाज सुनिश्चित करना। इस अधिनियम का उद्देश्य नागरिकों के सूचना के अधिकार (आरटीआई) की रक्षा करना भी है। यह हर नागरिक को सरकारी प्राधिकारियों से सूचना प्राप्त करने का हक देता है। साथ ही ऐसी सूचना प्रदान करना सभी सरकारी अधिकारियों का दायित्व हो गया है।

20.2 इस्पात मंत्रालय में आरटीआई अधिनियम का कार्यान्वयन

आरटीआई अधिनियम के क्रियान्वयन और इसकी निगरानी के लिए निदेशक स्तर के एक अधिकारी को नोडल अधिकारी के तौर पर मनोनीत किया गया है। उप सचिव/निदेशक, या समकक्ष स्तर, और संबंधित संयुक्त सचिव स्तर के अधिकारी को क्रमशः जन सूचना अधिकारी (पीआईओ) और अपीलीय प्राधिकारी के तौर पर नियुक्त किया गया है। इसके अतिरिक्त दो सहायक जन सूचना अधिकारियों (एपीआईओ) की नियुक्ति की गयी है। केन्द्रीय सतर्कता आयोग के निर्देश पर, एक संयुक्त सचिव स्तरीय अधिकारी को भी इस्पात मंत्रालय के लिए बतौर 'पारदर्शिता अधिकारी' नामित किया गया है। मंत्रालय अपने पीएसयू और अपने प्रत्यक्ष प्रशासनिक नियंत्रण वाली कंपनियों में आरटीआई एक्ट के उपयुक्त कार्यान्वयन और उस दिशा में होने वाली प्रगति पर भी नजर रखता है। 17 आइटम के मैनुअल, अपीलीय प्राधिकरण/जन सूचना अधिकारी, सहायक सूचना अधिकारियों का विवरण मंत्रालय की वेबसाइट www.steel.gov.in पर उपलब्ध कराया गया है। मंत्रालय के प्रशासनिक नियंत्रण में आने वाले सभी सार्वजनिक प्राधिकरणों की अपनी-अपनी वेबसाइटों पर 17 आइटम के मैनुअल की जानकारी उपलब्ध कराई गई है और उन्होंने अपनी ओर से जन सूचना अधिकारियों और सहायक जन सूचना अधिकारियों और अपीलीय प्राधिकारी की नियुक्ति भी की है। वर्ष 2010-11 (31 दिसंबर, 2010 तक) के अकेले दौरान इस्पात मंत्रालय को कुल 145 आरटीआई आवेदन प्राप्त हुए, जिन्हें नियत अवधि में निपटा दिया गया।

20.3 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

17 आइटम के मैनुअल, अपीलीय प्राधिकारी/जन सूचना अधिकारी, सहायक जन सूचना अधिकारियों एवं सेल कारखानों/इकाइयों के नाम उनकी श्रेणियों के साथ अद्यतन किया गया है और सेल की वेबसाइट: www.sail.co.in पर उपलब्ध कराया गया है। सेल के प्रशासनिक नियंत्रण के अधीन सभी सेल कारखानों/इकाइयों ने भी 17 आइटम के मैनुअल सेल वेबसाइट पर उपलब्ध कराए हैं और अपने संबंधित जन सूचना अधिकारी/सहायक जन सूचना अधिकारी एवं अपीलीय प्राधिकारी नामांकित किए हैं।

कार्मिक निदेशालय के सभी अनुभागों की रिकार्ड रखने की नीति संकलित की गई है और कार्यपालक निदेशक (कार्मिक एवं प्रशासन) द्वारा रिकार्ड रखने की समय सारणी मंजूर की गई है और उसे सेल वेबसाइट www.sail.co.in पर डाला गया है। सीआईजी, आरडीसीआईएस और वीआईएसएल हेतु रिकार्ड रखने की समय सारणी उनके सक्षम प्राधिकारियों द्वारा मंजूर कर लिया गया है और सेल वेबसाइट पर डाल दिया गया है। शेष कारखानों/इकाइयों में यह कार्य प्रगति पर है।

वर्ष 2010-11 (अप्रैल-दिसंबर) के दौरान सेल में कुल 2,326 आवेदन प्राप्त हुए और सभी आवेदनों का निपटारा कर लिया गया। इनमें से 311 इसके निगमित कार्यालय, 118 मामले सेल संयंत्रों/इकाइयों से जुड़े थे जिन्हें आरटीआई अधिनियम की धारा 6(3) के तहत संबद्ध संयंत्रों/इकाइयों के सुपुर्द किया गया। शेष 193 मामलों में से 183 का निपटारा किया गया। 6 मामले प्रगति पर हैं और 4 मामलों में इस सूचना की लागत मांगी गयी है। सभी आवेदनों का जवाब नियत समय सीमा में दे दिया गया।

सेल संयंत्रों/इकाइयों के सभी जन सूचना अधिकारियों एवं निगमित कार्यालय के वरिष्ठ अधिकारियों के फायदे के लिए अगस्त 2010 में कंपनी के निगमित कार्यालय में "आरटीआई के तहत जन अधिकारियों का कर्तव्य" विषय पर एक जागरूकता कार्यक्रम/कार्यशाला आयोजित की गई। संयंत्रों/इकाइयों में भी समय-समय पर आरटीआई के प्रति जागरूकता फैलाने के लिए विभिन्न कार्यक्रम आयोजित किए जा रहे हैं।



आरटीआई अधिनियम 2005 के बनने के बाद से, 10,642 आवेदन प्राप्त हुए, जिनमें से 1,350 अपील प्राप्त हुई तथा सभी आवेदनों का नियत समय के अंदर जवाब दिया गया। कुल आवेदनों में से मात्र 234 मामले सीआईसी को भेजे गए और सभी मामलों का निपटारा सीआईसी द्वारा संतोषजनक रूप से कर दिया गया।

20.4 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

आईआईएनएल को 1 अप्रैल, 2010 से 31 दिसंबर, 2010 तक सूचना का अधिकार अधिनियम के तहत कुल 286 आवेदन प्राप्त हुए हैं। इनमें से 236 अनुरोधों के मामले में आवेदकों को सूचना उपलब्ध कराकर निपटाया गया, और 50 आवेदन 31 दिसंबर 2010 की स्थिति अनुसार लंबित हैं। ऐसे मामलों की संख्या 8 थी, जिनके संबंध में आवेदक द्वारा केंद्रीय सूचना आयोग (सीआईसी) में अपील की गई और इन सभी मामलों को सीआईसी द्वारा निपटा दिया गया।

संगठन में आरटीआई मामलों को देखने वाले अधिकारियों में जागरूकता लाने के लिए डेढ़ दिवसीय “सूचना का अधिकार अधिनियम 2005” कार्यशाला आयोजित की गई। सतर्कता सप्ताह समारोह के रूप में अक्टूबर 2010 के दौरान “आरटीआई अधिनियम 2005 के विशेष पहलू” नामक कार्यक्रम आयोजित किया गया जिसमें लगभग 250 अग्रिम पंक्ति के कार्यपालकों, विक्रेताओं और ठेकेदारों ने भाग लिया।

आरटीआई पोर्टल के 17 मैनुअल में उपलब्ध सूचना को सूचना के अधिकार अधिनियम 2005 की धारा 4 (1) की मांग के अनुरूप कंपनी की वेबसाइट पर नियमित रूप से अद्यतन किया जाता है। आरटीआई अधिनियम के कार्यान्वयन के तिमाही विवरण, वार्षिक विवरण नियमित रूप से सीआईसी पोर्टल पर प्रस्तुत किये जा रहे हैं।

20.5 एनएमडीसी लिमिटेड

एनएमडीसी ने आरटीआई एक्ट 2005 की धारा 4(ब) के तहत सूचनाओं को अपनी वेबसाइट www.nmdc.co.in पर प्रकाशित किया है। कंपनी की वेबसाइट, जो आरटीआई एक्ट के तहत सूचना को उपलब्ध कराने के अलावा अन्य सूचनाएं—वैधानिक या अन्य प्रदान करती है।

पीआईओ/ए की सूची भी उपलब्ध कराती है, जिसे जनता को सूचना मुहैया कराने के लिए नियमित तौर पर अद्यतन बनाया जाता रहा है। कंपनी की वार्षिक रिपोर्ट, जिसमें कंपनी के काम-काज की व्यापक जानकारी होती है, को व्यापक रूप से वितरित किया जाता है और इसमें रुचि रखने वाले लोगों को भी भेजी जाती है। इसके अलावा, प्रेस सम्मेलन, प्रेस हैण्डआउट्स इत्यादि के जरिये भी सूचना का प्रसार किया जाता है। एनएमडीसी अपने समस्त रिकार्डों को पारदर्शी रूप में रखती है। काफी हद तक जिस रूप में सूचना मांगी जाती है, वैसे ही दी जाती है और जरूरत पड़ने पर स्थानीय भाषा में भी सूचना दी जाती है।

01.04.2010 से 30.11.2010 के दौरान प्राप्त आरटीआई आवेदनों एवं उनके निपटान की संख्या निम्नवत है:

प्राप्त आवेदनों की संख्या	उत्तरित आवेदनों की संख्या	सीआईसी को भेजे गए मामले	सीआईसी द्वारा निपटाए गए मामले
54	50	1	1

