



दूरभाष: / Ph. : 0532-2569727

क्षेत्रीय कार्यालय, उत्तर प्रदेश प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड  
REGIONAL OFFICE, U. P. POLLUTION CONTROL BOARD

आवास विकास परिषद कालोनी, सेक्टर-10, योजना संख्या-3, झुंसी, प्रयागराज - 221506  
Avas Vikas Parishad Colony, Sector-10, Scheme No. 3, Jhunsi, Prayagraj,

roallahabad@uppcb.com

संदर्भ सं० ६०/२३५ / आरि-२ / २०२०-२०२१

दिनांक 15/1/2021

To,

E-Mail/Registered Post

**The Registrar,**  
The National Green Tribunal  
Principal Bench,  
New Delhi  
E-Mail:- judicial-ngt@gov.in

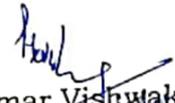
**Subject:-** Notice of hearing in Suo Moto In re: "Gas Leaks in IFFCO Plant, 2 Officers dead", published in Navbharat Times Newspaper dated 24<sup>th</sup> December 2020.

**Sir,**

With reference to the subject mentioned above in matter of Original Application No. 04/2021 Titled "Gas Leaks in IFFCO Plant, 2 Officers dead". Inspection has been done by this office, Inspection report dated 23-12-2020 is attached for necessary action, please.

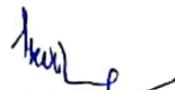
**Encl:-** As Above.

Your Sincerely

  
(Pradeep Kumar Vishwakarma)  
**Regional Officer**

**Copy to:-**

1. Member Secretary, U.P. Pollution Control Board Lucknow for information.
2. Sri Pradeep Misra, Advocate on Record, Hon'ble Supreme Court/NGT, B-235, Sector-19, Noida, for perusal and necessary action please.
3. Chief Law Officer, U.P. Pollution Control Board Lucknow for information.
4. Chief Environmental Officer (Circle-2), U.P. Pollution Control Board Lucknow for information.

  
**Regional Officer**  
15/01/2021

O/C  
15/01/2021  
AEE

मेसर्स इफ्को, फूलपुर, प्रयागराज में दिनांक 22.12.2020 को रात्रि लगभग 10:15 बजे के आसपास हुई अमोनिया गैस के रिसाव के संबंध में निरीक्षण आख्या:—

कृपया उपरोक्त विषयक के संबंध में आपके आदेशानुसार मेसर्स इफ्को, फूलपुर का निरीक्षण दिनांक 23.12.2020 को अधोहस्ताक्षरकर्ताओं द्वारा किया गया। निरीक्षण के समय यूरिया प्लांट 2 उत्पादनरत था तथा प्लांट 1 बंद पाया गया। निरीक्षण के समय उद्योग प्रतिनिधि श्री पीयूष मिश्रा, महाप्रबन्धक (तकनीकी), श्री उमेश शुक्ला, प्रबन्धक EPC, श्री परमात्मा कुमार, मुख्य प्रबन्धक (EPC) एवं श्री एस0 ए0 हुसैन, मुख्य प्रबन्धक (यूरिया-1 उत्पादन) उपस्थित थे। निरीक्षण आख्या निम्नवत् है:—

### वायु प्रदूषण के स्रोत एवं नियंत्रण की व्यवस्था

1. उद्योग में नैचुरल गैस एवं वायुमण्डलीय हवा का प्रयोग कर यूरिया का उत्पादन किया जाता है। उद्योग में यूरिया प्लांट-1 (क्षमता 2115 मिट्रिक टन/दिन) वर्ष 1981 से तथा विस्तारीकरण के उपरांत यूरिया प्लांट 2 (क्षमता 3030 मिट्रिक टन/दिन) में उत्पादन दिसम्बर 1997 से किया जा रहा है। उद्योग में विद्युत/भाप उत्पादन/आपूर्ति हेतु 125 टीपीएच क्षमता के 03 कोल फायर्ड ब्वायलर स्थापित है, जिन पर वायु प्रदूषण नियंत्रण हेतु पृथक-पृथक रूप से इलेक्ट्रो स्टैटिक प्रीसीपीटेटर (ई0एस0पी0) स्थापित है जिससे शोधित गैसीय उत्सर्जक संयुक्त रूप से 100 मी0 ऊँची चिमनी के माध्यम से निस्तारण किया जाता है।
2. उद्योग में कोल फायर्ड तीन ब्वायलर स्थापित है। तीनों ब्वायलर के संचालन की स्थिति में लगभग 225 टन/दिन कोयले का प्रयोग ईंधन के रूप में किया जाता है।
3. कोल फायर्ड ब्वायलर्स से जनित राख (तीनों ब्वायलर के संचालन की स्थिति में) औसतन 75 टन/दिन को, औद्योगिक प्रक्रिया से जनित (आर0ओ0 रिजेक्ट) शुद्धीकृत उत्प्रवाह के साथ मिश्रित कर स्लरी बनाकर उद्योग परिसर से बाहर पश्चिम दिशा में लगभग 700 मी0 दूरी पर ग्रीन बेल्ट से आच्छादित ऐशपाण्ड में निस्तारित किया जाता है। ई0एस0पी0 से जनित राख को आंशिक रूप से सीमेंट उत्पादक इकाईयों को विक्रय भी किया जाता है।
4. कोल फायर्ड ब्वायलर्स से जनित भाप का प्रयोग 18 मेगावाट एवं 12 मेगावाट के 02 टरबाईनों में प्रयोग कर कुल 30 मेगावाट/दिन विद्युत उत्पादन किये जाने का प्राविधान है।

