

कांग्रेसले दुई दिनसम्म पार्टीको भण्डा आधा भुकाउने

काठमाडौँ(जस)-नेपाली कांग्रेसले पूर्वकेन्द्रीय सदस्य डा राजाराम कार्कीको निधनमा दुःख व्यक्त गर्दै यही भदौ ७ र ८ गते पार्टीको केन्द्रीय कार्यालय र सबै जिल्ला कार्यालयमा भण्डा आधा भुकाउने निर्णय गरेको छ। उनको उपचारका क्रममा बुधवार निधन भएको थियो । पार्टी सभापति शेरबहादुर देउवाको सभापतित्वमा विहीवार बसेको केन्द्रीय कार्यसमितिको आकस्मिक बैठकले पूर्वकेन्द्रीय सदस्य, बागमती

प्रदेशसभा पूर्वसदस्य तथा नेपाल तरुण दलका पूर्वमहासचिवसमेत रहेका कार्कीको निधनप्रति गहिरो दुःख व्यक्त गर्दै शोक प्रस्ताव पनि पारित गरेको छ।

बैठकले स्व नेता कार्कीप्रति सम्मान प्रकट गर्दै भदौ ८ गते केन्द्र तथा जिल्ला कार्यालय वन्द गर्ने, स्वगौराहणको १३औँ दिनसम्म केन्द्र र जिल्ला कार्यालयमा शोक पुस्तक राख्ने तथा १३औँ दिनमा सम्बन्धित जिल्लामा शोकसभा आयोजना गर्ने पनि निर्णय गरेको

छ।श्रद्धाञ्जली अर्पण गर्न विहीवार विहान पार्टीको केन्द्रीय कार्यालय प्राङ्गणमा उनको शव राखिएको थियो । नेता कार्कीको शवमा विहीबारे पशुपति आर्यघाटमा अन्तिम श्रद्धाञ्जली अर्पण गरी दाहसंस्कार गरिने कार्यक्रम रहेको पार्टी कार्यालयले जनाएको छ।

विसं २०१४ वैशाख २ ९ गते जन्मेका स्व कार्कीले कांग्रेसको सङ्गठन तथा नेपालको लोकतान्त्रिक आन्दोलनमा पुग्यएको सक्रिय योगदान पार्टीको इतिहासमा

सदा स्मरणीय रहने कांग्रेसले उल्लेख गरेको छ। उनको निधनबाट पार्टीलाई अपूरणीय क्षति पुगेको उल्लेख गर्दै बैठकले स्व कार्कीप्रति श्रद्धाञ्जली अर्पण गरेको छ। बैठकमा नेता स्व. कार्कीको आत्माको चौर शान्तिको कामनाका साथ एक मिनेट मौन धारण गरिएको थियो । कांग्रेसले दुःखको घडीमा शोकसन्तप्त परिवार तथा आफन्तजनमा धैर्य धारण गर्नसक्ने शक्ति ईश्वरले प्रदान गरून् भन्दै समवेदना प्रकट गरेको छ।

काठमाडौँ(जस)-राष्ट्रपति रामचन्द्र पौडेलसँग जापानको संसद्को माथिल्लो सदनका सांसदहरू साइतो नैपाल-जापान संसदीय मैत्री समूहका सदस्यसमेत रहेका कोबायाशी काजुहिरो र नागइ मान्जुले शिष्टाचार भेटवार्ता गरेका छन् । राष्ट्रपतिको कार्यालयमा विहीवार भएको भेटमा राष्ट्रपति पौडेलले नेपाल र जापानी बीच अति घनिष्ट एवम् मैत्रीपूर्णसम्बन्ध रहेको बताएको प्रवक्ता नैपाल-जापान सरकारले निरन्तर पुन्याउँदै आएको सहयोगका लागि धन्यवाद व्यक्त गरेका थिए । सो अवसरमा राष्ट्रपति पौडैले नेपालको लोकतन्त्र र प्रजातन्त्रको विकास तथा सुदृढीकरणमा जापान सरकारले निरन्तर पुन्याउँदै आएको सहयोगका लागि धन्यवाद व्यक्त गरेका थिए ।

आन्दोलनहरू भए । त्यस्ता कयौँ आन्दोलनबाट प्राप्त उपलब्धिलाई सबै मिलेर संस्थागत गर्नुपर्छ”, मन्त्री श्रेष्ठ भने, “बेमेलले समाजलाई समृद्धि गर्न सकिँदैन । एकता र सद्भावले समृद्धि समाज निर्माण गर्न सकिन्छ.” राजनीतिक आस्था र विचार फरकफरक भए पनि सबैको उद्देश्य समृद्ध समाजको निर्माण गर्नु नै भएको भन्दै मन्त्री श्रेष्ठले विचारमा अग्रह पूर्वाग्रह भए पनि विकासमा एकता सबै आवश्यक हुने बताइन् । नेपालको संविधान जारी हुँदै गर्दा २०७२ भदौ ७ गते थारुहट/थारुवान छुट्टै राज्यको माग गर्दै भएको आन्दोलनले हिंसात्मक रूप लिँदा आठ जना सुरक्षकर्मीसहित १८ महिने नाबालकको ज्यान गएको थियो ।

बारा बस दुर्घटनाका मृतक सातैजनाको सनाखत
सकवानपुर(जस)-बाराको जीतपुर सिमरा उपमहा नगरपालिका-२२, चुरियागडाँडा विहीवार विहान तीर्थयात्री बोकेको बस दुर्घटना हुँदा मृत्यु भएका सातैजनाको पहिचान कार्यक्रमकै वटाएको बारेमा केही औद्योगिक व्यवसायीले बढेको सो पारिश्रमिक दिन नसकिने भनी राखेको अतिव्यक्तिका सम्बन्धमा सरकारको ध्यानाकर्षण गराउँदै सरकारको निर्णय कार्यान्वयनका लागि अग्रह गरिन ।

आयोजना प्रतिवेदन परिमार्जन गर्न स्वीकृति दिने निर्णय भएको जानकारी दिइन् । धुलिखेल अस्पताल टुमा तथा आपत्कालीन केन्द्र सुधार परि योजनाका लागि जापान सरकारबाट प्राप्त हुने जापानी येन तीन अर्ब २९ करोड ६० लाख अनुदान सहायता स्वीकार गर्ने निर्णय गरेको छ।

विज्ञान, प्रविधि तथा नवप्रवर्तनसम्बन्धी विधेयक तर्जुमा गर्न सैद्धान्तिक स्वीकृति दिने र बड्कापथ सिँचाई आयोजना निर्माणका लागि राष्ट्रिय वन क्षेत्र प्रयोग गर्न दिने पनि सरकारको निर्णय छ । युनिसेफको आयोजनामा नेदरल्यान्ड्सको हेगमा आयोजना हुने ग्लोबल कन्फरेन्समा राष्ट्रिय योजना आयोगका सदस्य प्रा डा आरपी विच्छालाई सहभागिताका लागि स्वीकृति प्रदान गरिने भएको छ । त्यसैगरी एसियाली विकास बैकबाट रुल कनेक्टिभिटी इम्प्यावरमेन्ट प्रोजेक्ट अडिसनल फाइनान्सीका लागि प्राप्त हुने १० करोड अमेरिकी डलर स्वहियतपूर्ण ऋण सहायता स्वीकृत गर्न मन्त्रिपरिषदको निर्णय छ ।

श्रम...
गर्न निर्देशन दिए । विहीवारको छलफलबाट श्रम आप्रवासको यथार्थ विवरण सङ्कलन गर्न मुख्यसचिवको नेतृत्वमा अर्थ, श्रम, परराष्ट्रलगायतका सचिव सदस्य रहेको कार्यदललाई पाँच दिनभित्र कार्ययोजनाको मस्यौदा तयार गरी पेश गर्न समय दिइएको छ । यसैका आधारमा सबै दूतावासमा लेखी पठाउने, सरकारलाई आवश्यक तथ्याङ्क र सूचनाका सम्बन्धमा सबै नेपाली राजदूतावासबाट सुफाव मान्ने निर्णय गरिएको छ ।

दूतावासबाट अध्ययन भइसकेपछि यही भदौ २४, २५ र २६ गते तीन दिनसम्म विदेशमा रहेका सबै नेपालका राजदूत र नेपालका अन्य सरोकारवाला निकायको सहभागितामा बृहत कार्यशाला राख्ने, रणनीति र योजना बनाउने अनि कार्यान्वयनमा लैजाने निर्णय गरिएको छ । छलफलमा प्रधानमन्त्री, उपप्रधानमन्त्री एवं रक्षामन्त्री पूर्णबहादुर खडका, उपप्रधान एवं गृहमन्त्री नारायणकाजी श्रेष्ठ, श्रम रोजगार तथा सामाजिक सुरक्षामन्त्री शरदिसंह भण्डारी, परराष्ट्रमन्त्री एनपी साउद, मुख्यसचिव डा वैकुण्ठ अर्याल, श्रम सचिव, प्रधानमन्त्री कार्यालयका सचिव, परराष्ट्र निमित्त सचिव, वैदेशिक रोजगार विभागका महानिर्देशकलगायतको सहभागिता थियो ।

