

REGIONAL OFFICE, M.P. POLLUTION CONTROL BOARD,
17, Bharatpuri, Ujjain, Telephone Office 0734-2510984
E-Mail romppcb_ujjain@yahoo.co.in

No. 576 /R.O /MPPCB/Steno/2019
To,

Ujjain, date 21/06/2019

The Registrar
Hon'ble National Green Tribunal,
New Delhi

Sub:- Inspection report of NGT Original Application No. 854/2018 Umesh Nex V/s State of M.P. Reg.

Ref :- Hon'ble National Green Tribunal direction dated 19.12.2018
--00--

Resp. Sir,

The under signed has been appointed as OIC by Madhya Pradesh Pollution Control Board by order no.697 dated 30.05.2019 in NGT case No. 854/2018, respectfully submits as under :-

1. That, on the last date of hearing i.e., 19.12.2018, the Hon'ble National Green Tribunal was pleased to give the following directions :-

“Allegation in this letter, which has been treated as an application, is that Amrit Refinery is discharging untreated effluents in a water pond at Mandsaur, Madhya Pradesh and also affecting the air quality.

Let the Madhya Pradesh Pollution Control Board (MPPCB) furnish a report on factual aspects to this Tribunal within one month from the date of receipt of copy of this order by E-mail at ngt.filing@gmail.com”.

2. That, in pursuance of the orders of the Hon'ble Tribunal dated 19.12.2018, an inspection has carried out by the officials of Madhya Pradesh Pollution Control Board on 22.05.2019. The officers who conducted the inspection and monitoring have been mentioned in the Report, which has been annexed here in with this reply.

Enclosed as above


(P. K. TRIVEDI)
Officer in Charge &
Regional Officer.

Copy to :-

- (1) Shri Sanyat Lodha Advocate, C-9 Lower Ground Floor, Jangpura Extension, New Delhi for information and necessary action please.
- (2) Legal Officer, M.P. Pollution Control Board, Bhopal for information in reference to your letter no. 697 dated 30.05.2019

निरीक्षण प्रतिवेदन

- (1) उद्योग का नाम :- मेसर्स अमृत रिफाईंड प्रा.लि. ग्राम-मुल्तानपुरा, महु-नीमच बायपास रोड़, मन्दसौर (म.प्र.).
- (2) संदर्भ :- माननीय राष्ट्रीय हरित अधिकरण नई दिल्ली में प्रकरण क्रमांक- 854/2018 उमेश नेक्स विरुद्ध मध्यप्रदेश राज्य में प्रमुख रूप से उद्योग का दूषित जल तालाब में मिलने व वायु प्रदूषण की शिकायत की गई है ।
- (3) निरीक्षण तिथि :- 22.05.2019
- (4) निरीक्षणकर्ता :- (1.) डी.व्ही.एस.जाटव (मुख्य रसायनज्ञ) (2.) श्री आर.डी. वाघ, कनिष्ठ वैज्ञानिक
- (5) जानकारी प्रदायकर्ता :- श्री योगेश गर्ग
- (6) उद्योग विवरण :- यह एक लघु श्रेणी में पंजीकृत सोयाबीन साल्वेंट एक्सट्रैशन व रिफायनरी सीजनल उत्पादन करने वाले क्षेत्र में स्थित अन्य साल्वेंट प्लांट अनुरूप उत्पादन इकाई है ।
- (7) सम्मति अनुसार उत्पाद एवं क्षमता :- उद्योग में स्थापित प्लांट क्षमता निम्नानुसार है

S.No.	Name	Installed Capacity
1.	Soya Solvent Extraction oil	400 MT/Day
2.	Soya Refined oil	50 MT/Day

- (8) कच्चे माल का विवरण :- मुख्य रूप से सोयाबीन, बॉयोमास, कॉस्टिक लाई हेग्जेन, एक्टीवेटेड ब्लीचिंग अर्थ एवं अन्य इत्यादि ।
- (9) प्रक्रिया का विवरण :- सोयाबीन साल्वेंट एक्सट्रैशन व रिफायनरी की उत्पादन प्रक्रिया के मुख्य सेक्शन निम्नानुसार है :-