  
AEE

5. उद्योग में एक ऑयल फायर्ड ब्वायलर भी स्थापित है जिसपर गैसीय उत्सर्जकों के निस्तारण हेतु भूतल से 125मी० ऊँची (आर.सी.सी.) चिमनी स्थापित है को, stand by रखा जाता है।
6. उद्योग में यूरिया प्लांट 1 एवं 2 में लिक्विड यूरिया के सालिडिफिकेशन से यूरिया प्रिल के निर्माण के दौरान जनित यूरिया डस्ट को स्थापित 2 प्रिलिंग टावर क्रमशः 100मी० एवं 110मी० के माध्यम से (नैचुरल ड्राफ्ट में) वायुमण्डल में निस्तारित किया जाता है।

### जल प्रदूषण

1. उद्योग में जल का प्रयोग औद्योगिक प्रक्रिया में, डी.एम. प्लांट, कूलिंग टावर, ब्वायलर फीड एवं घरेलू प्रयोजन हेतु किया जाता है। उद्योग में जलापूर्ति हेतु परिसर में भिन्न-भिन्न स्थलों पर 18 नलकूप वर्तमान में संचालित हैं। दोनों प्लांट के संचालन होने की स्थिति में दैनिक 32000 घन मी० जल का प्रयोग किया जाता है।
2. उद्योग में कुल 6 कूलिंग टावर स्थापित है, जिनका प्रयोग यूरिया प्लांट, अमोनिया प्लांट, पावर प्लांट 1 एवं 2 में कूलिंग हेतु किया जाता है। कूलिंग जल को कूलिंग टावर के माध्यम से पुनःचक्रित किया जाता है।
3. यूरिया प्लांट, अमोनिया प्लांट, डी०एम० प्लांट, कूलिंग टावर, ब्लोडाउन, ब्वायलर ब्लोडाउन से जनित औद्योगिक उत्प्रवाह को शोधित करने हेतु निम्न इकाईयां (i) ऑयल एण्ड ग्रीस ट्रेप (ii) अमोनिया स्ट्रीपर (iii) गार्ड पाण्ड 1,2,3,4 स्थापित है। उक्त के अतिरिक्त 150 घन मी०/घंटा क्षमता का प्री-ट्रीटमेंट प्लांट के साथ आर०ओ० स्थापित पाया गया।
4. उद्योग से जनित प्रदूषित उत्प्रवाह को अमोनिया स्टीम स्ट्रीपर एवं गार्ड पाण्ड से शोधन के उपरांत उत्प्रवाह की अधिकांश मात्रा स्थापित 06 कूलिंग टावर्स में makeup water के रूप में 4300 घन मी०/घंटा क्षमता के पम्पों से प्रयोग किया जाता है तथा इन्हीं पम्पों में से एक पम्प द्वारा 150 किली०/घंटा प्राथमिक शोधित उत्प्रवाह को स्थापित प्री-ट्रीटमेंट प्लांट से सम्बद्ध आर०ओ० प्लांट (क्षमता 150 किली०/घंटा) में शोधित किया जाता है। आर०ओ० प्लांट से शोधित उत्प्रवाह से जनित स्वच्छ जल को ब्वायलर फीड में एवं रिजेक्ट को ऐश पाण्ड में ऐशस्लरी बनाने हेतु प्रयोग में लाया जाता है।
5. उद्योग में आवासीय परिसर से जनित घरेलू जलमल के शोधन हेतु 3000 घन मी०/दिन क्षमता का एस०टी०पी० स्थापित है, जिसमें निम्नवत् इकाईयाँ (i) कलेक्शन सम्प (ii) ऐयिरेशन टैंक (2 फिक्स्ड ऐयिरेटर) (iii) क्लेरी फायर (iv) सैण्ड फिल्टर स्थापित है।




AEE

शुद्धीकृत घरेलू उत्प्रवाह को ब्लीचिंग पाउडर डोजिंग व्यवस्था से विसंक्रमित कर परिसर में ही स्वयं की भूमि पर खेती एवं परिसर में पेड़ों की सिंचाई में प्रयोग में लाया जाता है।