समाचार

राष्ट्रपतिसँग जापानी सांसदहरूको भेटवार्ता

काठमाडौँ(जस)-राष्ट्रपति रामचन्द्र पौडेलसँग जापानको संसद्को माथिल्लो सदनका सांसदहरू साइतो नैपाल-जापान संसदीय मैत्री समूहका सदस्यसमेत रहेका कोबायाशी काजुहिरो र नागइ मान्जुले शिष्टाचार भेटवार्ता गरेका छन् । राष्ट्रपतिको कार्यालयमा विहीवार भएको भेटमा राष्ट्रपति पौडेलले नेपाल र जापानी बीच अति घनिष्ट एवम् मैत्रीपूर्णसम्बन्ध रहेको बताएको प्रवक्ता नैपाल-जापान सरकारले निरन्तर पुन्याउँदै आएको सहयोगका लागि धन्यवाद व्यक्त गरेका थिए । सो अवसरमा राष्ट्रपति पौडैले नेपालको लोकतन्त्र र प्रजातन्त्रको विकास तथा सुदृढीकरणमा जापान सरकारले निरन्तर पुन्याउँदै आएको सहयोगका लागि धन्यवाद व्यक्त गरेका थिए ।

सिंहदरबार रेक्ट्रोफिटको काम छिटो सम्पन्न गर्न प्रधानमन्त्री प्रचण्डको निर्देशन

काठमाडौँ(जस)-प्रधानमन्त्री पुष्पकमल दाहाल प्रचण्ड'ले रेक्ट्रोफिट भइरहेको सिंहदरबारको पश्चिम खण्डको काम छिटो सम्पन्न गर्न निर्देशन दिएका छन् । विहीवार रेक्ट्रोफिट भइरहेको भवनको स्थलगत अनुगमन गर्दै उनले छिटो काम सम्पन्न गर्न निर्देशन दिएका हुन् । अनुगमनका क्रममा प्रधानमन्त्री प्रचण्डले भूकम्पले क्षति पुर्‍याएको सिंहदरबारलाई रेक्ट्रोफिट गरेर पुनः पुरानै अवस्थामा निर्माण गर्नु सुखद भएको बताए । “काम सन्तोषजनक ढङ्गले अघि बढेको छ, अब बाँकी काम पनि तत्काल सम्पन्न गर्नुहोस्”, उनले भने । केन्द्रीय आोजना कार्यान्वयन एकाइ भवन र निर्माणमा संलग्न शर्मा न्यू टेक्निकल जेभीका प्रतिनिधिसँग छलफल गर्दै प्रधानमन्त्री प्रचण्डले पुन:निर्माण सम्पन्न भएपश्चात देखिने बाहिरी र भित्री कक्षहरूको ‘श्रिडी एनिमेसन’को समेत अवलोकन

प्रचण्ड र माधव नेपाल साम्प्रदायिक हिंसा भड्काउँदै छन् : अध्यक्ष ओली
काठमाडौँ(जस)-प्र मुख प्रतिपक्षी एमालेका अध्यक्ष तथा पूर्वप्रधानमन्त्री केपी शर्मा ओलीले प्रधानमन्त्री पुष्पकमल दाहाल प्रचण्ड र एकीकृत समाजवादी अध्यक्ष तथा पूर्वप्रधानमन्त्री माधवकुमार नेपालमाथि गम्भीर आरोप लगाएका छन् । विहीवार भक्तपुरको कोषालटारमा आयोजित नेपाल भूतपूर्व सैनिक तथा प्रहरी संगठनको कार्यक्रमलाई सम्बोधन गर्दै अध्यक्ष ओलीले प्रधानमन्त्री

<p>नेपाल सरकार</p>
<p>वन तथा वातावरण मन्त्रालय</p>
<p>सिंहदरवार, काठमाडौँ</p>
<p>लुम्बिनी प्रदेश बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वार्ड नम्बर ५ मा क्षमता अतिवृद्धिका लागि प्रस्तावित जय अम्बे स्टील्स उद्योग आयोजनाको वातावरणीय प्रभाव अध्ययन (EIA) प्रतिवेदनमा राय सुकामती लागि आव्हान गरिएको सार्वजनिक सूचना</p>
<p>प्रथम पटक प्रकाशित मिति २०८०/०५/०८</p>
<p>प्रस्तावक श्री जय अम्बे स्टील्स प्रा. लि. ले लुम्बिनी प्रदेश, बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वार्ड नम्बर ५ मा क्षमता अतिवृद्धिका लागि प्रस्तावित जय अम्बे स्टील्स उद्योग आयोजनाको वातावरणीय प्रभाव अध्ययन (EIA) प्रतिवेदन पेश गरेको छ ।</p>
<p>प्रस्तावक अनुसार उद्योगले लुम्बिनी प्रदेश, बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वडा नं ५ बेलहरौमा १,१७,२१४.२१ वर्गमिटर (आफ्नै स्वामित्वको ६७,७५५.८३ वर्गमिटर र भाडोको ४९,४५८.३८ वर्गमिटर) जमिनामा हाल वार्षिक ४०,००० मेट्रिक टन MS Rod (TMT), Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other sections बन्द गरी MS Rod (TMT) ३,४०,००० मेट्रिक टन, MS Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel १,००,००० मेट्रिक टन, MS Billet ३,००,००० मेट्रिक टन, Torkari २४,००० मेट्रिक टन, Binding wire १२,००० मेट्रिक टन, GI wire १८,००० मेट्रिक टन, Gabion Box २४,००० मेट्रिक टन र MS wire ४०,००० मेट्रिक टन उत्पादन गर्ने प्रस्ताव गरेको छ । प्रस्तावित आयोजनाका संरचनाहरूमा कार्यालय भवन १२०.९९ वर्गमिटर, कामदार आवास गृह २,४३.४ वर्गमिटर, कर्मचारी आवास गृह १,८७४.४१ वर्गमिटर, Senior Staff apartment ५७४.९७ वर्गमिटर तथा S.M.S., Billet, D.R.I., Scrape storage Bay १४,९६६.८६ वर्गमिटर, Wire Mill ३,२३७.७२ वर्गमिटर, Slage Crusher २,२०५.३३ वर्गमिटर र Store १,११८.५४ वर्गमिटर रहने प्रस्ताव गरिएको छ ।</p>
<p>उद्योगको क्षमता विस्तार हुँदा भूमिगत पानी Rolling Mill section को लागि ३०,००० लिटर प्रतिदिन र Steel melting section को लागि ४०,००० लिटर प्रतिदिन आवश्यक पर्ने उद्योग सञ्चालनको क्रममा waste generation प्रतिदिन ६२.६४ मेट्रिक टन, फोहोर पानी Rolling mill cooling system बाट प्रतिदिन २ किलोलिटर र Sanitary waste water प्रतिदिन ५ किलोलिटर तथा Solid waste from filtration unit बाट Oil and grease/carbon ०.०५ मेट्रिक टन प्रतिदिन उत्पादन हुन सक्ने भनि प्रतिवेदनमा उल्लेख गरिएको छ । प्रस्तावित उद्योगले सञ्चालनको चरणमा ६०,००० के.भी.ए. विद्युत आवश्यक हुने गरी प्रस्ताव गरेको छ ।</p>
<p>वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ को नियाम ६ को उपनियम (६) बमोजिम प्रस्तावित वातावरणीय अध्ययन प्रतिवेदनमा राय सुभाब सङ्कलन गर्नको लागि राष्ट्रियस्तको दैनिक पत्रिकामा सूचना प्रकाशन तथा वन तथा वातावरण मन्त्रालयको Website:www.mofe.gov.np मा समेत सार्वजनिक गरिएको छ । यस प्रतिवेदनमा सरोकारवालाको उपयूक्त राय सुभाब प्राप्त भएमा यस मन्त्रालयले उक्त प्रस्ताव कार्यान्वयनका लागि स्वीकृति दिने क्रममा त्यस्ता राय-सुभाबहरूलाई समेत ध्यानमा राखिनेछ । उक्त प्रतिवेदन सम्बन्धमा सर्वसाधारण ब्यक्ति वा संस्थाको कुनै राय-सुभाब भए यो सूचना प्रथम पटक प्रकाशन भएको मितिले सात (७) दिन भित्र आफ्नो राय सुभाब सम्बन्धित प्रस्तावकलाई वा निम्न ठेगानामा पठाई दिनु हुन यसै सूचनाद्वारा आव्हान गरिन्छ-</p>
<p>प्रतिवेदन अध्ययन वा उतार गर्न सकिने स्थानहरू:</p>
<p>श्री उद्योग, वाणिज्य तथा आपुर्ति मन्त्रालय, सिंहदरबार, काठमाडौँ । श्री वन अनुसन्धान तथा परिक्षण केन्द्रको पुस्तकालय, बबरमहल, काठमाडौँ । श्री उद्योग विभाग, त्रिपुरेश्वर, काठमाडौँ । श्री पुस्तकालय, संघीय ससद सचिवालय, सिंहदरबार, काठमाडौँ । श्री जिल्ला सम्न्वय समितिको कार्यालय, नेपालगञ्ज बाँके श्री जानकी गाउँ पालिका, गाउँ कार्यपालिकाको कार्यालय, मानपुर, बाँके</p>
<p>राय सुकाम पठाउने ठेगाना वन तथा वातावरण मन्त्रालय, वातावरण प्रभाव अध्ययन शाखा, सिंहदरबार, काठमाडौँ । फो.नं. ०१-४२११५६७, ४२११६३८ फ्याक्स नं. ०१-४२११८६८ Email: info@mofe.gov.np</p>