क- साल्वेंट प्लांट:- इस प्लांट मे कच्चे माल सोयाबीन की सफाई की जाती हैं। ताकि धूल-मिट्टी आदि को अलग कर दिया जाता हैं। इसके पश्चात सोयाबीन को cracker section मे भेजा जाता हैं जहा पर सोयाबीन के बीज को तोडा जाता हैं अर्थात दाल बन जाती हैं। इस दाल को 100° c ताप पर कूक किया जाता हैं। फिर इस कूक किये हुए मटेरियल से flakes बनाये जाते हैं। इन flakes को Expander पर ले जाकर केक बनाया जाता हैं।

ख- साल्वेंट एक्सट्रैक्शन सेक्शन:- Expander से निकले हुए केक को extractor इकाई में फीड किया जाता हैं, जहा पर केक को हेग्जेन से वॉश किया जाता हैं। जिसके परिणाम स्वरूप आईल और हेग्जेन का मिक्सचर तथा डी ओ सी प्राप्त होती हैं। इस डी ओ सी को 100° तापमान पर Desolvantizer Toaster पर गरम किया जाता हैं। इससे जो हेग्जेन की जो वेपर्स निकलती हैं उसे कंडेन्स कर लिया जाता हैं और extractor में भेज दिया जाता हैं। इस तरह से डी ओ सी फाइनल उत्पाद के रूप में प्राप्त होती हैं तथा आईल और हेग्जेन के मिक्सचर को distillated करते हैं जिससे साल्वेंट आईल अलग हो जाता हैं और हेग्जेन की वेपर्स को कंडेन्स करके extractor में पुनः भेज दिया जाता हैं।

ग- रिफाइनरी सेक्शन :- (Neutrialization Section) इस सेक्शन मे साल्वेंट कुड आईल को कच्चे माल के रूप मे फीड किया जाता है, जिसमें तीन स्टेज में प्रक्रिया पूर्ण होती है :-

- (1) **Water Degumming** :- इस प्रक्रिया मे गरम पानी जिसका तापमान लगभग 80°C को मिक्स किया जाता है तथा 25 मिनट का retention time दिया जाता है। जिसके फल स्वरूप hydrated Phosphate से आईल अलग हो जाता है तथा gum एवं (oil Nonhydrated phosphatites) प्राप्त होता है।
- (2) **Neutrialization**:- इस प्रक्रिया मे आईल को **Phosphoric acid** एवं कॉस्टिक लाई आदि मिलाई जाते हैं। प्रक्रिया पूर्ण होने पर एसिड आईल प्राप्त होता है तथा आईल को 105°C पर एक्टीवेटेड ब्लीचिंग अर्थ के साथ वेक्यूम मे 01 घंटे तक गर्म किया जाता है फिर इसे फिल्टर किया जाता है, जिससे आईल एवं स्पेंट अर्थ प्राप्त होती है।
- (3) **Deodrazation Section**:- इस प्रक्रिया मे आईल को 240°C पर वेक्यूम मे गर्म किया जाता है। जिसके पश्चात इसे स्टीम के साथ Spurge किया जाता है, जिससे फ्रैटी एसिड प्राप्त होता है। जिसे 40°C पर वेक्यूम में ठण्डा किया जाता है। तदनुपरांत फायनल प्रोडक्ट रिफाईंड आईल को ड्रम/कन्टेनर में पैक कर विक्रय हेतु भेजा जाता है।

(10) **जल खपत स्रोत** :- कुआ और अन्य स्रोतों से जल टैंकर कय

S.No.	Description	Water consumption (Average)
1.	Boiler for steam generation	70 KLD
2-	Refinery Section	28 KLD
3	Cooling Tower as make-up	10 KLD
4-	Solvent Extraction Plant	35 KLD
5-	Domestic waste water	05 KLD