20.6 मॉयल लिमिटेड

मॉयल ने अपने निगमित कार्यालय में पीआईओ नियुक्त किये हैं और इसकी सभी खनन इकाइयों में पीआईओ/एपीआईओ की नियुक्ति की गई है। इस अधिनियम के तहत प्रोडक्शन एंड प्लानिंग (पी एवं पी) के निदेशक को अपीलीय प्राधिकारी का कानूनी दर्जा दिया गया है। कंपनी की वेबसाइट www.moil.nic.in पर सभी पीआईओ/एपीआईओ एवं अपीलीय प्राधिकारियों के नाम उपलब्ध कराए गए हैं। इस कानून की धारा (4) की उप-धारा (1) के अनुच्छेद (बी) के तहत तय अवधि में 17 मैनुअल तैयार करने के कर्तव्य की चर्चा कंपनी के पोर्टल पर की गई है और समय-समय पर इसे अद्यतन किया जा रहा है।

केंद्रीय सूचना आयोग और इस्पात मंत्रालय द्वारा समय-समय पर जारी निर्देश के आधार पर मॉयल द्वारा प्रत्येक तीन महीने के अंदर अधिनियम के अनुच्छेद 25(3) सूचना को अद्यतन बनाया जाता रहा है। मासिक विवरण नियमित रूप से संबंधित प्राधिकारियों को भेजा जा रहा है।

इस अधिनियम के उद्देश्य और वास्तविक भावना के बारे में कर्मचारियों में जागरूकता फैलाने की दृष्टि से काफी प्रयास किया जा रहा है। इस अधिनियम के विभिन्न प्रावधानों को परिपत्र जारी कर रेखांकित किया जाता है और कर्मचारियों से अपने दिन प्रतिदिन के कार्यों को पारदर्शी रखने एवं समस्त रिकार्डों को समुचित/व्यवस्थित तरीके से रखने के लिए कहा जाता है। मॉयल जनता के लिए



नियमित अंतराल पर अपनी वेबसाइट को भी अद्यतन करता है ताकि जनता को सूचना प्राप्त करने के लिए आरटीआई अधिनियम के तहत विभिन्न प्रावधानों का इस्तेमाल करने की जरूरत कम पड़े। कर्मचारियों को व्यापक रूप से जागरूक बनाने के लिए एक सेमिनार का आयोजन किया गया ताकि वे अपने दिन प्रतिदिन के कार्य में आरटीआई अधिनियम के महत्व को समझ सकें। इस सेमिनार में अधिनियम के प्रावधानों को रेखांकित किया गया।

विवेच्य अवधि के दौरान प्राप्त आवेदन, उनका निपटान एवं लंबित का विवरण निम्नवत है:

01.04.2010 को लंबित आवेदन पत्र	शून्य
अप्रैल-दिसंबर 2010 के दौरान प्राप्त आवेदन	39
अप्रैल-दिसंबर 2010 के दौरान निपटाये गये आवेदन	37
31.12.2010 को लंबित आवेदन	02

20.7 एमएसटीसी लिमिटेड

हमारे मुख्यालय और सभी क्षेत्रीय व शाखा कार्यालयों में आरटीआई अधिनियम के तहत 1 अप्रैल, 2010 से 31 दिसंबर, 2010 की अवधि के दौरान कुल 51 आवेदन प्राप्त हुए। सभी आवेदनों का उत्तर आरटीआई अधिनियम की नियमावतियों के अनुसार दे दिया गया है। 50 आवेदनों की अपेक्षित जानकारी भेज दी गई है और एक आवेदन की जानकारी भेजी जाने वाली है। एमएसटीसी के मुख्यालय में सीपीआईओ और पीआईओ हैं और प्रत्येक क्षेत्र/शाखा में एक पीआईओ एवं एक एपीआईओ हैं।

20.8 फेरो स्क्रेप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल)

एफएसएनएल ने सीपीआईओ/एपीआईओ की नियुक्ति, 17 आइटम (मैनुअल) के मैनुअल की तैयारी और कंपनी की वेबसाइट (www.fsnl.nic.in) पर मैनुअल का विवरण उपलब्ध कराकर सूचना का अधिकार अधिनियम, 2005 को लागू किया है। एमओएस और सीआईसी को नियमित तौर पर तिमाही रिपोर्ट सौंपी जाती रही हैं। सूचना के लिए सभी आवेदनों को आरटीआई एक्ट, 2005 के तय दिशानिर्देशों के तहत निपटाया जाता रहा है। 1 अप्रैल, 2010 से 31 दिसंबर, 2010 की अवधि के दौरान कुल 30 आरटीआई आवेदन प्राप्त हुए। इनमें से 27 आवेदनों का निपटारा किया गया।

20.9 हिंदुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

एचएससीएल में सूचना का अधिकार अधिनियम 2005 को लागू किया गया है। कंपनी ने एक सीपीआईओ और सात एपीआईओ नामित किए हैं। कंपनी के लिए इस अधिनियम के तहत एचएससीएल का सीएमडी पहला अपीलीय प्राधिकारी है।

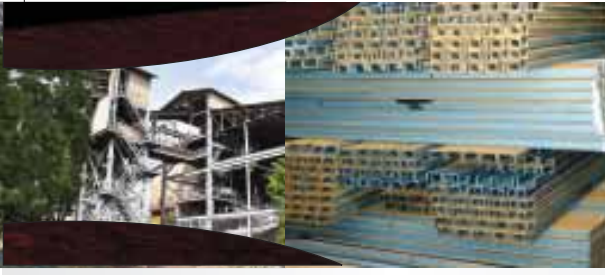
1 अप्रैल, 2010 से 31 दिसंबर, 2010 की अवधि में प्राप्त आवेदनों और निपटाए गए मामलों का विवरण निम्न है:

● प्राप्त कुल आरटीआई आवेदनों की संख्या	:	67
● सीपीआईओ द्वारा निपटाए गए कुल आरटीआई आवेदनों की संख्या	:	67
● प्राप्त प्रथम अपीलों की कुल संख्या	:	11
● अपीलीय प्राधिकारी द्वारा निपटाई गई कुल प्रथम अपील की संख्या	:	11

20.10 मेकॉन लिमिटेड

भारत सरकार के निर्देशों के मुताबिक मेकॉन ने भी सूचना का अधिकार अधिनियम (आरटीआई) 2005 को लागू किया है। इस अधिनियम के सभी संगत मैनुअल को 19 सितंबर, 2005 से मेकॉन की वेबसाइट www.meconlimited.co.in पर उपलब्ध कराया गया है। एक जन सूचना अधिकारी (पीआईओ) को मेकॉन द्वारा अपने मुख्यालय में नियुक्त किया गया है और सहायक जन सूचना अधिकारियों (एपीआईओ) को विभिन्न क्षेत्रीय और स्थल कार्यालयों पर तैनात किया गया है। जनता की ओर से मेकॉन को मिलने वाले ऐसे आवेदनों को ये अधिकारी निपटाते हैं और नियत अवधि में जन सूचना अधिकारी (पीआईओ) द्वारा इसका जवाब दिया जाता है।

सूचना के अधिकार अधिनियम 2005 के तहत, 2009-10 और 2010-11 (नवंबर 2010 तक) के दौरान प्राप्त आवेदन एवं उनके निपटारे



की स्थिति निम्नवत है:

	2009-10 (01.04.2009 से 31.03.2010)	2010-11 (01.04.2010 से 30.11.2010 तक)
को प्रारंभिक शेष	01	शून्य
वर्ष के दौरान प्राप्त आवेदन	48	47
कुल	49	47
निश्चित समय के अंदर वर्ष के दौरान निपटाए गए आवेदन	47	42
अन्य जन प्राधिकारी को हस्तांतरित आवेदन	02	शून्य
अंतिम शेष	शून्य	05

20.11 केआईओसीएल लिमिटेड

- देश के प्रशासन में खुलेपन, पारदर्शिता और जवाबदेही को बढ़ावा देने और बेहतर प्रशासनिक कामकाज सुनिश्चित करने के लिए, भारत सरकार ने सूचना का अधिकार अधिनियम 2005 को 15.06.2005 को लागू किया। यह हर नागरिक को सरकारी प्राधिकारियों से सूचना प्राप्त करने का भी हक देता है। केआईओसीएल जो एक केन्द्रीय सार्वजनिक क्षेत्र का प्रतिष्ठान होने के नाते उपरोक्त नियमन के अन्तर्गत आता है, ने इस अधिनियम के प्रभावी होने की तिथि से ही इस पर अमल किया है।
- केआईओसीएल ने निगमित कार्यालय में पीआईओ/एपीआईओ तथा अपनी सभी कारखानों/अन्य इकाइयों में भी पीआईओ/एपीआईओ नियुक्त किये हैं। अधिनियम के तहत शीर्ष स्तरीय कार्यपालकों को अपीलीय प्राधिकारी नियुक्त/पदनामित किया गया है। सभी पीआईओ/एपीआईओ और अपीलीय प्राधिकारी के नाम के आईओसीएल की वेबसाइट www.kioclltd.com पर दिये गये हैं। अनुच्छेद (4) के उपअनुच्छेद (1) की धारा (बी) में निर्धारित मैनुअल तैयार करने के दायित्व का अनुपालन कर लिया गया है और उसे अधिनियम के तहत निर्धारित समय सीमा के अन्दर केआईओसीएल के पोर्टल पर भी डाल दिया गया है।
- केन्द्रीय सूचना आयोग एवं इस्पात मंत्रालय द्वारा समय-समय पर जारी निर्देशों के आधार पर, केआईओसीएल ने समय-समय पर अपेक्षित जानकारी को अद्यतन किया है। मासिक विवरण संबंधित प्राधिकारियों को नियमित रूप से भेजी जा रही है। इसके अलावा, इस्पात मंत्रालय के निर्देशानुसार वर्तमान वर्ष से अब तिमाही विवरण को केन्द्रीय सूचना आयोग को भेजा जा रहा है।
- विवेच्य अवधि के दौरान प्राप्त, निपटाये गये एवं लंबित आवेदन पत्रों का विवरण निम्नवत है :