जन सवाल

जीईएफको ७औँ विश्व सम्मेलनमा अर्थमन्त्री डा. महत

भ्यानकुभर । अर्थ मन्त्री डा. प्रकाशशरण महत विहीवार ग्लोबल इनभ्यारोमेन्ट फ्यासिलिटी (जीईएफ) ७ औँ विश्व सम्मेलनको उद्घाटन समारोहमा सहभागी भएका छन् । क्यानाडाको भ्यानकुभरमा आयोजित सम्मेलनमा सहभागी हुँदै उनले विभिन्न अन्तर्राष्ट्रिय संघ संस्थाका प्रमुख तथा प्रतिनिधिहरूसँग द्विपक्षीय विषयमा छलफल गरेका छन् । सो अवसरमा विश्व वन्यजन्तु कोष का प्रमुख संरक्षण अधिकृत शेखर शोखनर, संयुक्त राष्ट्रसंघीय विकास कार्यक्रमप्रशासक अकिम रिस्टर तथा अन्तर्राष्ट्रिय प्रकृति संरक्षण संघ की निर्देशक डा. ग्रेथल अश्वीलरसँग जलवायु परिवर्तनले पारेको विश्वव्यापी प्रभाव तथा नेपालले सामाना गर्नुपरेका चुनौतीहरू एवं त्यसको न्यूनीकरण गर्ने उपायहरूको बारेमा छलफल गरेका छन् । द्विपक्षीय बैठककाक्रममा अर्थमन्त्री डा. महतले वातावरण संरक्षणको

क्षेत्रमा नेपालले गरेका प्रयास तथा उपलब्धीको बारेमा प्रकाश पारेका थिए । त्यसैगरी मन्त्री महतले नेपालले साम्दायिक वनको अवधारणाबाट वनले ओगटेको क्षेत्रफल भण्डै ४५ प्रतिशत पुर्‍याएको, पछिल्लो दशकमा बाघको संख्यामा तेब्बर वृद्धि तथा गैँडाको संख्यामा भण्डै दोब्बर वृद्धि भएको जानकारी दिए । यो उपलब्धिका साथै नेपालमा मानव र जंगली जनावरबीच द्वन्द्वको सिर्जना भएको र यसबाट धनजनको क्षति तथा यसका लागि नेपालले दूलो स्रोत साधन खर्च गर्नुपरेको उनले बताए ।

मन्त्री महतले वन तथा वन्यजन्तु संरक्षणको लागि सडक लगायतका पूर्वाधार निर्माणमा वन्यजन्तु आवतजावतमैत्री पूर्वाधार निर्माणको साथै मानव वन्यजन्तु द्वन्द्वका कारण प्रभावित समुदायहरूको लागि जोखिम

विमा तथा स्वरोजगार एवं आय आर्जनका लागि अन्तर्राष्ट्रिय संघ संस्थाको सहयोगका लागि अग्रह समेत गरे ।

यसैक्रममा नेपाललाई सीप तथा क्षमता विकासका साथै वित्तीय स्रोतको आवश्यकता रहेको विषय पनि उल्लेख गरेका थिए । वातावरणीय कोष तथा सुविधाका कार्यक्रमहरू ठोस नतिजा प्राप्तहुनेगरी राष्ट्रिय प्रणालीबाट परिचालन गर्नु पर्नेमा जोड दिदै यस्ता कार्यक्रमहरूले स्थानीय जनताको जीवनस्तर र आर्थिक अवस्थामा सकारात्मक परिवर्तन ल्याउनु पर्ने बताए । ग्लोबल इनभ्यारोमेन्ट फ्यासिलिटी (जीईएफ)को ७ औँ विश्व सम्मेलनमा ८३ देशका मन्त्रीहरू तथा १८५ देशमा प्रतिनिधिको सहभागिता रहेको छ भने सम्मेलनको समापन अगस्ट २५ मा हुनेछ ।

<p>कम्पनी रजिष्ट्रारको कार्यालयको हकदाती गर्न आउने बारीको सूचना</p>
<p>यस कार्यालयमा मिति २०७५/१०/१२ मा दर्ता भएको प्रा.लि.नं.२५३७६को अपेक्षा विलिकि एण्ड हेल्थ केयर सेन्टर प्रा. लि. नामक कम्पनीले दर्ता खारेजी गरिपाउँ भनि यस कार्यालयमा निवेदन पेश गरेको हुँदा उक्त कम्पनीले कसैसँग ऋण लिएको वा सो कम्पनीको कुनै तिर्नु बुझाउनु पर्ने दायित्व भए प्रमाण सहित हकदातीको लागि ३५ दिन भित्र यस कार्यालयमा दाबी गर्न आउनु हुन सम्बन्धित सबैको जानकारीको लागि यो सूचना प्रकाशित गरिएको छ । तोकिएको म्यद भित्र हकदाती वन नआएमा उक्त कम्पनीको दर्ता नियमानुसार खारेज गरिनेछ ।</p>

<p>कम्पनी रजिष्ट्रारको कार्यालयको कम्पनीको दर्ता खारेजी गरिएको सूचना</p>
<p>यस कार्यालयमा मिति २०७२/११/१९ मा दर्ता भएको प्रा. लि. नं.१४६०५६को सानाफिसान मिडिया प्रा. लि. नामक कम्पनी यस कार्यालयको मिति २०८०/०४/०७ को निर्णय अनुसार कम्पनी ऐन, २०६३ को दफा १३६को उपदफा(१) बमोजिम दर्ता खारेज गरिएको व्यहोरा सम्बन्धित सबैको जानकारीको लागि यो सूचना प्रकाशित गरिएको छ ।</p>

<p>कम्पनी रजिष्ट्रारको कार्यालयको कम्पनीको दर्ता खारेजी गरिएको सूचना</p>
<p>यस कार्यालयमा मिति २०६४/०९/१६ मा दर्ता भएको प्रा. लि. नं.४३९९को गोपाल जी सेव्‍यरीटीज सोलुसन प्रा. लि. नामक कम्पनी यस कार्यालयको मिति २०८०/०४/०७ को निर्णय अनुसार कम्पनी ऐन, २०६३ को दफा १२६(१) बमोजिम दर्ता खारेज गरिएको व्यहोरा सम्बन्धित सबैको जानकारीको लागि यो सूचना प्रकाशित गरिएको छ ।</p>

<p>कम्पनी रजिष्ट्रारको कार्यालयको कम्पनीको दर्ता खारेजी गरिएको सूचना</p>
<p>यस कार्यालयमा मिति २०५८/१०/१० मा दर्ता भएको लि. नं.८९५को त्रिवेणी ग्रुप लि. नामक कम्पनी यस कार्यालयको मिति २०८०/०४/०७ को निर्णय अनुसार कम्पनी ऐन, २०६३ को दफा १३६(१) बमोजिम दर्ता खारेज गरिएको व्यहोरा सम्बन्धित सबैको जानकारीको लागि यो सूचना प्रकाशित गरिएको छ ।</p>

