



अध्याय 5:
निष्कर्ष तथा सिफारिशें



अध्याय 5: निष्कर्ष तथा सिफारिशें

कम्पनी की रिफाइनरी, स्मेल्टर और कैप्टिव विद्युत संयंत्र से उत्पादन 2012-13 से 2016-17 की अवधि में लगातार उसकी क्षमताओं से कम रहा। रिफाइनरी की क्षमता की कम उपयोगिता उत्खनित बॉक्साइट की गुणवत्ता में गिरावट के साथ खान से बॉक्साइट के तदनुसूची कम उत्पादन के कारण थी। उपरोक्त अवधि के दौरान रिफाइनरी में एल्यूमिना हाइड्रेट के 11.04 लाख टन के उत्पादन की कमी हुई। खान से बॉक्साइट के कम उत्पादन के लिए जिम्मेदार मुख्य कारण थे (क) हैवी अर्थ मुविंग मशीन का अपर्याप्त परिचालन, (ख) अर्द्ध गतिशील क्रशर संयंत्र और नियत लंबी दूरी के कन्वेयर का कम उपयोग, (ग) बॉक्साइट के ग्रेड के तय सीमा में पुनरीक्षण से संबंधित आई.बी.एम. दिशानिर्देशों का पालन करने में विलंब और (घ) खान की पर्यावरण मंजूरी के नवीकरण हेतु आवेदन देने में विलंब। उत्खनित बॉक्साइट की गुणवत्ता में विसर्पण के मुख्य कारण थे (क) मासिक खान उत्पादन योजना की सम्मिश्रण योजना का अननुपालन, (ख) बॉक्साइट की गुणवत्ता में सुधार करने के उपायों का कार्यान्वयन नहीं होना, (ग) ऊपरी भार को हटाने की अर्थात्ता (घ) खान की मासिक विचलन रिपोर्ट में कमियां।

खान में बॉक्साइट के कम उत्पादन के कारण, कम्पनी 2012-13 से 2016-17 की अवधि के दौरान रिफाइनरी स्टाकयार्ड में बॉक्साइट के आवश्यक भंडार स्तर को नहीं बनाए रख सकी। अतः कम्पनी समान सिलिका वाली बॉक्साइट के साथ रिफाइनरी के भरण के लिए भिन्न सिलिका वाली बॉक्साइट को सम्मिश्रण करने में सक्षम नहीं थी। इसके परिणामस्वरूप रिफाइनरी में 2012-13 से 2015-16 की अवधि के दौरान 1.46 लाख टन कास्टिक सोडा की अधिक खपत हुई, जिसके लिए कम्पनी ने ₹426.27 करोड़ के अतिरिक्त व्यय का वहन किया।

विद्युत उत्पादन हेतु अपने कैप्टिव विद्युत संयंत्र के लिए आवश्यक कोयले की आपूर्ति के लिए कम्पनी आवंटित कैप्टिव कोयला ब्लॉक को विकसित करने में सक्षम नहीं थीं। कैप्टिव विद्युत संयंत्र में विद्युत उत्पादन में कमी के कारण, परिचालन में सामान्यतः परिचालित 935 पोट के विरुद्ध 648 पोट से 842 पोट परिचालित थी। परिणामस्वरूप

2019 की प्रतिवेदन संख्या 6

स्मेल्टर प्लांट में एल्यूमिनियम का उत्पादन 2012-13 से 2016-17 की अवधि के दौरान लक्ष्य से 4.93 लाख टन कम था। इसलिए, कम्पनी ने उपरोक्त अवधि के दौरान एल्यूमिनियम के ऐसे कम उत्पादन के लिए ₹ 1086.63 करोड़ के योगदान को अर्जित करने का अवसर खो दिया था।

एम.ओ.ई.एफ. एंड सी.सी. और ओ.एस.पी.सी.बी. द्वारा निर्धारित पर्यावरणीय मानदंडों के अनुपालन में निम्न क्षेत्रों में असमानताएं थी यथा (क) स्वीकृत मात्रा से अधिक रिफाइनरी में लाल मिट्टी और लाल मिट्टी तालाब बहिःस्राव, (ख) उत्पादित एल्यूमिनियम की प्रति इकाई फ्लोराइड की अधिक खपत और स्मेल्टर प्लांट में फोरेज फ्लोराइड का अधिक उत्सर्जन और (ग) कैप्टिव विद्युत संयंत्र से उत्पादित फ्लाई ऐश का कम उपयोग।

सिफारिशें

1. प्रबंधन हेवी अर्थ मूविंग मशीन पर कुशल परिचालकों की स्थिति एवं तैनाती की निरंतर निगरानी करें ताकि, भविष्य में खान से उत्पादन प्रभावित न हो।
2. शेष उत्पादन पूर्व-ड्रिलिंग गतिविधि को शीघ्र पूर्ण किया जायें ताकि वार्षिक और मासिक खान उत्पादन योजना तैयार करने से पूर्व बॉक्साइट की गुणवत्ता तथा मात्रा का उचित प्रकार से निर्धारण किया जा सके।
3. ऊपरी मृदा एवं लेटराइट ऊपरी भार को हटाने का कार्य आई.बी.एम द्वारा अनुमोदित खनन योजना के अनुसार किया जाए। बैकलॉग के निपटान से गुणवत्ता नियंत्रण तथा बॉक्साइट के सम्मिश्रण हेतु अधिक विकल्प प्राप्त करने में सहायक होगा।
4. प्रबंधन को रिफाइनरी में भरण से पूर्व बॉक्साइट की गुणवत्ता में अंतरों को कम करने के लिए भंडार में बॉक्साइट के पर्याप्त स्तर बनाए रखना चाहिए।
5. आवंटित कोयला ब्लॉक को कैप्टिव विद्युत संयंत्र को कोयले की आपूर्ति सुनिश्चित करने के लिए यथाशीघ्र विकसित किया जाए।

लेखापरीक्षा सिफारिशों पर खान मंत्रालय की प्रतिक्रिया:

खान मंत्रालय ने सभी सिफारिशों पर सहमति दी थी।

नई दिल्ली

दिनांक: 24 जून 2019

वेंकटेश मोहन

(वेंकटेश मोहन)

उप नियंत्रक-महालेखापरीक्षक

(वाणिज्यिक)

प्रतिहस्ताक्षरित

नई दिल्ली

दिनांक: 24 जून 2019



(राजीव महर्षि)

भारत के नियंत्रक-महालेखापरीक्षक