2010 के दौरान (दिसंबर 2010 तक) प्राप्त आवेदन	:	49
2010 के दौरान (दिसंबर 2010 तक) निपटाए गए आवेदन	:	48
31.12.2010 को लंबित आवेदन	:	01

20.12 बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज (बीजीसी)

भारत सरकार के निर्देशों के मुताबिक मेकॉन ने भी सूचना का अधिकार अधिनियम (आरटीआई) 2005 को लागू किया है। इस अधिनियम से संबद्ध सभी संगत मैनुअल का विवरण कंपनी की वेबसाइट www.birdgroup.gov.in पर उपलब्ध कराया गया है। निगमित कार्यालय में स्थित एक जन सूचना अधिकारी एवं ओएमडीसी व बीएसएलसी के प्रचालन स्थलों में स्थित सहायक जन सूचना अधिकारियों के जरिए जनता के प्रश्नों का नियमित रूप से समाधान किया जाता है।

20.13 संयुक्त संयंत्र समिति (जेपीसी)

17 आइटम के मैनुअल तैयार किए गए और जेपीसी की वेबसाइट पर उपलब्ध कराया गया है। जेपीसी ने वरिष्ठ अधिकारियों को जन सूचना अधिकारियों के रूप में पदनामित किया है जो अधिनियम के तहत प्राप्त आवेदनों का निस्तारण करने के लिए जिम्मेदार होंगे। इसके अलावा, जेपीसी के शीर्ष प्राधिकारी के अधीन एक अपील प्रणाली का भी सृजन अधिनियम के प्रावधानों के अनुसार किया गया है। जेपीसी द्वारा प्राप्त सभी आरटीआई आवेदनों का समय पर निपटारा किया गया है।



अध्याय—XXI

पूर्वोत्तर क्षेत्र का विकास

21.1 प्रस्तावना

इस्पात मंत्रालय को इस उद्देश्य हेतु अपने 10 प्रतिशत के बजटीय आवंटन की अनिवार्यता से मुक्त कर दिया गया।

21.2 स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

गुवाहाटी में स्टील प्रोसेसिंग यूनिट की स्थापना

जरूरत के मुताबिक (टेलर मेड) इस्पात उत्पादों की बढ़ती मांग को पूरा करने के लिए, यह महसूस किया गया कि खपत केंद्रों के पास एक स्टील प्रोसेसिंग यूनिट (एसपीयू) की स्थापना की जाए। ऐसा खासकर उस राज्य में किया जाए जहां कोई इस्पात संयंत्र नहीं है और जहां इस्पात की खपत राष्ट्रीय औसत से काफी कम है। 11वीं पंचवर्षीय योजना के लिए इस्पात उद्योग पर गठित कार्य समूह ने इस पर जोर दिया था कि आर्थिक विकास और पारिवारिक आमदनी में बढ़ोतरी से इस्पात खपत में इजाफे के लिहाज से ग्रामीण क्षेत्र महत्वपूर्ण साबित हो सकते हैं। वैसे, शहरी क्षेत्रों से भिन्न ग्रामीण क्षेत्रों में भी इस ग्रामीण संभावना को हकीकत में तब्दील करने के लिए संगठित प्रयासों की आवश्यकता है।

इसे ध्यान में रखते हुए सेल पूर्वोत्तर भारत समेत विभिन्न इलाकों में एसपीयू की स्थापना कर रहा है। गुवाहाटी को इस्पात की मांग और उपलब्धता के आधार पर एसपीयू की स्थापना के लिहाज से उपयुक्त माना जा रहा है। खासकर निर्माण और आवासीय क्षेत्र के लिहाज से इसकी स्थापना को ज्यादा उपयुक्त माना जा रहा है। इसके लिए राज्य और केंद्र सरकार की ओर से कुछ रियायतों और छूट के प्रावधान पर भी जोर दिया गया है।

गुवाहाटी में टीएमटी बार मिल की स्थापना प्रस्तावित है। गुवाहाटी आईआईटी के पास तिलिनगांव में इस परियोजना के लिए जमीन चिन्हित कर ली गई है और राज्य सरकार ने दिसंबर, 2007 में भू अधिग्रहण को मंजूरी दे दी। अप्रैल 2008 में सेल बोर्ड की ओर से एसपीयू की स्थापना के प्रस्ताव को मंजूरी दे दी गई है। सेल 31 एकड़ जमीन के लिए ₹ 7.97 करोड़ की अदायगी कर चुकी है। मृदा अन्वेषण कर लिया गया है, कंटीली तार युक्त चारदीवारी, सुरक्षा कक्ष एवं प्रवेश द्वार का कार्य पूर्ण कर लिया गया है। सेल ने यहाँ पर एक माल गोदाम बनाने की भी योजना बनाई है। तदनु रूप, माल गोदाम की निर्माण गतिविधियाँ शुरू हो गई हैं। इसके अलावा, सेल द्वारा असम सरकार के साथ रियायतों एवं सब्सिडियों का मामला उठाया गया है।

21.3 राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल)

आरआईएनएल अपने शाखा विक्रय कार्यालय, कोलकाता और बीरपाड़ा, कूचबिहार स्थित जिला स्तरीय डीलर (डीएलडी) के जरिए पूर्वोत्तर क्षेत्र की सेवा कर रहा है। पूर्वोत्तर क्षेत्र में उपभोक्ताओं को विक्रय एवं सेवा को बढ़ावा देने के लिए, आरआईएनएल के कोलकाता स्थित शाखा विक्रय कार्यालय इस क्षेत्र के परियोजना उपभोक्ताओं को ₹ 500 प्रति टन अतिरिक्त रियायत दे रहा है।

आरआईएनएल कोलकाता स्थित अपने गोदाम के जरिए पूर्वोत्तर क्षेत्र में सीधे ही हाइड्रो इलेक्ट्रिक और दूसरी परियोजनाओं को इस्पात उत्पादों की आपूर्ति भी कर रहा है।

वर्ष के दौरान (अप्रैल-दिसंबर 10), आरआईएनएल ने पूर्वोत्तर क्षेत्र के उपभोक्ताओं को उपरोक्त चैनल के जरिए 4569 टन बिक्री की। आरआईएनएल-वीएसपी का बीरपाड़ा, कूचबिहार में एक जिला स्तरीय डीलर (मैसर्स दिलीप राय) है और कम्पनी ने पूर्वोत्तर क्षेत्र के ग्राहकों की जरूरत पूरा करने के लिए गुवाहाटी एवं सिलीगुड़ी में रिटेलरों की नियुक्ति करने की योजना बनाई है।

21.4 एमएसटीसी लिमिटेड

एमएसटीसी का पूर्वोत्तर क्षेत्र के साथ प्रत्यक्ष संपर्क तो नहीं होता परंतु कम्पनी पूर्वोत्तर क्षेत्र में स्थित सार्वजनिक क्षेत्र की इकाइयों जैसे ऑयल इण्डिया लिमिटेड, ओनएनजीसी, बीआरपीएल, नार्थ इस्टर्न कोल फील्ड्स लि., इत्यादि एवं बैंगडुपी, हाशीमारा, जोरहाट इत्यादि क्षेत्रों में स्थित रक्षा इकाइयों को परोक्ष रूप से स्क्रेप विक्रय का काम करती है। आमतौर पर इन इकाइयों का स्क्रेप स्थानीय व्यापारियों द्वारा खरीदा जाता है। जिससे परोक्ष रूप से यह क्षेत्र लाभान्वित होता है।



21.5 हिन्दुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल)

एचएससीएल का भारत निर्माण कार्यक्रम एवं पूर्वोत्तर राज्यों के विकास में भागीदारी:

कंपनी को प्रधानमंत्री ग्राम सड़क योजना (पीएमजीएसवाई) के तहत पूर्वोत्तर के त्रिपुरा राज्य में ग्रामीण सड़कों के निर्माण की भारत सरकार की भारत निर्माण योजना में हिस्सा लेने पर विशेष गौरव का एहसास हो रहा है। एचएससीएल वहां पर एक परियोजना कार्यान्वयन इकाई के रूप में कार्य कर रहा है और उसकी जिम्मेदारी विस्तृत परियोजना रिपोर्ट तैयार करने से लेकर सड़कों के निर्माण के बाद 5 वर्षों तक उसका रखरखाव करना भी है। त्रिपुरा में पीएमजीएसवाई के तहत कार्य का वर्तमान मूल्य करीब ₹ 500 करोड़ है, जो चरणों में ₹ 700 करोड़ तक बढ़ सकती है।

एचएससीएल ने त्रिपुरा सरकार के स्वास्थ्य विभाग के तहत उत्तर, दक्षिण एवं धलाई जिले में एक-एक कुल तीन, 150 बेड वाले जिला अस्पतालों और तेलियामूरा में 100 बेड वाले अस्पताल को लिया है। एचएससीएल द्वारा तीन जिला अस्पतालों में स्टाफ क्वार्टर्स का भी निर्माण किया जा रहा है।

पूर्वोत्तर राज्य सिक्किम में निम्न दो परियोजनाओं को संपन्न करने के कार्य में भी एचएससीएल लगा हुआ है, जिससे इस राज्य के बुनियादी ढांचे के विकास एवं पर्यटन को बढ़ाने में मदद मिलेगी:

- (i) सिक्किम के सोलोपोक में पिलग्रिमेज सेंटर का निर्माण, इसके तहत खूबसूरत सिक्किम के पहाड़ी इलाके में 108 फीट ऊंची भगवान शिव की मूर्ति एवं अनेक हिंदू देवी-देवताओं के मंदिर स्थापित किए जाने हैं।
- (ii) दक्षिण सिक्किम के यानगांग में सांस्कृतिक केंद्र का निर्माण, जिससे सिक्किम में पर्यटन विकास को भारी बढ़ावा मिलेगा।

कंपनी, वर्तमान रूप से, इन दो पूर्वोत्तर राज्यों में करीब ₹ 835 करोड़ मूल्य की परियोजनाओं को संपन्न कर रही है। आगामी महीनों के दौरान इस राशि में और बढ़ोतरी होगी।

परिशिष्ट-I

भारत सरकार (कार्य आवंटन)
नियमावली, 1961 के अनुसार इस्पात मंत्रालय
को आवंटित विषयों की सूची

1. इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस यूनिटों (ईएफ), इंडक्शन फर्नेस यूनिटों (आईएफ), रिरोलर्स, लैट उत्पादों (हॉल्ट/कोल्ड रोलिंग यूनिटों), कोटिंग यूनिटों, वायर ड्राविंग यूनिटों और शिप ब्रेकिंग समेत स्टील स्क्रेपिंग जैसी प्रोसेसिंग सुविधाओं के साथ लौह और इस्पात उत्पादन सुविधाओं की स्थापना के लिए योजना, विकास और सहायता।
2. सार्वजनिक क्षेत्र में लौह अयस्क खानों एवं अन्य अयस्क खानों का विकास (मैंगनीज़ अयस्क, क्रोम अयस्क, लाइमस्टोन, सिलिमेनाइट, कायनाइट और लौह एवं इस्पात में प्रयुक्त अन्य खनिज, परंतु इनमें खनन लीज़ या तत्संबंधित मामले शामिल नहीं हैं)।
3. लौह और इस्पात एवं फेरो एलॉयज़ का उत्पादन, वितरण, कीमतें, आयात एवं निर्यात।
4. निम्न उद्यमों, उनकी सहायक कंपनियों समेत, से संबंधित मामले:
 - (i) स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल);
 - (ii) राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड (आरआईएनएल);
 - (iii) एनएमडीसी लिमिटेड;
 - (iv) मॉयल लिमिटेड;
 - (v) एमएसटीसी लिमिटेड;
 - (vi) फेरो स्क्रेप निगम लिमिटेड (एफएसएनएल);
 - (vii) हिन्दुस्तान स्टीलवर्क्स कंस्ट्रक्शन लिमिटेड (एचएससीएल);
 - (viii) मेकॉन लिमिटेड;
 - (ix) केआईओसीएल लिमिटेड, तथा
 - (x) बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज (बीजीसी)
 - (xi) आईसीवीएल

परिशिष्ट-II

इस्पात मंत्रालय में प्रभारी मंत्री और अधिकारीगण (उप सचिव स्तर तक)

इस्पात राज्य मंत्री (स्वतंत्र प्रभार)	श्री बेनी प्रसाद वर्मा
सचिव	श्री पी. के. मिश्रा
अपर सचिव एवं वित्तीय सलाहकार	श्री एस. मच्छेन्द्रनाथन
संयुक्त सचिव	डा. दलीप सिंह डा. उदय प्रताप सिंह श्री जे. पी. शुक्ला
आर्थिक सलाहकार	सुश्री चंद्रलेखा मालवीय
प्रमुख लेखा नियंत्रक	सुश्री एल.एन. तोछवंग
औद्योगिक सलाहकार	श्री ए.सी.आर. दास
निदेशक	श्री निहार रंजन दास श्री संजय मंगल श्री एल. सिद्धार्थ सिंह सुश्री इंद्राणी कौशल श्री एम.के. रॉय
निदेशक स्तर के अधिकारी	श्री रविनेश कुमार, माननीय इस्पात राज्य मंत्री (स्वतंत्र प्रभार) के निजी सचिव श्री बी.डी. घोष, अपर औद्योगिक सलाहकार
उप सचिव	श्री सुनील प्रकाश श्री अनिल कुमार मदान श्री डी.बी. सिंह
उप सचिव स्तर के अधिकारी	श्री अशोक कुमार, संयुक्त निदेशक श्री आर.के. महाजन, वरिष्ठ प्रधान निजी सचिव

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11

परिशिष्ट-III

प्रमुख एवं द्वितीयक उत्पादकों का उत्पादन (सार)

क्र.सं.	मद/उत्पादक उत्पादन	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10*	2010-11* अप्रै.-दिसं.
(000 टन)						
I.	कच्चा इस्पात:					
	प्रमुख उत्पादक	21868	21789	21755	22969	17425
	एसपी + वीआईएसएल	309	315	263	308	232
	अन्य उत्पादक					
	ई.ए.एफ. यूनिट (कॉरेक्स एवं एमबीएफ ईओएफ सहित)	13250	14820	18365	21738	16412
	इंडक्शन फर्नेस	15390	16933	18054	19860	16525
	कुल (कच्चा इस्पात)	50817	53857	58437	64875	50594
	अन्य उत्पादकों का % अंश	56.4%	59.0%	62.3%	64.1%	65.1%
II.	कच्चा लोहा:					
	प्रमुख उत्पादक	860	936	589	731	490
	अन्य उत्पादक	4133	4378	5618	5003	3727
	कुल (कच्चा लोहा)	4993	5314	6207	5734	4217
	अन्य उत्पादकों का % अंश	82.8%	82.4%	90.5%	87.3%	88.4%
III.	स्पंज आयरन:					
	गैस आधारित	5265	5845	5516	6161	4484
	कोयला आधारित	13080	14531	15575	14577	15521
	कुल (स्पंज आयरन)	18345	20376	21091	20738	20005
	प्रक्रिया द्वारा % शेयर (कोयला आधारित)	71.3%	71.3%	73.8%	70.3%	77.6%
IV.	बिक्री के लिए परिसज्जित इस्पात (मिश्र/गैर-मिश्र):					
	प्रमुख उत्पादक	17614	18020	17216	17900	13289
	अन्य उत्पादक	40047	43332	46229	47565	38437
	घटा आईपीटी/स्वयं की खपत	5132	5277	6281	5773	4430
	कुल (परिसज्जित इस्पात)	52529	56075	57164	59692	47296
	अन्य उत्पादकों का % अंश	76.2%	77.3%	80.9%	79.7%	81.3%

*अंतिम

ईएएफ : इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस
 एमबीएफ : मिनि ब्लास्ट फर्नेस
 ईओएफ : एनर्जी ऑप्टिमाइजिंग फर्नेस
 आईपीटी : इंटर-प्लॉट ट्रांसफर

परिशिष्ट-IV
कच्चे / तरल इस्पात का उत्पादन
(उत्पादक द्वारा)

उत्पादक	2006-07		2007-08		2008-09		2009-10*		2010-11* (अप्रै. -दिसं. 2010)		
	कार्यरत क्षमता	उत्पादन प्रतिशत उपयोग	कार्यरत क्षमता	उत्पादन प्रतिशत उपयोग	कार्यरत क्षमता	उत्पादन प्रतिशत उपयोग	कार्यरत क्षमता	उत्पादन प्रतिशत उपयोग	कार्यरत क्षमता	उत्पादन प्रतिशत उपयोग	
सार्वजनिक क्षेत्र											
बी एस पी	3925	4799	122	3925	5055	129	3925	5108	130	3925	135
डी एस पी	1802	1869	104	1802	1914	106	1802	1966	109	1802	109
आर एस पी	1900	1990	105	1900	2093	110	1900	2128	112	1900	114
बी एस एल	4360	4067	93	4360	4127	95	4360	3599	83	4360	80
आई एस पी	500	472	94	500	458	92	500	400	80	500	81
ए एस पी	234	150	64	234	157	67	234	205	88	234	85
वी आई एस एल	118	159	135	118	158	134	118	103	87	118	93
कुल (सेल):	12839	13506	105	12839	13962	109	12839	13509	105	12839	106
आर आई एन एल (कच्चा इस्पात)	2910	3497	120	2910	3129	108	2910	3205	110	2910	107
कुल: (सार्वजनिक क्षेत्र)	15749	17003	108	15749	17091	109	15749	16714	106	15749	106%
निजी क्षेत्र											
टाटा स्टील लि.	5000	5174	103	5000	5013	100	5000	6563	97	6800	100
मुख्य	9750	8410	86	11400	9538	84	14800	13381	77	17400	77
अन्य ईएफ यूनिट / कॉरेक्स-बीओएफ / एमबीएफ-इओएफ	6844	4840	71	6831	5282	77	8614	8357	97	8614	98
इंडक्शन फर्नेस यूनिट	19500	15390	79	20865	16933	81	22180	19860	81	26900	82
कुल: (निजी क्षेत्र)	41094	33814	82	44096	36766	83	50594	48161	84	59714	85
कुल जोड़	56843	50817	89	59845	53857	90	66343	64875	89	75463	89
मुख्य = एस्सार, इस्पात, जेएफडब्ल्यू एवं जेएसपीएल * अर्नातिम											

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11

परिशिष्ट-V कच्चे/तरल इस्पात का उत्पादन (रूट द्वारा)