<p>कम्पनीको नाम परिवर्तन सम्बन्धी सूचना</p>
<p>तेस्रो पटक प्रकाशित मिति : २०८०/०४/०८</p>
<p>यस कम्पनीको सम्पन्न विशेष साधारण सभाको निर्णय बमोजिम तथा कम्पनी रजिष्ट्रार कार्यालयबाट मिति २०८०/०४/२४मा स्वीकृती प्राप्त भई साविक कम्पनी वटाफेक मनोहरा प्रा. लि. (प्रा.लि.नं.२७३२९)को नाममा रहेको सम्पूर्ण चल अचल सम्पत्ति तथा तिर्नु व्यहोर्नु पर्ने ऋण धन, कर दायित्व आदि परिवर्तित नामको बिर्यानी चौतारी एण्ड टन्दूर प्रा. लि. अंग्रेजीमा Biryani Chautari And Tandoor Pvt. Ltd. ले सकारने व्यहोर्ने गरी कम्पनीको नाम परिवर्तन गरिएको व्यहोरा यसै सूचनाद्वारा जानकारी गराईन्छ ।</p>

<p>कम्पनीको नाम परिवर्तन सम्बन्धी सूचना</p>
<p>दोस्रो पटक प्रकाशित मिति : २०८०/०४/०८</p>
<p>यस कम्पनीको सम्पन्न विशेष साधारण सभाको निर्णय बमोजिम तथा कम्पनी रजिष्ट्रार कार्यालयबाट मिति २०८०/०४/२१मा स्वीकृती प्राप्त भई साविक राइम्स इन्डिजिनियरिङ्ग कन्सल्टन्टाट प्रा. लि. (प्रा.लि.नं.११९४१२)को नाममा रहेको सम्पूर्ण चल अचल सम्पत्ति तथा तिर्नु व्यहोर्नु पर्ने ऋण धन, कर दायित्व आदि परिवर्तित नामको राइम्स इन्डिजिनियरिङ्ग प्रा. लि. अंग्रेजीमाRymesEngineeringPvt.Ltd.ले सकारने व्यहोर्ने गरी कम्पनीको नाम परिवर्तन गरिएको व्यहोरा यसै सूचनाद्वारा जानकारी गराईन्छ ।</p>

<p>कम्पनीको नाम परिवर्तन सम्बन्धी सूचना</p>
<p>दोस्रो पटक प्रकाशित मिति : २०८०/०४/०८</p>
<p>यस कम्पनीको सम्पन्न विशेष साधारण सभाको निर्णय बमोजिम तथा कम्पनी रजिष्ट्रार कार्यालयबाट मिति २०८०/०४/२८मा स्वीकृती प्राप्त भई साविक एल्ट्राई ग्लोबल कन्सल्टन्सी प्रा. लि. (प्रा.लि.नं.२९२४६)को नाममा रहेको सम्पूर्ण चल अचल सम्पत्ति तथा तिर्नु व्यहोर्नु पर्ने ऋण धन, कर दायित्व आदि परिवर्तित नामको एल्ट्राई ग्लोबल एजुकेशन एण्ड माईग्रेशन सर्भिसेज प्रा. लि. अंग्रेजीमा Apply Global Education and Migration Services Pvt. Ltd. ले सकारने व्यहोर्ने गरी कम्पनीको नाम परिवर्तन गरिएको व्यहोरा यसै सूचनाद्वारा जानकारी गराईन्छ ।</p>

<p>कम्पनीको नाम परिवर्तन सम्बन्धी सूचना</p>
<p>प्रथम पटक प्रकाशित मिति : २०८०/०४/०८</p>
<p>यस कम्पनीको सम्पन्न विशेष साधारण सभाको निर्णय बमोजिम तथा कम्पनी रजिष्ट्रार कार्यालयबाट मिति २०८०/०२/०७मा स्वीकृती प्राप्त भई साविक ब्रिज वाटर एक्डेमी अफ फाईनान्स एण्ड एकाउन्टिङ्ग प्रा. लि. (प्रा.लि.नं.२७२९६२)को नाममा रहेको सम्पूर्ण चल अचल सम्पत्ति तथा तिर्नु व्यहोर्नु पर्ने ऋण धन, कर दायित्व आदि परिवर्तित नामको शिक्षा एक्डेमी अफ चार्टर्ड सर्टिफाइड एकाउन्टेन्सी प्रा. लि. अंग्रेजीमा Seekshya Academy of Chartered Certified Accountancy Pvt. Ltd. ले सकारने व्यहोर्ने गरी कम्पनीको नाम परिवर्तन गरिएको व्यहोरा यसै सूचनाद्वारा जानकारी गराईन्छ ।</p>

<p>कम्पनीको नाम परिवर्तन सम्बन्धी सूचना</p>
<p>प्रथम पटक प्रकाशित मिति : २०८०/०४/०८</p>
<p>यस कम्पनीको सम्पन्न विशेष साधारण सभाको निर्णय बमोजिम तथा कम्पनी रजिष्ट्रार कार्यालयबाट मिति २०८०/०४/०३मा स्वीकृती प्राप्त भई साविक मेनिफेस्ट इन्डिजिनियरिङ्ग डिजाइन एण्ड कन्सल्टन्ट प्रा. लि. (प्रा.लि.नं.२०९७४७)को नाममा रहेको सम्पूर्ण चल अचल सम्पत्ति तथा तिर्नु व्यहोर्नु पर्ने ऋण धन, कर दायित्व आदि परिवर्तित नामको मेनिफेस्ट इन्डिजिनियरिङ्ग प्रा. लि. अंग्रेजीमा Manifest Engineering Pvt. Ltd. ले सकारने व्यहोर्ने गरी कम्पनीको नाम परिवर्तन गरिएको व्यहोरा यसै सूचनाद्वारा जानकारी गराईन्छ ।</p>

© 2025 Government of Nepal

सिंहले मुलुकभित्र राष्ट्रिय

जनावरलाई काटेर जेठआम भोज गर्ने कार्य भइरहेको भए पनि सरकार मूकदर्शक भएको भन्दै धार्मिक दृन्द्रको खतरातर्फ सरकारको ध्यानाकर्षण गराए । जनता समाजवादी पार्टी नेपालका सांसद रेखा यादवले रोक लगाएको अदेशिका सम्बन्धमा उनले यो लोकतन्त्रमाथिको प्रहार गर्न खोजेको त होइन भनी आशाङ्क गरे ।

साथै उनले आफैँ सदन बन्द गर्ने अनि सदन खोल्ने र खुलाउनेबीच वधाई साटासाट भएको सम्बन्धमा उनले यो नाटक मञ्चनमात्र भएको बताइन् । उनले छिमेकी मुलुक भारतले निर्यातमा गरेको नयाँ नीतिले नेपाली वजारमा खाद्यान्न र तरकारी महँगो भएको बताउँदै प्रभावकारी अनुगमनका लागि अग्रह गरिन । नैकेपा (एकीकृत समाजवादी) का सांसद कृष्णकुमार श्रेष्ठले व्यवसायी मीनबहादुर गुरुङले ललितानिवासअन्तर्गतको जग्गा राज्यलाई राजस्व तिरेर किन्दा कसरी दोषी भयो भनी प्रश्न गरे । उनले दोषी उम्कन नहुने र निर्दोष व्यक्तिलाई कुनै पनि कसुरमा फसाउन नहुने बताए ।

जनमत पार्टीका सांसद अब्दुल खानले हाल १८ प्रतिशतभन्दा बढी बालबालिकाको जन्मदतां नभएको तथ्य जानकारी गराउँदै बालबालिकाको अधिकार र सुविधाका लागि यससम्बन्धी अभिलेखलाई दुरुस्त बनाउन सरकारसँग माग गरे । लोकतान्त्रिक समाजवादी पार्टी नेपालका रामप्रकाश चौधरीले सर्वोच्च अदालतले बुधवार गरेको संसद विकास कोषको रकम खर्चमा लगाएको रोकेको अदेश सच्याई जनता र विकासका पक्षमा आदेश दिनुपर्ने बताए । उनले तराईमा सिँचाइ नपुगेको ठाउँमा तुरुन्त डिपोजिट गर्नुपर्ने सुझाव दिए । जनता पार्टीका सांसद प्रभु साहले रोक् हत्याकाण्ड भएको १७ वर्ष बितिसक्दा पनि अहिलेसम्म पीडितले न्याय नपाउनु दुःखद हो भने । स्वतन्त्र सांसद डा अमरेशकुमार सिंहले सर्वोच्च अदालतले बुधवार गरेको संसद विकास कोषको रकम खर्चमा रोक लगाएको विषय जनताको हितमा भएको धारणा व्यक्त गरे ।

वैदेशिक...