Waste Water Generation

Sr No.	Description	Waste water generation Qty.	Remark
1.	Boiler	2 kld Blowdown	-----
2.	Solvent Extraction Plant	25.0 kld	To ETP
3.	Refinery	23 kld	To ETP
4.	Domestic waste water	03Kld	Septic tank via soak pit

दूषित जल उपचार संयंत्र का विवरण :-

इकाईयों का विवरण :-

इकाईयों का विवरण	संख्या	टीप
आईल ट्रेप	(06 नग)	उद्योग द्वारा उपचारित दूषित जल को एश क्वेचिंग व परिसर में सिंचाई कार्यों में खपाने की जानकारी दी गई। जैसा कि शिकायत पत्र में उल्लेख है कि मंदसौर के तेलिया तालाब में उद्योग का दूषित जल मिलता है। निरीक्षण दिवस देखा गया कि औद्योगिक निस्त्राव नाले के माध्यम से परिसर के बाहर भुनियाखेडी नाले के माध्यम से निस्सारित होकर शिक्षक नगर के समीप खाल में एकत्रित था। वर्तमान में उद्योग का निस्त्राव तालाब तक नहीं पहुंच रहा है। उद्योग के निस्त्राव के परिसर के बाहर से नमूना विश्लेषण हेतु एकत्रित किया गया है, जिसकी विश्लेषण रिपोर्ट संलग्नक-1 अनुसार है।
कलेक्शन टैंक	(01 नग)	
प्राथमरी सेंटलिंग टैंक	(01 नग)	
एरियेशन टैंक	(01 नग)	
सेकेंड्री सेंटलिक टैंक	(01 नग)	
कलेक्शन टैंक	(01 नग)	

(10) उद्योग में वायु प्रदूषण के मुख्य स्रोत बायलर हैं जिसके विवरण निम्नानुसार हैं:-

क्रमांक	विवरण	चिमनी की ऊँचाई	स्थापित वायु प्रदूषण नियंत्रण व्यवस्था	टीप
1.	04 टीपीएच फ्यूल के रूप में बायोमास 10 टन/दिन उपयोग किया जाता है।	105 फीट	डस्ट कलेक्टर	तीनों बायलरों में मानक अनुसार 30 मीटर ऊँची चिमनी स्थापित है। सामान्यतः 10 टीपीएच एवं 04 टीपीएच का बायलर उपयोग किया जाता है। एक 10 टीपीएच का बायलर स्टेण्डबाय है। जिसे उपयोग नहीं करने की जानकारी दी गई है।
2.	10 टीपीएच फ्यूल के रूप में बायोमास 20 टन/दिन उपयोग किया जाता है।	105 फीट	डस्ट कलेक्टर	
3.	10 टीपीएच फ्यूल के रूप में बायोमास 20 टन/दिन उपयोग किया जाता है।	105 फीट	डस्ट कलेक्टर एवं बैग फिल्टर	

(11) वायु मॉनिटरिंग :- क्षेत्रीय प्रयोगशाला उज्जैन के दल द्वारा उद्योग के पीछे स्थित गॉंधी नगर रहवासी कॉलोनी की एंबियेंट ऐयर मॉनीटरिंग की गई है, जिसमें पी एम 10, सल्फरडाई आक्साईड और नाईट्रोजनडाई आक्साईड के नमूने लिये गये, जिसकी वायु मॉनिटरिंग रिपोर्ट संलग्नक-2 अनुसार है।

(12) शिकायत वस्तुस्थिति :- निरीक्षण दिवस उद्योग के पीछे से औद्योगिक निस्त्राव को भुनियाखेडी के नाले में निस्सारित होना पाया गया है। यह नाला आगे जाकर लगभग 01 से 1.5 किलोमीटर की दूरी पर शिक्षक नगर के निकट खाल में एकत्रित पाया गया। शिकायत पत्र में उल्लेखित मंदसौर के तालाब में मिलता है इसके मिलने के चिन्ह नहीं पाए गए। यहाँ से तेलिया तालाब लगभग 2.0 से 2.5 किलोमीटर की दूरी पर है जिसमें औद्योगिक निस्त्राव नहीं मिल रहा था व नक्शा संलग्नक-3 अनुसार है।