श्रेणी	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10*	(000 टन) 2010-11* (अप्रै.-दिसं.)
ऑक्सीजन प्रणाली					
बी एस पी	4799	5055	5183	5108	3981
डी एस पी	1869	1914	1886	1966	1476
आर एस पी	1990	2093	2083	2128	1622
बी एस एल	4067	4127	3577	3599	2625
आई एस पी	472	458	417	400	303
वी आई एस एल	159	158	95	103	83
आर आई एन एल	3606	3322	3145	3205	2340
टी एस एल	5174	5013	5646	6563	5078
जेएसडब्ल्यू स्टील लि.	2643	3147	3218	5257	4331
अन्य ऑक्सीजन प्रणाली	724	872	995	1000	784
कुल ऑक्सीजन प्रणाली :	25394	25966	26063	29329	22623
इलेक्ट्रिक प्रणाली					
इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस					
ए एस पी	150	157	168	205	149
एस्सार स्टील लि.	3006	3564	3342	3474	2486
इस्पात इंडस्ट्रीज लि.	2761	2827	2201	2689	1612
जिंदल स्टील एंड पावर लि.	803	1219	1457	1961	1647
लॉयड्स स्टील लि.	537	463	460	506	278
जिंदल स्टेनलेस लि.	585	585	470	517	426
अन्य इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस	2191	2143	6222	6334	4848
कुल इलेक्ट्रिक आर्क फर्नेस :	10033	10958	14320	15686	11446
इलेक्ट्रिक इंडक्शन फर्नेस					
इंडक्शन फर्नेस	15390	16933	18054	19860	16525
कुल इलेक्ट्रिक प्रणाली :	25423	27891	32374	35546	27971
कुल जोड़ :	50817	53857	58437	64875	50594
*अनंतिम					

परिशिष्ट-VI
तप्त धातु का उत्पादन

संयंत्र	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10*	(000 टन)
					2010-11* (अप्रै.-दिसं.)
क. सार्वजनिक क्षेत्र					
भिलाई स्टील प्लांट	4817	5268	5387	5370	4276
दुर्गापुर स्टील प्लांट	2064	2186	2111	2174	1619
राउरकेला स्टील प्लांट	2124	2229	2200	2258	1738
बोकारो स्टील प्लांट	4588	4658	4021	4066	3033
इस्को स्टील प्लांट	775	640	598	502	367
विश्वेश्वराया आई एंड एस प्लांट	238	218	125	126	102
राष्ट्रीय इस्पात निगम	4046	3913	3546	3900	2812
उप योग (क):	18652	19112	17988	18396	13947
ख. निजी क्षेत्र					
टाटा स्टील लिमिटेड	5552	5507	6254	7232	5569
मिनी ब्लास्ट फर्नेश	10463	12139	12813	13335	9455
उप योग (ख):	16015	17646	19067	20567	15024
कुल (क+ख):	34667	36758	37055	38963	28971
निजी क्षेत्र में शेयर का %	46.2%	48.0%	51.5%	52.8%	51.9%
<i>* अनंतिम</i>					

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11

परिशिष्ट-VII कच्चे लोहे का उत्पादन

संयंत्र	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10*	(000 टन) 2010-11* (अप्रै.-दिसं.)
क. सार्वजनिक क्षेत्र					
भिलाई स्टील प्लांट	40	136	61	114	55
दुर्गापुर स्टील प्लांट	38	57	20	42	16
राउरकेला स्टील प्लांट	44	26	1	16	15
बोकारो स्टील प्लांट	160	98	78	111	116
इस्को स्टील प्लांट	177	93	99	36	19
विश्वेश्वराया आई एंड एस प्लांट	49	31	8	4	2
राष्ट्रीय इस्पात निगम	352	495	322	408	267
उप योग (क):	860	936	589	731	490
ख निजी क्षेत्र					
अन्य ब्लास्ट फर्नेस/ कॉरेक्स यूनिट	4133	4378	5618	5003	3727
उप योग (ख):	4133	4378	5622	5003	3727
कुल (क+ख):	4993	5314	6211	5734	4217
निजी क्षेत्र में शेयर का %	82.8%	82.4%	90.5%	87.3%	88.4%
* अनंतिम					

परिशिष्ट-VIII
तैयार इस्पात का विक्रय हेतु उत्पादन
(गैर-मिश्र एवं मिश्र इस्पात)

संयंत्र	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10*	(000 टन)
					2010-11* (अप्रै.-दिसं.)
क. सार्वजनिक क्षेत्र					
भिलाई स्टील प्लांट	3232	3603	3604	3356	2655
दुर्गापुर स्टील प्लांट	707	685	671	666	462
राउरकेला स्टील प्लांट	1939	2059	1944	1969	1454
बोकारो स्टील प्लांट	3612	3592	3274	3370	2368
इस्को स्टील प्लांट	316	316	318	326	240
राष्ट्रीय इस्पात निगम	3042	2899	2558	2959	2109
एलॉय स्टील प्लांट	29	30	35	24	30
सेलम स्टील प्लांट	183	231	180	146	78
विश्वेश्वराया आई एंड एस प्लांट	131	133	89	65	68
घटाएं अंतःसंयंत्र हस्तांतरण	15	27			
कुल (क):	13176	13521	12673	12881	9464
ख. निजी क्षेत्र					
टाटा स्टील लि.	4423	4472	4543	5019	3825
प्रमुख	11629	13000	12086	16789	13013
अन्य	28418	30332	34143	30776	25424
घटाएं स्वयं की खपत (प्रमुख एवं अन्य)	5117	5250	6281	5773	4430
उप योग (ख):	39353	42554	44491	46811	37832
विक्रय हेतु कुल योग (क+ख)	52529	56075	57164	59692	47296
निजी क्षेत्र में शेयर का %	74.9%	75.9%	77.8%	78.4%	80.0%
* अंतिम					

परिशिष्ट-IX
तैयार इस्पात का विक्रय हेतु श्रेणीवार उत्पादन (गैर-मिश्र)

श्रेणी	2006-07			2007-08			2008-09			2009-10*			2010-11* (अप्रै.दिसं. 2010')		
	मुख्य उत्पाद	अन्य आईपीटी/ स्वयं उपयोग	कुल	मुख्य उत्पाद	अन्य आईपीटी/ स्वयं उपयोग	कुल	मुख्य उत्पाद	अन्य आईपीटी/ स्वयं उपयोग	कुल	मुख्य उत्पाद	अन्य आईपीटी/ स्वयं उपयोग	कुल	मुख्य उत्पाद	अन्य आईपीटी/ स्वयं उपयोग	कुल
1. गैर सपाट उत्पादन															
बार्स एंड रॉड्स	5161	13650	18811	5313	14875	20188	5186	15241	20427	5621	16696	22317	4224	13857	18081
स्ट्रक्चरल्स/विशेष सेक्शन	1104	3780	4884	1003	4040	5043	935	4431	5366	822	4380	5202	592	3528	4120
रेल एवं रेलवे सामग्री	918	120	1038	951	135	1086	1012	170	1182	862	179	1041	666	139	805
कुल (गैर सपाट उत्पाद)	7183	17550	24733	7267	19050	0	7133	19842	0	7305	21255	0	5482	17524	0
2. सपाट उत्पाद															
व्हेट्स	2450	892	3342	2688	1369	4057	2498	1506	4004	2521	1458	2	1898	1145	3
एवआर क्वॉयल्स/ स्केल्स/स्ट्रिप्स	4526	8464	11181	4707	8977	2010	4577	9633	3043	4884	10278	3717	3644	7835	2798
एवआर शीट्स	292	411	703	302	455	757	277	338	615	283	342	22	192	255	27
सीआर क्वॉयल्स/ शीट्स/स्ट्रिप्स	1936	5511	4322	1891	560	4439	1657	5941	2983	1761	5797	1822	1290	4643	1383
जीपी/जीसी शीट्स	813	3578	4391	729	3652	4381	711	3843	4554	765	3705	4470	489	2914	3403
इलेक्ट्रिकल शीट्स	76	72	148	81	78	159	71	75	146	79	87	166	58	75	133
टिप प्लेट्स	17	155	172	15	168	183	19	182	201	18	192	210	6	168	174
टीएमबीपी	9	11	20	6	6	12	0	4	4	0	0	0	0	0	0
टिन फ्री स्टील	2	2	4	0	0	0	0	6	6	0	0	0	0	0	0
कुल (सपाट उत्पाद)	10119	19096	24265	10413	20265	5022	9810	21528	6026	10311	21859	5563	7577	17035	4211
3. पाइप (बड़ा व्यास)	88	1110	1198	85	1250	1335	77	1788	1865	60	1576	1636	57	1315	1372
कुल (तैयार कार्बन इस्पात)	17390	37756	50196	17765	40565	5022	17020	43158	6025	17676	44690	5563	13116	35874	4211
कुल (तैयार अलॉय/स्टेनलेस स्टील)	224	2291	2515	255	2767	255	196	3071	255	224	2875	210	173	2563	219
कुल तैयार इस्पात (गैर-अलॉय-अलॉय)	17614	40047	5132	18020	43332	5277	17216	46229	6281	17900	47565	5773	13289	38437	4430