भन्दै ठगी गर्ने, बैक खातामा अनधिकृत पहुँच पुर्‍याई रकम चोरी गर्ने, अनलाइनमा सामान तथा सेवा खरिदबिक्री, सामाजिक सञ्जालमा

जय अम्बे स्टील्स उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिको

लुम्बिनी प्रदेश, बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, वडा नं ५

वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको प्रतिवेदन

पेश गरिएको निकाय

वन तथा वातावरण मन्त्रालय

सिंहदरबार, काठमाडौं, नेपाल

मार्फत

उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

सिंहदरबार, काठमाडौं, नेपाल

प्रस्तावक

जय अम्बे स्टील्स लि.

जानकी गाउँपालिका-५, बाँके, लुम्बिनी प्रदेश

इमेल: bijendra.shah@ambegroup.com

फोन: ९८५१२२७४९६

श्रावण २०८०

कार्यकारी सारांश

प्रस्तावक

यस आयोजनाको प्रस्तावक जय अम्बे स्टील्स उद्योग रहेको छ। प्रस्तावकको सम्पर्क ठेगाना निम्न रहेको छ।

नाम	जय अम्बे स्टील्स लि.
उद्योग ठेगाना	जानकी गाउँपालिका-५, बाँके, लुम्बिनी प्रदेश
इमेल	bijendra.shah@ambegroup.com
सम्पर्क नं	९८५१२२७४९६
आधिकारीक प्रतिनिधि	बिजेन्द्र शाह

प्रस्तावको विवरण

लुम्बिनी प्रदेशको बाँके जिल्ला जानकी गाउँपालिका वडा नं ५ मा अवस्थित जय अम्बे स्टील्स उद्योगले आफ्नो क्षमता थप गरी MS Rod (TMT), MS channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel, MS Billet, Torkari, Binding Wire, GI Wire, Gabion Box र MS Wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले क्षमता अभिवृद्धिका लागि प्रस्ताव गरेको छ। उक्त उद्योगले हाल Reheating Furnace मा आधारित रही वार्षिक ४०,००० मे.टन MS Rod (TMT), Channel, Angle, Square, Flat, Strip उत्पादन गर्दै आएको छ भने क्षमता थपको लागि Induction Furnace को प्रयोग गरिनेछ।

यस वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदन वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ को अनुसूची १२ मा निर्दिष्ट ढाँचा अनुसार तयार पारिएको छ।

वातावरणीय प्रभाव मूल्यांकनको औचित्य तथा उद्देश्य

वातावरण संरक्षण ऐन २०७६ र वातावरण संरक्षण नियमावली २०७७ (पछिल्लो संशोधित, २०७८) को नियम ३, अनुसूची ३ खण्ड ज उद्योग क्षेत्र अन्तर्गत बुँदा १९ ले दैनिक ५०० मेट्रिक टन भन्दा बढी प्रारम्भिक स्मेल्टिङ्ग गरी फेरस तथा नन् फेरस वस्तु उत्पादन गर्ने उद्योग स्थापनाका लागि वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन गर्ने प्रावधान रहेको छ। त्यसका साथै खण्ड ज उद्योग क्षेत्र अन्तर्गत बुँदा २० ले दैनिक ७५० मेट्रिक टन भन्दा बढी धातु रिमेल्टिङ्ग वा रिरोलिङ्ग वा ऐलोयिङ्ग गर्ने उद्योग स्थापनाका लागि वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन गर्ने प्रावधान रहेको छ। तसर्थ यस आयोजनाले दैनिक २६३०.३० मेट्रिक टन धातु उत्पादन गर्ने हुनाले

आयोजनाको कार्यान्वयनबाट पर्ने वातावरणीय, भौतिक, जैविक र सामाजिक-आर्थिक प्रभावहरूको पहिचान र न्यूनिकरणका उपायहरू साथै सकारात्मक प्रभाव अभिवृद्धिका उपायहरू सुझाव गर्नु र वातावरणीय व्यवस्थापन योजना बनाई कार्यान्वयन गराउनु यस वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको मुख्य उद्देश्य रहेको छ।

अध्ययन विधि

वातावरणीय प्रभाव अध्ययनको लागि प्रारम्भिक र द्वितीय स्रोतहरूको प्रयोग गरिएको छ। अध्ययन विधि अन्तर्गत डेक्स अध्ययन, स्थलगत अध्ययन तथा म्याट्रिक्स प्रणाली आदिको प्रयोग गरी वातावरणीय प्रभावहरूको पहिचान गरिएको थियो। डेक्स अध्ययनमा दस्तावेज तथा कानुनी पूनरावलोकन, सन्दर्भ सामाग्रीहरूको अध्ययन गरिएको थियो। प्राथमिक तथ्यांक संकलनको निम्ति भौगोलिक नक्साको अध्ययन, सन्दर्भ सामाग्री, सम्बन्धित प्रतिवेदन साथै भौतिक, जैविक, तथा सामाजिक आर्थिक अवस्थाको तथ्यांक संकलनका लागि विज्ञ टोली परिचालन गरिएको थियो।

प्रस्ताव कार्यान्वयन गर्ने क्षेत्रमा पाइने वनस्पति तथा वनजन्तुको जानकारी सङ्कलन तथा पहिचानको लागि सामुदायिक छलफल तथा विज्ञहरूको सहयोग लिइएको थियो। संकलित तथ्यांकहरूलाई भौगोलिक सूचना प्रणालीको प्रयोग तथा विज्ञहरूको सहयोग र विगतमा भएका समान किसिमका अध्ययनका आधारमा तथ्यांक विश्लेषण गरिएको थियो।

विद्यमान वातावरणीय अवस्था

भौतिक वातावरण

यस आयोजना लुम्बिनी प्रदेश, बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा अवस्थित छ। यो गाउँपालिकामा ६ वटा वडाहरू छन् र कुल क्षेत्रफल ६३.३२ वर्ग कि.मी. रहेको छ। यो गाउँपालिकासँग सिमाना जोडिएका ठाउँहरू क्रमशः पूर्वमा- नेपालगंज, पश्चिममा- खजुरा, उत्तरमा- कोहलपुर र दक्षिणमा- भारतको सिमाना रहेका छन्। यस आयोजना जानकी गा.पा वडा नं ५ मा संचालन भईरहेको छ, सो गा.पा को कुल जनसंख्या ४६,५३६ रहेको छ, जसमा पुरुष २३,३८६ र महिला २३,१५० जना रहेका छन्।

आयोजना क्षेत्र बाँके जिल्लामा शितोष्ण र उष्ण जलवायु पाइन्छ। यस जिल्लाको वार्षिक औसत तापक्रम २५.१ डिग्री सेल्सियस रहेको छ र औसत वार्षिक वर्षा १९१२ मि.मि रहेको छ।

जैविक वातावरण

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिका लागि हाल संचालित उद्योग पछाडीको जग्गामा निर्माण कार्य प्रस्ताव गरिएको छ। सो जग्गा कृषि योग्य जमिन रहेको तर हाल जग्गामा घाँस र झारपात मात्र रहेको छ हुँदा जैविक वातावरणमा कुनै खास असर पर्ने छैन। आयोजना क्षेत्र वरपर आँप (*Mangifera sps*), सिसौ (*Dalbergia sisso*), लिप्टिस (*Eucalyptus sps*), जामुन (*Syzygium cumini*), अशोका (*Saraca asoca*), अम्बा (*Psidium guajava L.*) आदि वनस्पतिहरूमा पाइन्छन् भने जीवजन्तुहरूमा घरपालुवा जनावरहरू जस्तै गाई, भैंसी, कुकुर, बिरालो, बाखा र अन्य जीवजन्तुहरूमा कहिलेकाहिँ स्याल देखिने गरेको छ। यस बाहेक अन्य दुर्लभ जन्तुहरू आयोजना क्षेत्र वरपर पाइने गरेको छैन।

सामाजिक-आर्थिक र सांस्कृतिक वातावरण

यस उद्योगको प्रभावित क्षेत्र बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिकाको वडा नं. ५ मा पर्दछ। जिल्लामा अधिकांश जनसंख्या मुसलमान रहेको छ भने आयोजना अवस्थित क्षेत्र (बेलहरी गाउँ) मा यादव, चमार, कुर्मी, वर्मा समुदायको बाहुल्यता रहेको छ। आयोजना संचालन हुने गाउँपालिकामा ऊर्जाको प्रमुख स्रोत काठ/दाउरा, मट्टीतेल, एल. पि. ग्यास, गुइठा/गोहरा/गोबर ग्याँस तथा बिजुली रहेको पाइयो। उद्योग प्रभावित क्षेत्रमा साक्षरताको स्थिती राम्रो रहेको पाइयो।