6. उद्योग को राज्य बोर्ड द्वारा वर्ष 2021 तक सशर्त सहमति जल/वायु निर्गत किया गया है।
7. उद्योग को राज्य बोर्ड द्वारा जुलाई 2022 तक परिसंकटमय अपशिष्ट प्राधिकार निर्गत किया गया है।
8. उद्योग द्वारा आकस्मिक दुर्घटना की स्थिति से निपटने हेतु फायर एण्ड सेफ्टी सेल की स्थापना की गयी है।

### उद्योग में अमोनिया गैस के रिसाव के संबंध में आख्या:-

उद्योग में यूरिया का उत्पादन किये जाने हेतु कच्चे माल के रूप में अमोनिया एवं कार्बनडाई आक्साईड का प्रयोग किया जाता है। अमोनिया एवं कार्बनडाई आक्साईड के रिएक्शन से यूरिया मुख्य उत्पाद के रूप में बनती है एवं सह उत्पाद के रूप में जल का उत्पादन होता है। उद्योग में अमोनिया गैस (इण्टरमिडिएट प्रोडक्ट) के भण्डारण हेतु 10000 टन एवं 5000 टन के दो अमोनिया भण्डारण टैंक स्थापित हैं, जिसमें आकस्मिक रिसाव से निपटने के लिए आटोमेटिक एलार्म एवं प्रदूषण नियंत्रण की व्यवस्था स्थापित होना सूचित है। अमोनिया के हैण्डलिंग के लिए यूनिट-1 में 4 रेसीप्रोकेटिंग पम्प (पी-1ए, पी-1बी, पी-1सी एवं पी-1डी) स्थापित है, जिनमें से 3 वर्टिकल प्लंजर एवं 1 पम्प हारिजेंटल प्लंजर है। उपस्थित प्रतिनिधि द्वारा दी गयी सूचनानुसार दिनांक 22.12.2020 को रात्रि 10:15 बजे अमोनिया फीड पम्प पी-1बी में दुर्घटना हुई थी। उक्त पम्प की क्षमता 55 घन मीटर/घंटा है, जिसके सक्शन में औसतन प्रेशर 20-22 किगा/वर्ग सेंटीमीटर तथा डिसचार्ज पर औसतन प्रेशर 240 किगा/वर्ग सेंटीमीटर रहती है एवं पम्प की स्पीड औसतन 100-104 आरपीएम होती है।

उपरोक्त पम्प में सेफ्टी प्रीकाशन के रूप में निम्नलिखित सिस्टम लगाये गये हैं:-

1. Soft manual trip
2. Lube oil pressure low
3. Discharge pressure high
4. Speed very high
5. H.P. loop trip actuates

उपरोक्त के आधार पर पम्प ट्रिप हो जाता है।

उपरोक्त अमोनिया फीड पम्प के संबंध में कंट्रोल रूप से प्राप्त सेफ्टी डाईग्राम की प्रति आख्या के साथ संलग्न है। निरीक्षण के समय पी-1बी के थर्ड प्लंजर की टाई रॉड एवं प्लंजर टूटी

  
AEE

हुई पायी गयी। अवगत कराना है कि पी-1बी में कुल 5 प्लंजर स्थापित है। निरीक्षण के समय उपस्थित प्रतिनिधि एवं कंट्रोल रूम द्वारा इस तथ्य से अवगत कराया गया कि पी-1बी का आपरेशनल पैरामीटर नार्मल था एवं सम्भवतः पम्प चलते-चलते अचानक उसका प्लंजर टूट जाने से अमोनिया के लीकेज से दुर्घटना हुई है। दुर्घटना के कारण के संबंध में कोई तथ्य स्पष्ट रूप से अवगत नहीं कराया जा सका है। निरीक्षण के समय उक्त दुर्घटना पर पूर्णरूप से काबू पा लिय गया था।

दुर्घटना में इफ्को संयंत्र के दो कार्मिक 1. श्री वी०पी० सिंह, असिस्टेन्ट मैनेजर (यूरिया प्लांट) उम्र लगभग 47 वर्ष एवं श्री अभय नंदन, डिप्टी मैनेजर (आफ साइट एण्ड यूटीलिटी) उम्र लगभग 57 वर्ष की मृत्यु हो गयी। उपरोक्त के अतिरिक्त 16 अन्य कार्मिक भी अमोनिया गैस रिसाव की चपेट में आए, जिनका इफ्को परिसर स्थित हास्पिटल एवं प्रयागराज शहर के अन्य अस्पतालों में इलाज चल रहा है। उपस्थित प्रतिनिधि द्वारा अवगत कराया गया कि दुर्घटना की विस्तृत एवं तकनीकी जाँच हेतु इफ्को के अधिकारियों की समिति बनाई जा रही है।

उपरोक्त आख्या आपके अवलोकनार्थ एवं अग्रिम आवश्यक कार्यवाही हेतु सादर प्रस्तुत है।

  
(रणजीत कुमार)  
अनुश्रवण सहायक

  
(कौशल कुमार)  
सहायक पर्यावरण अभियंता

~~क्षेत्रीय अधिकारी महोदय~~

  
23/11/2020