* अर्न्तलिप्त

परिशिष्ट-X
मुख्य भारतीय बंदरगाहों के जरिये लौह
और इस्पात का आयात

क्र. श्रेणी	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10*	('000 टन)
					2010-11* (अप्रै.-दिसं.)
I अर्द्ध-तैयार इस्पात (गैर-मिश्र)					
अर्द्ध तैयार	268.7	156.3	481.9	327.3	228.3
रि-रोलेबल स्क्रैप	154.7	200.8	98.4	95.9	60.6
तैयार इस्पात (गैर-मिश्र)					
बार्स एंड रॉड्स	290.1	436.0	433.2	588.3	385.2
स्ट्रक्चरल्स	86.2	75.7	55.4	90.7	77.2
रेलवे मैटीरियल्स	2.0	20.0	23.4	11.7	6.9
प्लेट्स	1124.0	1461.9	991.4	886.0	641.6
एचआर शीट्स	56.9	29.0	55.2	23.5	60.9
एचआर कॉयल्स/स्केल्प/स्ट्रिप्स	1571.7	2947.5	2293.0	2938.6	1940.6
सीआर कॉयल्स/शीट्स	605.8	820.8	710.2	881.9	830.8
जीपी/जीसी शीट्स	195.2	268.2	294.3	286.8	263.7
इलेक्ट्रिकल शीट्स	252.4	241.9	222.3	280.3	247.9
टीएमबीपी	1.8	3.4	2.3	1.0	1.2
टिन प्लेट्स	124.1	100.9	101.5	155.5	117.5
टिन प्लेट्स डब्ल्यू/डब्ल्यू	25.0	46.6	36.2	41.4	26.3
टिन फ्री स्टील	32.2	44.0	31.8	34.0	47.9
पाइप्स	69.0	85.1	21.0	42.1	31.8
कुल तैयार इस्पात (गैर-मिश्र)	4436.4	6580.9	5271.2	6261.8	4679.5
II एलॉय/स्टेनलेस इस्पात	491.0	448.0	569.0	1034.5	681.8
कुल इस्पात (I + II)	4927.4	7028.9	5840.2	7296.3	5361.3
III अन्य इस्पात मदें					
फिटिंग्स	137.2	170.2	25.2	38.4	43.1
विविध इस्पात मदें	317.7	399.2	302.9	974.4	1041.4
स्टील स्क्रैप	2185.3	2557.9	3161.9	4403.6	2772.5
IV लौह					
कच्चा लोहा	3.7	10.7	7.8	10.8	7.1
स्पंज लोहा	0.1	0.8	0.5	0.2	0.2
एच.बी. लोहा	-	-	-	-	-
V फेरो-अलॉयज	105.9	199.0	144.6	95.2	114.7
कुल जोड़:	7677.3	10366.7	9483.1	12818.9	9340.3

* अनंतिम

परिशिष्ट—XI
श्रेणीवार निर्यात

क्र. श्रेणी सं.	2006-07	2007-08	2008-09	2009-10*	(000 टन)
					2010-11* (अप्रै.-दिसं.)
अर्द्ध (गैर-मिश्र) तैयार इस्पात (गैर-मिश्र)	665.3	373.0	661.0	355.0	235.0
बार्स एवं रॉड्स	329.0	213.0	187.0	212.0	100.0
स्ट्रक्चरल्स	75.0	73.0	73.0	55.0	22.0
प्लेट्स	106.5	153.0	264.0	66.0	48.0
एचआर कॉयल्स/शीट्स	1580.3	1391.0	943.0	540.0	365.0
सीआर शीट्स/कॉयल्स	386.4	510.0	341.0	345.0	181.0
जीपी/जीसी शीट्स	2173.3	2026.0	1849.0	1287.0	824.0
इलेक्ट्रिकल शीट्स	1.5	25.0	8.0	3.0	0.0
टिनप्लेट्स	37.0	36.0	88.8	75.0	50.0
पाइप्स	203.5	200.0	504.0	495.0	236.0
कुल तैयार इस्पात (गैर-मिश्र)	4892.5	4627.0	4257.8	3078.0	1826.0
कुल तैयार इस्पात (मिश्र/स्टेनलेस)	349.0	450.0	179.0	157.0	239.0
कुल तैयार इस्पात (गैर-मिश्र+मिश्र)	5241.5	5077.0	4436.8	3235.0	2065.0
कच्चा लोहा	706.7	560.0	350.0	278.0	186.0
स्पंज आयरन	55.6	38.0	34.0	25.0	7.0
* अंतिम					

परिशिष्ट—XII

2010-11 की लेखापरीक्षा प्रतिवेदन सं. सीए 23 (अनुपालन लेखापरीक्षा)

लेखापरीक्षा पैराग्राफ का निपटान एवं शेष

क्र. सं.	वर्ष	पैरा सं./पीए रिपोर्ट,	पैरा/पीए रिपोर्टों का विवरण जिनकी एटीएन लंबित हैं		
		जिनकी लेखापरीक्षा द्वारा वेटिंग के बाद एटीएन पीएसी/कोपू को सौंप दी गई हैं	एटीएन की संख्या जिनको मंत्रालय ने एक बार भी नहीं भेजा	भेजी गई एटीएन की संख्या लेकिन टिप्पणियों के साथ वापस और मंत्रालय द्वारा पुनः भेजने की प्रतीक्षा लेखा परीक्षा कर रहा है	एटीएन की संख्या जिनकी अंततः लेखापरीक्षा ने वेटिंग कर ली है। परन्तु मंत्रालय द्वारा पीएसी/कोपू को नहीं सौंपी गई है

इस्पात मंत्रालय के सिविल लेखा परीक्षा पैराग्राफ

1)	2009	3	शून्य	शून्य	शून्य
इस्पात मंत्रालय के अंतर्गत सार्वजनिक क्षेत्र के प्रतिष्ठानों से संबंधित वाणिज्यिक लेखापरीक्षा पैराग्राफ					
1)	2009 का 22	1	शून्य	5	शून्य
2)	2009 का 24	9	1	3	शून्य
3)	2010 का 2	शून्य	26	शून्य	शून्य
4)	2010 का 9	शून्य	5	शून्य	शून्य

हाल ही के महत्वपूर्ण लेखा परीक्षा टिप्पणियाँ

इस्पात मंत्रालय से संबंधित महत्वपूर्ण टिप्पणियों का सार जिसे नियंत्रक एवं महालेखा परीक्षक के जरिए वित्त मंत्रालय ने मंत्रालय की वार्षिक रिपोर्ट 2010-11 में शामिल करने के लिए उपलब्ध किया है।

केआईओसीएल लिमिटेड

‘स्टेशनों/साइडिंग्स सर्विंग पोर्ट के अलावा’ के रूप में घोषित रेलवे साइडिंग को कम्पनी द्वारा प्रचालन शुरू करने के लिए तुरंत प्राप्त करने में विफलता से लौह अयस्क के परिवहन पर ₹ 6.05 करोड़ भाड़ा एवं ₹ 73.15 करोड़ अधिभार अधिक अदा करना पड़ा।
2009-10 के सीए 9 का पैरा 19.1.1

राष्ट्रीय इस्पात निगम लिमिटेड

विशाल भंडार होने के बावजूद कच्चे लोहे के निर्यात हेतु निविदा निरस्त होने के कारण ₹ 3.63 करोड़ की नुकसान हुआ।
2009-10 के सीए 9 का पैरा 19.2.1

स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड

एलटीसी नियमावली में संशोधन को कम्पनी ने एक समान अनुसरण नहीं किया गया। स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड के दुर्गापुर स्टील प्लांट (डीएसपी), अलॉय स्टील प्लांट (एसपी) और भिलाई स्टील प्लांट (बीएसपी) ने कम्पनी की नियमावली की अवहेलना करते हुए अपने कर्मचारियों को अंडमान एवं निकोबार द्वीप समूह में दूसरी बार एलटीसी लेने की इजाजत दी जिससे ₹ 42.46 करोड़ का अनियमित खर्च हुआ है।
2009-10 के सीए 9 का पैरा 19.3.1

स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड ने सार्वजनिक उपक्रम विभाग द्वारा जारी दिशानिर्देशों के विपरीत अपने कर्मचारियों को ₹ 8.60 करोड़ के सम्मान की अनियमित अदायगी की है।
2009-10 के सीए 9 का पैरा 19.3.2

ठेका लंबित होने के दौरान डिलीवरी समय सारणी के अनुरूप सामग्री प्राप्त करने हेतु समय पर कार्रवाई करने में कम्पनी की विफलता और आपूर्तिकर्ता के खिलाफ कानूनी कार्रवाई करने में देरी के फलस्वरूप, 1103 मी.टन सिलिको मैंगनीज की ऊंची दर पर खरीद करने पर ₹ 3.50 करोड़ अतिरिक्त खर्च करना पड़ा।
2009-10 के सीए 9 का पैरा 19.3.3

परिशिष्ट—XIII

केंद्रीय प्रशासनिक अधिकरण के फैसलों/आदेशों
के कार्यान्वयन की स्थिति

इस्पात मंत्रालय और उसके प्रशासनिक नियंत्रण के अधीन आने वाले सार्वजनिक उद्यमों और कंपनियों में केंद्रीय प्रशासनिक अधिकरण का कोई भी फैसला/आदेश कार्यान्वयन के लिए लंबित नहीं है।

परिशिष्ट-XIV

सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रम/बर्ड ग्रुप की कंपनियों का तुलनात्मक पीबीटी (कर पूर्व लाभ)

क्र.सं.	पीएसयू/कंपनी	2007-08	2008-09	2009-10	2010-11 (अप्रैल-दिसं.)	(₹ करोड़ में) 2010-11 (जन.-मार्च-अनुमानित)
क. लाभ अर्जित करने वाले पीएसयू/कंपनियां						
1	सेल	11468.73	9404.001	10132.03	4969.41	उपलब्ध नहीं
2	आरआईएनएल	2995.36	2026.59	1247.65	419.55	उपलब्ध नहीं
3	एनएमडीसी	4947.47	6648.23	5207.32	6563.61	2059.00
4	मॉयल	734.91	1006.76	706.79	656.18	131.36*
5	एमएसटीसी	134.47	129.53	135.99	83.66	8.14
6	एफएसएनएल	2.01	4.31	5.76	0.86	0.64
7	एसआईआईएल**	9.88	(-) 1.29	(-)12.55	एनएमडीसी लि. के साथ विलय	
8	ओएमडीसी\$	224.46	286.24	112.26	19.78	2.72
9	ईआईएल##	10.17	10.04	11.93	6.28	0.07
10	मेकॉन	39.53	74.76	124.69	94.43	30.00
11	केआईओसीएल	156.51	24.18	(-)194.95	54.54	6.84
ख. घाटा उठाने वाले पीएसयू/कंपनियां						
12	एचएससीएल	(-) 26.72	(-) 6.88	(-)54.59	(-)39.12	(-)3.20
13	बीएसएलसी\$	(-) 81.61	(-) 91.38	620.63	(-)3.89	(-)1.31
	कुल	20595.63	19422.65	18042.96	12822.09	