प्रभावहरूको पहिचान

सकारात्मक प्रभाव

यस आयोजनाले निर्माणका क्रममा अस्थायी रोजगारीको अवसर सृजना गर्नेछ जसमा स्थानीयलाई प्राथमिकता दिइनेछ। आयोजना क्षेत्रको आर्थिक गतिविधिले गर्दा स्थानीय क्षेत्रका होटल, रेष्टुरेन्टहरू र अन्य सेवा प्रदायकहरूले पनि फाइदा पाउने छन्।

उद्योग सञ्चालन क्रममा स्थानीय वासीलाई रोजगारीको अवसर प्रदान गर्नेछ जसले स्थानिय जनशक्तिलाई नयाँ सीप र प्रविधिहरू सिक्ने अवसर मिल्नेछ र स्थानीय दक्ष जनशक्तिमा वृद्धि हुनुका साथै स्थानिय मानिसको आयमा वृद्धि हुनेछ। यसै गरी, स्थानीय क्षेत्रका होटल, रेष्टुरेन्टहरू र अन्य सेवा प्रदायकहरूको आर्थिक गतिविधि वृद्धि भई स्थानीय आर्थिक स्थितिमा उल्लेखनीय सकारात्मक परिवर्तन हुने अपेक्षा गरिएको छ। उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिबाट स्थानीय स्तरको वायुको गुणस्तरमा हास नआउने, utilization of Local MS Scraps, गुणस्तरिय विकास निर्माणका सामग्रीको सहज उपलब्धता हुने, स्थानिय तहको राजस्वमा वृद्धि, प्रविधिको

हस्तान्तरण, सामाजिक उत्तरदायित्व अन्तर्गत स्थानीय समुदायका लागि गरिने सहयोग जस्ता सकारात्मक प्रभावहरू पर्ने देखिन्छ।

नकारात्मक प्रभाव

आयोजना संरचना र अन्य भौतिक पूर्वाधारको निर्माण गर्दा निस्केको वस्तुहरूले स्थानीय वातावरणमा असर पार्न सक्दछ। निर्माण कार्यमा संलग्न कामदारहरूको दैनिक क्रियाकलापबाट निस्किने फोहोरको उचित व्यवस्थापन नभएमा यसले वरिपरिको वातावरणमा असर पार्न सक्छ।

प्रस्ताव कार्यान्वयनबाट भौतिक वातावरणमा पर्न सक्ने नकारात्मक प्रभावहरूमा वायु प्रदूषण, ध्वनि प्रदूषण, पानी प्रदूषण, ठोस फोहोरको निष्काशन, आदि रहेका छन्। उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिका लागि प्रस्तावित जग्गा कृषि योग्य जमिन रहेता पनि हाल सो जग्गामा घाँस र झारपात मात्र रहेको हुँदा जैविक वातावरणमा कुनै खास असर पर्ने छैन। यद्यपी उद्योग परिसरमा जैविक वातावरणको संरक्षणको लागि गरिने वृक्षरोपण व्यवस्थापन नभएमा उद्योग क्षेत्र वरपरको हरियालीमा कमी आउने देखिन्छ। साथै, उद्योग संचालनको क्रममा हुने रसायनको चुहावटबाट पनि नकारात्मक प्रभाव हुन सक्दछ। त्यस्तै गरी, व्यावसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य, आयोजना क्षेत्र आसपासमा स्वास्थ्य र सरसफाई, लैंगिक विभेद, गुनासो व्यवस्थापन जस्ता विषयहरू सामाजिक-आर्थिक तथा साँस्कृतिक वातावरणमा पर्ने नकारात्मक प्रभाव हुन सक्ने आँकलन गरिएको छ।

बढोत्तरीका उपायहरू

- कच्चा पदार्थबाट billet आफै उत्पादन गर्ने
- उत्पादन प्रकृया continuous बनाउने
- Induction furnace को प्रयोग गरी अन्य ऊर्जा (fossil fuels) खपतमा कमी ल्याउने
- स्थानीय क्षेत्रका व्यवसायहरू जस्तै होटल, रेष्टुरेन्टहरू र अन्य सेवा प्रदायकहरूलाई प्राथमिकता दिन प्रोत्साहन गर्ने
- स्थानीय क्षेत्रको बिकासका निमित्त सामाजिक जिम्मेवारी बहन गर्ने
- उद्योग व्यवस्थापन पक्षले समय समयमा कामदारहरूलाई प्राविधिक सीप तथा तालिम प्रदान गर्ने
- सामाजिक उत्तरदायित्व अन्तर्गत स्थानीय समुदायका लागि समुदाय आधारित कार्यक्रम र गतिविधिहरू संचालन गर्ने

वातावरणीय प्रभाव न्यूनीकरणका उपायहरू

भौतिक वातावरण

वायु प्रदूषण कम गर्न furnace मा जडित recuperator को नियमित मर्मत सम्भार गर्ने, Induction Furnace बाट निस्कने धूलो, धुवाँको व्यवस्थापन निमित्त local exhaust ventilation with cyclone/bag-filter जडान गर्ने, कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने सतह ठोस राखिनेछ, डिजेल जेनेरेटरको energy efficiency बढाउने, डिजेल जेनेरेटरको प्रयोग विद्युत नभएको अवस्थामा मात्र गर्ने, furnace, डिजेल जेनेरेटर र अन्य मेसिनहरूको समयमा मर्मत सम्भारको कार्यलाई निरन्तरता दिने, वायु प्रदूषण नियन्त्रण गर्ने उपकरणको नियमित अनुगमन तथा मर्मत-सम्भार गर्ने, वायु तथा chimney emission को राष्ट्रिय वातावरणीय मापदण्ड पालना भए-नभएको निरीक्षण गर्ने, उद्योग परिसरको खाली जग्गामा आवश्यकता अनुसार थप वृक्षारोपण गरिनेछ।

ध्वनी व्यवस्थापन गर्न कामदारहरूलाई आवश्यकता अनुसार गरिने ear plugs को व्यवस्थालाई निरन्तरता दिने, उद्योगसँग सम्बन्धित सवारीसाधनमा hunking pressure horn निषेध गर्ने, आवश्यक मेसिनहरूमा Noise absorbing barrier/silencer को थप जडान गर्ने, गाडीहरूको नियमित जाँच र मर्मत गर्ने, जेनेरेटरलाई छुट्टै कक्षमा राख्ने, डिजेल जेनेरेटर र अन्य मेसिनहरूको समयमा मर्मत सम्भार गर्ने, उद्योग परिसरमा निर्मित पर्खाललाई मर्मत सम्भार गर्ने र आवश्यक भए थप निर्माण गर्ने, ध्वनि उत्सर्जनको राष्ट्रिय वातावरणीय मापदण्ड पालना भए-नभएको निरीक्षण गरिनेछ।

यस उद्योगबाट कुनै किसिमको तरल फोहोरको निकास हुँदैन तैपनि TMT बनाउने प्रक्रिया तथा कूलिंगको लागि पानीको प्रयोग हुन्छ। यस उद्योगले प्रयोग हुने पानीको पुनःप्रयोग गर्नेछ। उत्पादन प्रक्रियाको क्रममा केहि पानी चुहावट हुने हुन्छ र सो पानीमा केहि मात्रा lubricant हुने हुनाले उक्त पानीको निष्काशन पूर्व प्रशोधन गरिनेछ। प्रशोधन गर्नुपर्ने फोहोर पानीको मात्रा अनुमानित दैनिक २ m³ र वार्षिक ६६० m³ हुनेछ। उक्त फोहोर पानीलाई ६ m³ क्षमताको Oil and Grease trap, sedimentation tank तथा sand filter बाट पास गराईनेछ। यसै गरी, उद्योग परिसर भित्र water recharge pits बनाएर भूमिगत पानी रिचार्ज गरिनेछ। यस उद्योगबाट निस्कने सेनेटरी फोहोर पानीलाई सेफ्टिक टयाङ्कीमा पठाउने व्यवस्थाको निरन्तरता दिने, वर्षाको पानी निकास गर्न उद्योग भित्र निर्माण गरिएको drainage system को उचित व्यवस्थापन गर्ने जस्ता उपायहरू अपनाइनेछन्।

ठोस फोहोर व्यवस्थापनका लागि कच्चा पदार्थको specification तोकि सोहि बमोजिम आयात/खरिद गर्ने, नियमित सर-सफाई भए-नभएको निरिक्षण गर्ने, Cleaner Production को कार्यान्वयन गर्न फोहोरलाई श्रोतमा न्यूनीकरण गर्ने कार्यको निरन्तरता दिने र ठोस फोहरको वर्गीकरणलाई निरन्तरता दिने र: Dross, mill scale, impurities, rejected billets, melted metals, end-cuts, iron dust, cut pieces, scraps लाई पुनःप्रयोग/पुनःप्रशोधनको गर्ने, Iron dust सिमेन्ट उद्योगलाई बिक्री गरिनेछ।