(13) बोर्ड द्वारा उद्योग के विरुद्ध की गई कार्यवाही :-

- बोर्ड द्वारा उद्योग को जल (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम 1974 एवं वायु (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम 1981 के प्रावधानों के तहत सम्मति प्रदत्त की गई है, जिसकी वैधता दिनांक 31.07.2017 को समाप्त हो चुकी है। सम्मति शर्तों का उल्लंघन करने के कारण उद्योग का सम्मति नवीनीकरण आवेदन निरस्त कर उद्योग को जल व वायु प्रदूषण नियंत्रण की व्यवस्था में आवश्यक सुधार कर सदैव निर्धारित मानकों के अनुरूप उपचारित दूषित जल व वायु गुणवत्ता हेतु कारण बताओं नोटिस जारी किया। अंततः शीथिलता पाए जाने पर उक्त उल्लेखित जल (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम 1974 एवं वायु (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम 1981 की धारा कमशः 33 'क' एवं 31 'क' के तहत उत्पादन प्रक्रिया बंद करने के निर्देश पत्र क्रमांक 1185 दिनांक 21.08.2018, जारी कर अधीक्षण यंत्री पश्चिम क्षेत्र विद्युत वितरण कम्पनी (संचालन एवं संधारण) मंदसौर को भी उद्योग को तत्काल प्रदायित विद्युत विच्छेद करने हेतु निर्देश जारी करते हुए कलेक्टर मंदसौर को भी पत्र प्रेषित किया।
- उद्योग के विरुद्ध माननीय मुख्य न्यायाधिकारी महोदय मन्दसौर की न्यायालय में परिवाद पत्र जल (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम 1974 के तहत प्रदत्त सम्मति शर्तों का उल्लंघन कर निर्धारित मापदंडों के अनुरूप उपचारित दूषित जल गुणवत्ता नहीं पाये जाने एवं परिसर के बाहर निस्सारण करने के कारण दायर किया गया है। जो कि माननीय न्यायालय में प्रक्रियाधीन है।

संलग्न:- उपरोक्तानुसार


डी.के.एस.जाटव
(मुख्य रसायनज्ञ)


आर.डी. वाघ,
(कनिष्ठ वैज्ञानिक)



क्षेत्रीय प्रयोगशाला, म.प्र.प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड, उज्जैन

17, भरतपुरी, उज्जैन, दूरभाष कार्यालय: 0734 - 2510984, 2525281

सं. 113/19

क्रमांक—

/प्रनिबो/क्षे.प्र.शा./2019/

उज्जैन,दिनांक

प्रति,

Shri Ahamad Kha,
Factory Manager,
M/s Amrit Refined Pvt. Ltd.
Mhow – Neemuch Road,
Mandsaur (M.P.)

109

विषय :- जल (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम 1974 की धारा 22 के अन्तर्गत विधिक जल नमूने की विश्लेषण रिपोर्ट भेजने बाबत।

संदर्भ :- (1) दिनांक 23.05.2019 को आपके उद्योग से एकत्रित किये गये जल नमूने।
(2) मुख्यालय का पत्र क्रमांक 541 दिनांक 22.02.2017।

—00—

उपरोक्त विषयान्तर्गत लेख है कि दिनांक 23.05.2019 को आपके उद्योग से एकत्रित किये गये विधिक जल नमूने की विश्लेषण रिपोर्ट निर्धारित प्रपत्र में इस पत्र के साथ संलग्न कर प्रेषित है।

संलग्न :- रिपोर्ट क्र. 113/19

(डॉ. शोभा घानेकर)