*अनंतिम, **एसआईआईएल का वर्ष 2010 के दौरान एनएमडीसी में विलय हो गया।

सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रम/बर्ड ग्रुप की कंपनियों का तुलनात्मक पीएटी (कर-पश्चात् लाभ)

क्र.सं.	पीएसयू/कंपनी	2007-08	2008-09	2009-10	2010-11 (अप्रैल-दिसं.)	(₹ करोड़ में) 2010-11 (जन.-मार्च-अनुमानित)
क. लाभ अर्जित करने वाले पीएसयू/कंपनियां						
1	सेल	7536.78	6174.81	6754.37	3374.13	उपलब्ध नहीं
2	आरआईएनएल	1942.74	1335.57	796.67	285.43	उपलब्ध नहीं
3	एनएमडीसी	3250.98	4372.38	3447.26	4383.31	1373.00
4	मॉयल	479.82	663.79	466.35	435.21	87.72
5	एमएसटीसी	92.20	85.05	86.09	55.34	5.24
6	एफएसएनएल	0.73	2.23	4.18	0.57	0.43
7	एसआईआईएल**	6.48	(-) 0.92	(-) 31.62	एनएमडीसी लि. के साथ विलय	
8	ओएमडीसी\$	148.84	181.81	74.44	11.58	15.00
9	ईआईएल##	9.67	9.19	11.07	6.06	0.14
10	मेकॉन	33.32	65.88	82.62	63.06	20.00
11	केआईओसीएल	108.16	22.01	(-)177.27	36.33	4.41
ख. घाटा उठाने वाली पीएसयू/कंपनियां						
12	बीएसएलसी\$	(-) 81.61	(-) 91.38	620.63	(-)3.89	(-)1.31
13	एचएससीएल	(-) 26.72	(-) 6.88	(-)54.59	(-)39.12	(-)3.20
	कुल	13482.37	12763.17	10838.94	8604.81	

*अनंतिम **एसआईआईएल का वर्ष 2010 के दौरान एनएमडीसी में विलय हो गया। #@कम्पनी परिसमापन के अधीन है, ##ईस्टर्न इन्वेस्टमेंट लिमिटेड \$ उड़ीसा मिनरल डेवलपमेंट कम्पनी लिमिटेड (ओएमडीसी), बिसरा स्टोन लाइम कम्पनी लिमिटेड (बीएसएलसी), इस्पात मंत्रालय के प्रशासनिक नियंत्रण वाली बर्ड समूह की कंपनियां हैं।

वार्षिक रिपोर्ट 2010-11

परिशिष्ट—XV

केंद्र सरकार और सरकारी बीमा कंपनियों में पीएसयू और बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज का योगदान

क्र.सं.	पीएसयू/कंपनी	2007-08	2008-09	2009-10	(₹ करोड़ में)	
					2010-11 (अप्रैल-दिसं.)	2010-11 (जन.-मार्च-अनुमानित)
1	सेल	11723.00	10374.00	8973.00	6134	उपलब्ध नहीं
2	आरआईएनएल	2522.08	1920.74	1344.63	1339.94	उपलब्ध नहीं
3	एनएमडीसी	1880.42	2959.78	2668.59	2851.36	1300.00
4	मॉयल	265.17	368.47	341.55	227.72	75.9
5	एमएसटीसी	48.12	62.76	76.94	65.88	उपलब्ध नहीं
6	एफएसएनएल	7.73	5.33	22.17	17.47	2.00
7	एसआईआईएल**	13.98	5.64	7.89	एनएमडीसी के साथ विलय	
8	मेकॉन	41.85	57.83	60.00	61.23	20.40
9	केआईओसीएल	28.55	114.68	85.54	123.54	95.97
10	एचएससीएल	0.35	49.57	0.16	0.12	0.08
11	बीजीसी	80.30	116.67	30.84	44.38	2.89
	कुल	16643.74	16071.8	9421.82	10865.64	

*अंतिम **एसआईआईएल का वर्ष 2010 के दौरान एनएमडीसी में विलय हो गया।

राज्य सरकारों में पीएसयू और बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज का योगदान

क्र.सं.	पीएसयू/कंपनी	2007-08	2008-09	2009-10	(₹ करोड़ में)	
					2010-11 (अप्रैल-दिसं.)	2010-11 (जन.-मार्च-अनुमानित)
1	सेल	1900.00	2021.00	2160.00	1603.00	उपलब्ध नहीं
2	आरआईएनएल	379.08	372.25	340.36	287.93	उपलब्ध नहीं
3	एनएमडीसी	239.78	239.68	454.09	710.35	250.00
4	मॉयल	84.17	90.84	93.79	76.60	25.50
5	एमएसटीसी	शून्य	शून्य	97.53	82.88	उपलब्ध नहीं
6	एफएसएनएल	0.46	0.47	0.53	0.30	0.10
7	एसआईआईएल**	2.07	1.32	एनएमडीसी के साथ विलय		
8	मेकॉन	0.16	0.61	1.51	2.92	1.00
9	केआईओसीएल	9.21	6.10	4.13	7.26	4.00
10	एचएससीएल	1.21	118.87	1.04	0.75	0.25
11	बीजीसी	10.07	13.23	9.47	19.74	3.40
	कुल	2424.59	2629.18	2867.84	2791.73	

*अंतिम **एसआईआईएल का वर्ष 2010 के दौरान एनएमडीसी में विलय हो गया।

परिशिष्ट-XVI
सीएसआर का बजट और व्यय

पीएसयू	2007-08		2008-09		2009-10		2010-11 (अप्रै.-दिसं.)	
	बजट	व्यय	बजट	व्यय	बजट	व्यय	बजट	व्यय
सेल	10000	11961	11400	8303	8000	7879.4	9400	3674.46
आरआईएनएल	3400	1372	3882	2283	900	937	1540	849
एनएमडीसी	8930	2721	12440	9884	8000	8307	8156*	3654
मॉयल	300	287	734	542	300	157	542	255
केआईओसीएल	200	205	216	212	150	271	100	23.28
एमएसटीसी	118	86	248	242	110	67.75	62	62
एफएसएनएल	6	10.84	10	10	2.00	2.00	10.00	
मेकॉन	20.96	27.41	35.92	40.26	140.00	80.71	135.75	76.00
एसआईआईएल**	0	3.32	5	1.07		एनएमडीसी के साथ विलय		
एचएससीएल	0	1.5	20	6.35	10	0	2.5	1.87
बीजीसी	0	964.02	0	497.93	3.00	0.34	1.50	0.83
कुल	22991.97	16723.07	29010.92	22900.61	17615.00	17702.20	19949.75	8696.44

*अन्तिम **एसआईआईएल का वर्ष 2010 के दौरान एनएमडीसी में विलय हो गया।

*वर्ष 2010-11 (अप्रैल, 10 से मार्च 11) हेतु सीएसआर का बजट ₹ 8156 लाख

परिशिष्ट—XVII

द्वितीय प्रशासनिक सुधार आयोग की सिफारिश के अनुसार, 'सिटिजन सेंट्रिक सात सूत्रीय मॉडल—सेवोत्तम' का अंगीकरण

द्वितीय प्रशासनिक सुधार आयोग ने अपनी 12वीं रिपोर्ट "सिटिजन्स सेंट्रिक प्रशासन—अधिशासन की आत्मा" में पैरा 4.6.2 में सिटिजन्स चार्टर को अधिक प्रभावी एवं अनिवार्य बनाते हुए, संगठन को पारदर्शी, जवाबदेह एवं नागरिकों के अनुकूल बनाने के लिए सिफारिश की है। प्रशासनिक सुधार एवं जन शिकायत विभाग ने जन सेवा डिलीवरी (सेवोत्तम) में बेंचमार्किंग उत्कृष्टता के लिए एक मॉडल विकसित किया है। यह मॉडल नागरिकों को दी जा रही सेवा की गुणवत्ता का आकलन करने एवं सुधारने के लिए संगठनों को एक रूपरेखा प्रदान करता है। इसके अंतर्गत सूचना टेक्नोलॉजी की मदद से बिजनेस प्रक्रिया को अधिक सूचनाप्रद बनाने के लिए अभिनव प्रणालियों का उपयोग करते हुए नागरिकों को दी जा रही सेवाओं की पहचान, सेवा की गुणवत्ता, उसका उद्देश्य, गुणवत्ता में सुधार शामिल है।

इस्पात मंत्रालय ने अपना 'सिटिजन चार्टर' निकाला है और इसे स्टैकधारकों की बदलती जरूरतों एवं अपेक्षाओं के अनुरूप समय-समय पर अद्यतन किया जाता है। इस चार्टर को मंत्रालय की वेबसाइट www.steel.nic.in पर डाला गया है। मंत्रालय के अधीन सार्वजनिक क्षेत्र के उपक्रमों एवं कंपनियों में संबंधित चार्टर्स एवं सात सूत्रीय मॉडल का कार्यान्वयन विभिन्न अवस्थाओं में है। विभिन्न कंपनियों में इस संबंध में प्रगति का संक्षिप्त विवरण निम्नवत है:

स्टील अथॉरिटी ऑफ इण्डिया लिमिटेड (सेल)

जन सेवाओं का स्तर उठाने के लिए सिटिजन्स चार्टर के प्रति सेल की वचनबद्धता है और नागरिकों के साथ अधिक सहयोग करते हुए कार्य करने का एक प्रयास है। इस चार्टर को लाने का उद्देश्य प्रभावी एवं दक्ष सेवा तथा अपने उत्पादों और सेवा प्रदान करने की प्रक्रिया में निरंतर सुधार करते हुए नागरिकों की संतुष्टि बढ़ाना है।

नागरिक को किसी एक ऐसे स्टैकहोल्डर के रूप में समझा जा सकता है जिसका उपभोक्ताओं, विक्रेताओं, निवेशकों, कर्मचारियों, सहयोगी भागीदारों, सरकार से लेकर व्यापक समाज के रूप में कंपनी पर महत्वपूर्ण असर एवं प्रभाव होता है।


सेल का सिटिजन्स चार्टर 3 व्यापक क्षेत्रों में बनाया जा रहा है। पहले भाग में चार्टर का दायरा एवं कंपनी के बारे में आम सूचना दी गई है। दूसरे भाग में नागरिकों के प्रति प्रबंधन की वचनबद्धता, कंपनी के बिजनेस का विवरण एवं नागरिकों से अपेक्षाओं के बारे में सूचना दी गई है जिससे कि नागरिकों को बेहतर रूप से सूचित किया जा सके और उनको बेहतर उत्पादों एवं सेवाओं की मांग की दृष्टि से सशक्त बनाया जा सके। आखिरी भाग में अच्छे उत्पाद एवं सेवा डिलीवरी के लिए प्रमुख घटकों का प्रबंधन करते हुए नागरिकों को सेवा प्रदान करने और पुनरावलोकन प्रणाली के जरिए डिलीवरी में निरंतर सुधार करने की अपनी क्षमता विकसित करने के बारे में बताया गया है।

आरआईएनएल लिमिटेड

सिटिजन्स/क्लाइंट्स चार्टर में यथा प्रस्तावित कर्मचारियों की शिकायतों/जन शिकायतों को मोटे तौर पर प्रक्रियागत विलंब (पीडी), सेवा मामले (एसएम), स्टाफ एवं अन्य का दुर्व्यवहार(ओं) के रूप में श्रेणीबद्ध किया गया है और संगठन में संबंधित द्वारा जन शिकायत निवारण प्रणाली के तहत इनको देखा/निवारण किया जाता है। इस प्रणाली की केंद्रीकृत रूप से महाप्रबंधक स्तर के एक वरिष्ठ कार्यपालक द्वारा निगरानी की जाती है।

मॉयल लिमिटेड

मॉयल में सेवोत्तम कम्प्लाइंट सिटीजन्स चार्टर बनाया गया है। मॉयल ने इस चार्टर के कार्यान्वयन के लिए अनेक कदम उठाए हैं और उसे कंपनी की वेबसाइट पर डाला गया है और कंपनी के विभागाध्यक्षों एवं खानों में भी वितरित किया गया है। मॉयल ने संगठन के ऐसे प्रमुख स्थलों जहां नागरिकों का आना-जाना होता है, पर भी सिटिजन्स चार्टर की प्रति प्रदर्शित की हैं।



मॉयल ने परिचर्चा करने, जागरूकता पैदा करने एवं सिटिजन्स चार्टर के समुचित कार्यान्वयन के लिए कंपनी के प्रशिक्षण केंद्र में प्रशिक्षण कार्यक्रम/कार्यशाला का आयोजन किया है। जैसा कि मॉयल में सिटिजन्स चार्टर को हाल ही में कार्यान्वित किया गया है, कोई पुनरावलोकन प्राप्त नहीं हुआ है। कंपनी उचित समय पर सिटिजन्स चार्टर के कार्यान्वयन के प्रभाव का आकलन एवं मूल्यांकन करेगी और जैसा जरूरी होगा उसमें सुधार किया जाएगा।

एमएसटीसी लिमिटेड

इस्पात उद्योग पर विशेष बल के साथ व्यापार में एक प्रमुख बी2बी का एक प्रमुख नेतृत्वकर्ता के रूप में उभरने के लिए, एमएसटीसी ने सात सूत्रीय सिटिजन सेंट्रिक मॉडल का पूर्णतः अंगीकरण एवं अनुपालन सुनिश्चित करने के लिए भी कदम उठाए हैं।

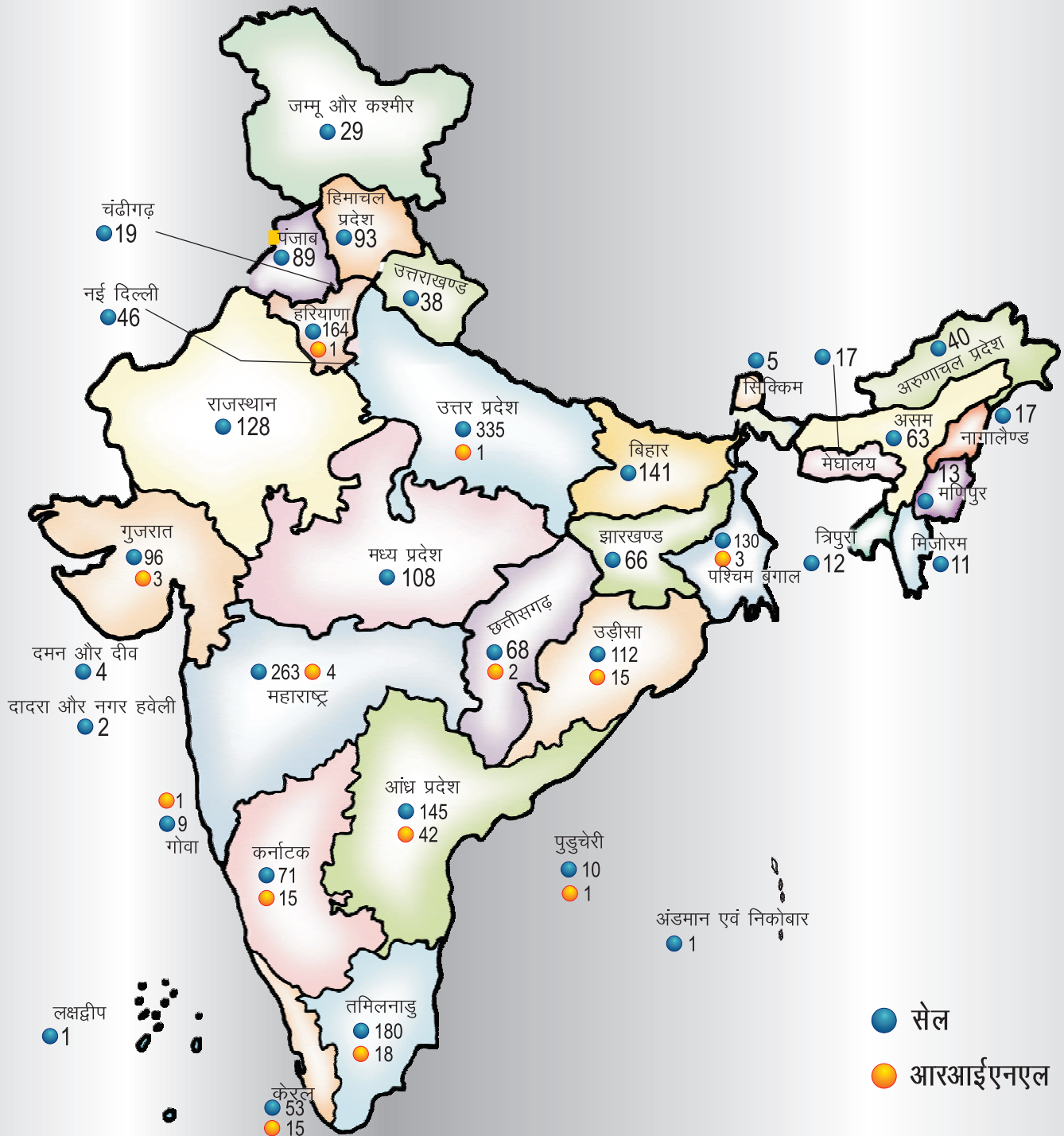
केआईओसीएल लिमिटेड

इस्पात मंत्रालय के दिशा-निर्देश का अनुसरण करते हुए, केआईओसीएल ने सिटिजन चार्टर्स (सेवोत्तम) विकसित किया है और कम्पनी में कार्यान्वित किया है। नागरिकों की सूचना के लिए इसकी एक प्रति कम्पनी की वेबसाइट पर डाल दी गई है।

बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज (बीजीसी)

बर्ड ग्रुप ऑफ कंपनीज में सिटिजन चार्टर को अधिक प्रभावी बनाने के लिए सक्षम अधिकारी की अनुमति प्राप्त करनी है।

सेल और आरआईएनएल का देशव्यापी इस्पात वितरण तंत्र



✦ आंकड़े प्रत्येक राज्य में डीलरों की संख्या दर्शाते हैं

✦ 01.01.2011 की स्थिति अनुसार सेल के 630 जिलों में 2579 जिला डीलर और आरआईएनएल 120 जिला डीलर थे

*मानचित्र पैमाने के अनुसार नहीं है



सत्यमेव जयते

इस्पात मंत्रालय
भारत सरकार
www.steel.gov.in