आपतकालीन अवस्थाको व्यवस्थापन गर्न जडित आगो नियन्त्रणक (fire extinguisher) को क्षमता थप गरिनुको साथै समय-समयमा चेक जाँच गर्ने, Emergency Preparedness Plan लाई प्रभावकारी बनाउन mock drills गर्ने, उद्योग परिसरमा जडित emergency siren लाई समय-समयमा चेक जाँच गर्ने, आपतकालीन अवस्थामा भेला हुने स्थानको पहिचान गरी सो ठाउँमा भेला हुने स्थलको बोर्ड राखिनेछ।

जैविक वातावरण

उद्योग परिसरको खाली जग्गामा आवश्यकता अनुसार थप वृक्षारोपण गरिनेछ। वृक्षारोपणको लागि मसला, तुलसी, हरो, बरो आदि जस्ता रुख-विरुवाहरु तथा स्थानीय प्रजातीका फूलहरु रोपिनेछन्।

सामाजिक-आर्थिक र सांस्कृतिक वातावरण

व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्यका प्रभावहरुलाई न्यूनीकरण गर्न Hazard Identification and Risk Assessment (HIRA) गरी जोखिम निर्मूल तथा कम गर्न Hierarchy of control measures (Elimination, Substitution, Engineering control, Administrative control, Personal Protective Equipment) principle को पालनामा थप निरन्तरता दिने, Induction Furnace विस्फोटबाट बचाउन moisture मा विशेष निगरानी गर्ने, scrap मा कुनै पनि pressure vessels नभएको यकिनगर्ने तथा crucible को lining को निरिक्षण प्रति दिन गर्ने, श्रम ऐन तथा नियमावलीको पूर्ण पालना गर्ने, व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य नितिको कार्यान्वयनको निरन्तरता दिने, व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य व्यवस्थापनका लागि गरिने सम्पूर्ण कार्यहरुको निरन्तर दिने जस्तै व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य समितिलाई थप चलायमान बनाउने, Emergency Preparedness Plan लाई प्रभावकारी बनाउन mock drills गर्ने, Ergonomics को उचित व्यवस्थापनमा निरन्तरता दिने, आवश्यकता अनुसार कार्यस्थलमा थप safety signage लगाउने, आवश्यकता अनुसार Dos and don'ts signage को थप व्यवस्था गर्ने, आवश्यक परेमा घुम्ने मेसिन तथा खाल्डोहरुमा घेरा तथा छेकबारको थप व्यवस्था गर्ने, काम गर्ने सबै क्षेत्रमा उचित प्रकाशको व्यवस्थाको निरन्तरता

दिने, Preventive Maintenance System को निरन्तर अवलम्बन गर्ने, जडित आगो नियन्त्रणका सामाग्री (fire extinguisher) को समय-समयमा check गर्ने र आवश्यकताका आधारमा CO₂, foam र drypowder based fire extinguishers को थप जडान गर्ने, उद्योग परिसरमा जडित emergency siren लाई समय-समयमा check गर्ने, सबै कामदारहरूलाई नियमित व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य सम्बन्धी जनचेतना तथा तालिम प्रदान गर्ने, सबै कामदारहरूको दुर्घटना बिमालाई निरन्तरता दिने, प्राथमिक उपचारको सामाग्री कार्यस्थलमा राख्ने कार्यलाई निरन्तरता दिने, आवश्यकता अनुसार कामदारहरूलाई व्यक्तिगत सुरक्षाका साधन (Personal Protective Equipment) निरन्तर रूपमा प्रदान गरिनेछ।

आयोजना क्षेत्र आसपासमा स्वास्थ्य र सरसफाई कायम राख्न उत्पादित फोहोरमैलालाई स्रोतमा नै कुहिने र नकुहिने प्रकृतिका आधारमा छुट्याई 4R Principle अर्थात Reduce, Reuse, Recycle र Recover पद्धतिबाट व्यवस्थापन गरिनेछ र सेनेटरी फोहोर पानीको drainage लाई समय-समयमा जाँच गरी चुहावट हुनबाट रोकिनेछ। लैंगिक समानताको लागि उद्योग व्यवस्थापन इकाई महिला र पुरुषलाई समान रोजगारीको अवसर प्रदान गर्न र समान ज्याला प्रदान गर्न जिम्मेवार हुनेछ। साथै, गुनासो व्यवस्थापनको लागि गुनासो व्यवस्थापनका लागि गुनासो व्यवस्थापन समिती गठन गरिनेछ, स्थानीय र सरोकारवालाहरूको गुनासो, टिप्पणीहरू र सुझावहरूको छलफल तथा समाहित गरिनेछ।

रसायनिक वातावरण

रसायनको चुहावट रोकथाम गर्न राम्रो गृह सम्भार तथा सावधानी पूर्वक रसायनको प्रयोग गरिनेछ र समय समयमा मेसिनहरूको चेक जाँच गरि मर्मत गरिनेछ।

वातावरणीय व्यवस्थापन योजना

यस वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदनमा उद्योगबाट हुने संभावित प्रभावहरू र न्यूनीकरण विधि, अनुगमन योजना संलग्न गरी वातावरणीय व्यवस्थापन योजना तयार गरिएको छ। यस योजनामा नेपालमा विद्यमान प्रदूषण मापदण्डहरूलाई समेत मध्यनजर राखी सो सम्बन्धीको व्यवस्था समेत उल्लेख गरिएको छ। यसका साथै न्यूनीकरणका उपायहरू तथा अनुगमन कार्यको कार्यान्वयन गर्ने जिम्मेवार निकायहरूको पनि पहिचान गरिएको छ। अनुगमनका लागि आवश्यक भौतिक, जैविक, सामाजिक-आर्थिक तथा साँस्कृतिक वातावरणका विभिन्न अनुगमन सूचांकहरूको पनि पहिचान गरिएको छ।

अध्ययनको क्रममा संचालन चरणमा पहिचान र अनुमान गरिएका नकारात्मक प्रभावहरू न्यून देखि उच्च परिमाणको, स्थान विशेष देखि स्थानीय क्षेत्रसम्मको र छोटो देखि दीर्घकालीन अवधिको देखिएको छ।

निष्कर्ष

यस वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको सिलसिलामा जय अम्बे स्टील्स उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिको लागि हुने निर्माण कार्यको दौरान तथा सञ्चालन चरणमा हुन सक्ने वातावरणीय प्रभावहरूको लेखाजोखा गरी त्यस्ता वातावरणीय प्रभावहरूलाई घटाउन विभिन्न न्यूनीकरणका उपायहरू प्रस्तुत गरिएको छ। यस प्रतिवेदनमा उल्लेख भए अनुसारको वातावरणीय प्रभाव न्यूनीकरणका उपायहरू अवलम्बन गर्ने तथा प्रस्तावित वातावरणीय व्यवस्थापन योजना अनिवार्य रूपमा लागू गरिनेछ। साथै वातावरणीय अनुगमन समेत यस प्रतिवेदनमा उल्लेख भए अनुसार समय समयमा गरिनेछ। यस जय अम्बे स्टील्स उद्योगले स्थानिय प्रभावित व्यक्तिहरू, सरोकारवाला संघ संस्थाहरूसँग आपसी समन्वय कायम गरी यस वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदनमा उल्लेख भएका प्रभाव न्यूनीकरणका उपायहरू अवलम्बन गर्ने तथा सो को नियमित अनुगमन गर्ने प्रतिबद्धता व्यक्त गर्दछ।

संक्षिप्त शब्दावली

कि.मि.	किलो मिटर
कि.लि.	किलो लिटर
गा.पा.	गाउँपालिका
ने. रु.	नेपाली रूपैयाँ
प्रा.वा.प.	प्रारम्भिक वातावरणीय परीक्षण
प्रा. लि.	प्राइभेट लिमिटेड
वा.प्र.मू.	वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन
वा.स.नि.	वातावरण संरक्षण नियमावली

ABBREVIATIONS AND ACCRONYMS

CITES	Convention on International Trade in Endangered Species of Wild Fauna and Flora
CSR	Corporate Social Responsibility
IUCN	International Union for Conservation of Nature
NEA	Nepal Electricity Authority
NOC	Nepal Oil Corporation
<u>Units</u>	
KL	Kilo Litre
kVA	Kilo Volt-Ampere
MT	Metric Tonnes