वरिष्ठ वैज्ञानिक अधिकारी

क्रमांक— 121

/प्रनिबो/क्षे.प्र.शा./2019/

उज्जैन,दिनांक

16/19

प्रतिलिपि:-

- ✓ 1 क्षेत्रीय अधिकारी, क्षेत्रीय कार्यालय, म0प्र0 प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड, उज्जैन की ओर कृपया सूचनार्थ प्रेषित।
- 2 विधिक शाखा, म0प्र0 प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड, भोपाल की ओर कृपया सूचनार्थ प्रेषित।

Baun
L

FORM-X
REPORT BY THE STATE BOARD ANALYST
(See Rule-31)

Report No. 113/19

Dated the 23rd day of May 2019

I hereby certify that I (I) R. D. Wagh, Junior Scientist, State Board Analyst duly appointed under section (3) of section 53 of the Water (Prevention and control of pollution) Act-1974 (6 of 1974) received on the (II) 23rd day of May 2019. From (III) Shri Devendra Solanki, Chemist, M.P. Pollution Control Board, Ujjain a sample of **M/s Amrit Refined Pvt. Ltd. , Mhow – Neemuch Road, Mandsaur (M.P.) , Factory Effluent at Outlet** for analysis. The sample was in a condition fit for analysis reported below.

I further certify that I have analysed the aforementioned sample on (IV) 23rd day of May 2019 and declare the result of the analysis to be as follows:-

**SAMPLE OF: - M/s Amrit Refined Pvt. Ltd. , Mhow – Neemuch Road, Mandsaur (M.P.)
Factory Effluent at Outlet.**

Characteristic	Units	Results
Colour	Pt. Co. Scale	Turbid
Odour	--	Unpleasant
pH	pH unit	7.12
Total Solid	mg/l	2446
Suspended Solid	mg/l	128
Total Dissolve solid	mg/l	2318
Chloride(as Cl)	mg/l	359.8
COD	mg/l	290
BOD(3 day at 27° C	mg/l	70
Oil & Grease	mg/l	14

(V) Standard methods for the examination of water & waste water 22nd edition & IS 3025 (Part 44) : 1993, (3 Day BOD Test)

The Condition of the seals. Fastening and container on receipt was as follows:-

Sample received in sealed condition.

Signed this 31th day of May 2018.

ADDRESS:

R. D. Wagh,
Junior Scientist,
Regional Laboratory
M.P. Pollution Control Board
17, Bharatpuri Ujjain


Signature
R. D. Wagh, Junior Scientist
STATE BOARD ANALYST



**REGIONAL LABORATORY
M. P. POLLUTION CONTROL BOARD**

17, BHARAT PURI, UJJAIN
Phone -0734-2510984 FAX-0734-2510984
E-mail-rlmppecbujain@gmail.com

हस्ताक्षर

R.NO. 11/19

Name of Place : **Gandhi Nagar Colony , Mandsaur near Amrit Refined Pvt. Ltd. Mandsaur (M.P.)**

Date of Monitoring : 23-05-2019

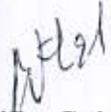
Monitoring done by : Shri R. D. Wagh, Jr. Scientist, Shri Devendra Solanki, Chemist & Shri M.L. Pathak, Lab Asst.

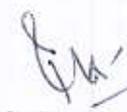
Reference : As per R.O. Instruction regarding NGT Complaint

AMBIENT AIR MONITORING

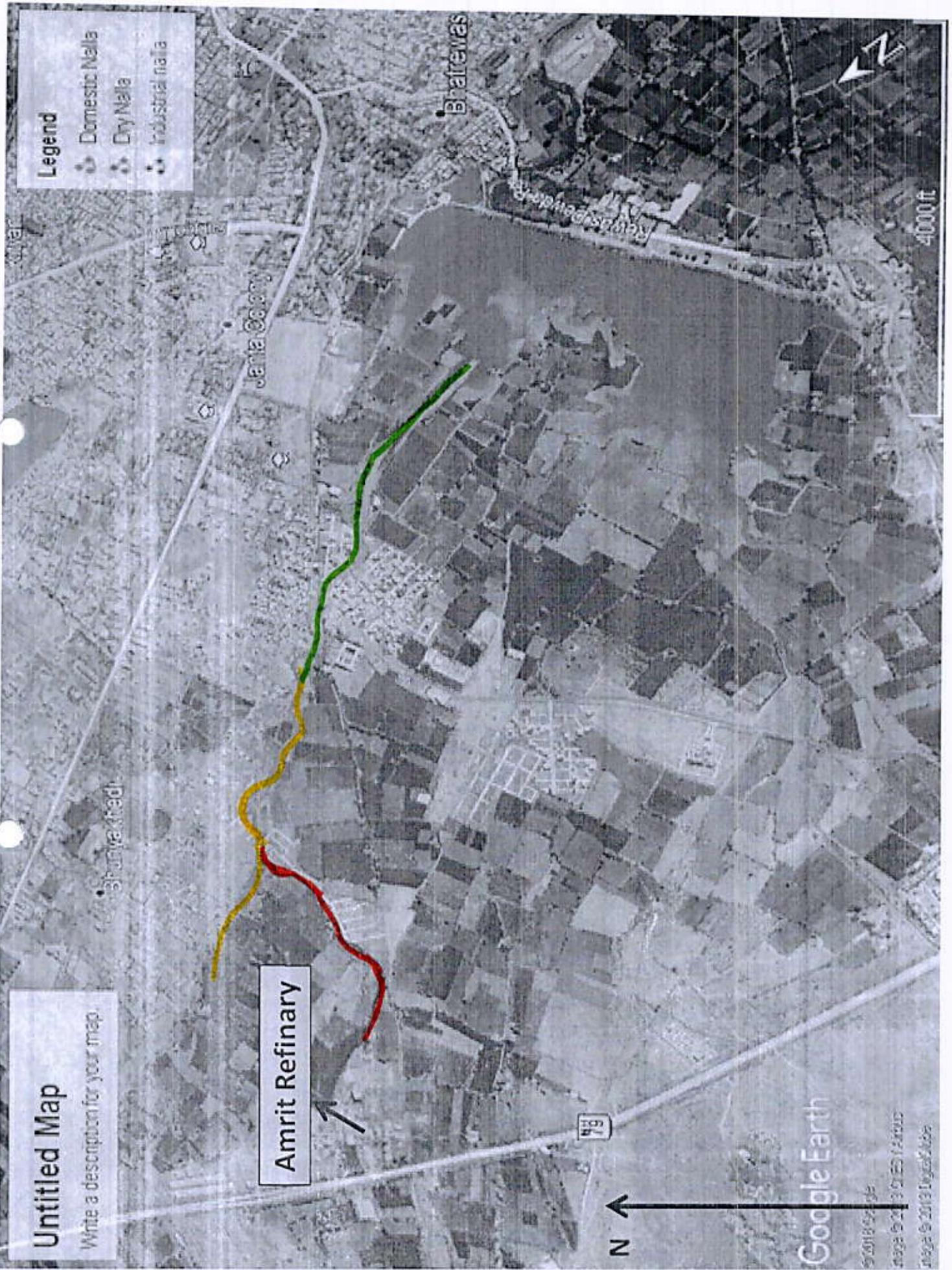
S.NO.	Characteristics	Unit	Result
1-	RSPM (PM ₁₀)	µg/m ³	84.5
2-	Sulphur Dioxide (SO ₂)	µg/m ³	7.5
3	Nitrogen Dioxide (NO ₂)	µg/m ³	9.2

Remark. Parameter exceeding prescribed limit.


Chemist/Jr. Scientist


Scientist


Senior Scientific Officer



Untitled Map

Write a description for your map.

Legend

- Domestic Nalla
- Dry Nalla
- Industrial nalla

Amrit Refinery



Bhatrawas

Janta Colony

Shriya Khedi

Krupa Mahal

4000 ft



N

Google Earth

© 2018 Google
Image © 2013 Airbus
Image © 2013 DigitalGlobe

99