विषय सूची

कार्यकारी सारांश.....	ii
संक्षिप्त शब्दावली.....	x
विषय सूची.....	xii
तालिकाहरूको सूची.....	xvi
चित्रहरूको सूची.....	xviii
परिच्छेद १: प्रतिवेदन तयार गर्ने व्यक्ति वा संस्थाको नाम र ठेगाना.....	1
१.१ प्रस्तावकको नाम, ठेगाना, ईमेल र सम्पर्क नं.....	1
१.२ परामर्शदाताको नाम, ठेगाना, ईमेल र सम्पर्क नं.....	1
१.३ वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको औचित्य.....	1
१.४ वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको उद्देश्य.....	2
१.५ अध्ययनको सीमा तथा सम्बन्धित अन्य कुरा.....	3
परिच्छेद २: प्रस्तावको परिचय.....	4
२.१ भूमिका.....	4
२.२ प्रस्तावको विवरण.....	4
२.२.१ आयोजनाको अवस्थिति र पहुँच.....	4
२.२.२ प्रस्तावको संरचनागत अवयव.....	5
२.२.३ निर्माण तथा संचालन चरणका क्रियाकलाप.....	8
२.२.४ आवश्यक निर्माण सामग्री.....	14
२.२.५ उत्पादन क्षमता.....	15
२.२.६ आवश्यक कच्चा पदार्थ.....	16
२.२.७ ऊर्जा आपूर्ति.....	19
२.२.८ आवश्यक जनशक्ति.....	19
२.२.९ आवश्यक जग्गाको क्षेत्रफल र जग्गाको प्रकार.....	20
२.२.१० निर्माण तालिका तथा योजना.....	22
२.२.११ प्लान्ट र मेशिनरी.....	22
२.२.१२ आयोजनाको लगानी.....	31
२.२.१३ उद्योगको विद्यमान वातावरणीय व्यवस्थापन अवस्था.....	33
२.२.१४ स्वीकृत प्रारम्भिक वातावरणीय परीक्षणको कार्यान्वयन अवस्था.....	33
२.२.१५ उद्योगद्वारा गरिएका सामाजिक उत्तरदायित्वका क्रियाकलापहरू.....	34

२.३ प्रस्तावको उद्देश्य.....	35
परिच्छेद ३: प्रतिवेदन तयार गर्दा अपनाइएको विधि.....	37
३.१ सन्दर्भ सामाग्रीको अध्ययन.....	37
३.२ प्रभाव क्षेत्र निर्धारण (प्रत्यक्ष र अप्रत्यक्ष).....	37
३.३ स्थलगत अध्ययन तथा तथ्याङ्क सङ्कलन.....	38
३.४ सार्वजनिक परामर्श, छलफल, अन्तरक्रिया र सुनुवाई.....	40
३.५ सार्वजनिक सूचना प्रकाशन.....	41
३.६ सिफारिस पत्र.....	41
३.७ तथ्याङ्कको विश्लेषण.....	41
३.८ प्रभावको पहिचान, आँकलन तथा उल्लेखनीय प्रभावको मूल्याङ्कन गर्दा अपनाइएको विधि.....	42
३.९ मस्यौदा प्रतिवेदनको तयारी.....	43
परिच्छेद ४: प्रतिवेदन तयार गर्दा विचार गर्नु पर्ने नीति, ऐन, नियम, निर्देशिका, मापदण्ड, सन्धि सम्झौता.....	44
४.१ प्रस्तावसँग सम्बन्धित वातावरणीय तथा अन्य मापदण्डहरू.....	61
परिच्छेद ५: विद्यमान वातावरणीय अवस्था.....	64
५.१ भौतिक वातावरण.....	64
५.१.१ भू-धरातलिय अवस्था.....	64
५.१.२ भू-उपयोग.....	64
५.१.३ भूगर्भ.....	65
५.१.४ जल तथा जलाधार क्षेत्र.....	65
५.१.५ जल तथा मौसम.....	66
५.१.६ वायु, ध्वनि तथा पानीको गुणस्तर.....	69
५.२ जैविक वातावरण.....	71
५.२.१ वनस्पति.....	72
५.२.२ जडीबुटी तथा गैर-काष्ठ वन पैदावर.....	72
५.२.३ जीवजन्तु.....	72
५.३ सामाजिक-आर्थिक र साँस्कृतिक वातावरण.....	73
५.३.१ प्रस्तावित आयोजना क्षेत्रको जिल्ला र स्थानिय तहमा रहेको जनसंख्या.....	73
५.३.२ साक्षरता.....	74

५.३.३ स्वास्थ्य र सरसफाई.....	74
५.३.४ पानीको स्रोत.....	75
५.३.५ भौतिक/सामुदायिक पूर्वाधार.....	75
५.३.६ उद्योग र तिनका किसिम.....	76
५.३.७ धार्मिक, सांस्कृतिक र पर्यटकीय वातावरण.....	76
५.३.८ भाषा.....	77
५.३.९ स्थानीय परम्परा र संस्कृति.....	77
५.३.१० ऊर्जा आपूर्ति.....	78
परिच्छेद ६: प्रस्तावको विकल्प विश्लेषण.....	79
६.१ डिजाइन.....	79
६.२ आयोजना स्थल र भू-बनौट विकल्प.....	79
६.३ प्रविधि विकल्प.....	79
६.४ संचालन विधि, समय तालिका विकल्प र कच्चा पदार्थ विकल्प.....	80
६.५ वन तथा सरकारी जग्गाको प्रयोग.....	80
परिच्छेद ७: प्रस्ताव कार्यान्वयन गर्दा वातावरणमा पर्ने प्रभाव तथा संरक्षणका उपाय.....	81
७.१ सकारात्मक प्रभाव.....	81
७.२ नकारात्मक प्रभाव.....	89
परिच्छेद ८: अनुकूल प्रभाव अधिकतम अभिवृद्धि गर्ने तथा प्रतिकूल प्रभाव न्यून गर्ने उपाय.....	103
८.१ अनुकूल प्रभावहरू अभिवृद्धिका उपायहरू.....	104
८.२ प्रतिकूल प्रभावहरू न्यूनीकरणका उपायहरू.....	110
८.३ वातावरण व्यवस्थापन योजना.....	131
८.४ वातावरणीय व्यवस्थापन योजनाको अनुमानित लागत.....	149
परिच्छेद ९: वातावरणीय अनुगमन.....	150
९.१ अनुगमनका प्रकार.....	150
९.२ अनुगमनको लागि अनुमानित लागत.....	154
परिच्छेद १०: वातावरणीय परीक्षण.....	155
परिच्छेद ११: निष्कर्ष र प्रतिबद्धता.....	160
११.१ अध्ययनको निष्कर्ष.....	160

११.२ प्रतिबद्धता.....	160
सन्दर्भ सूची.....	162
अनूसूची.....	163

तालिकाहरूको सूची

तालिका २.१: उद्योगको संरचनागत तथा अन्य प्रमुख विशेषताहरू	६
तालिका २.२: प्रस्तावित प्रस्ताव वरपर अवस्थित संवेदनशील क्षेत्र	७
तालिका २.३: प्रस्तावित आयोजनाको संरचनाहरूको विवरण	८
तालिका २.४: निर्माण सामग्री र परिमाण	१४
तालिका २.५: उत्पादन र क्षमता	१५
तालिका २.६: आवश्यक कच्चा पदार्थको विवरण	१६
तालिका २.७: ऊर्जाको किसिम, स्रोत, वार्षिक खपत	१९
तालिका २.८: आवश्यक जनशक्तिको विवरण	१९
तालिका २.९: जनशक्तिको विवरण	१९
तालिका २.१०: हाल स्वीकृत र थप हुने जग्गाको विवरण	२०
तालिका २.११: कम्पनीको स्वामित्वमा रहेको जग्गाको विवरण	२१
तालिका २.१२: भाडामा लिएको जग्गाको विवरण	२१
तालिका २.१३: प्लान्ट र मेशिनरीहरूको विवरण	२२
तालिका २.१४: आयोजनाको लगानी	३२
तालिका २.१५: लगानीको विवरण	३२
तालिका २.१६: वातावरणीय प्रभाव न्यूनिकरणका उपायहरू र कार्यान्वयन अवस्था	३३
तालिका २.१७: सामाजिक उत्तरदायित्वका क्रियाकलापहरू	३४
तालिका ३.१: प्रस्तावको प्रभाव क्षेत्र	३७
तालिका ३.२: भौतिक वातावरणसंग सम्बन्धित तथ्यांक संकलन विधि	३८
तालिका ३.३: जैविक वातावरणसंग सम्बन्धित तथ्यांक संकलन गर्ने विधि	३९
तालिका ३.४: सार्वजनिक सुनुवाइबाट प्राप्त सुझावहरू	४०
तालिका ३.५: प्रभावको तह आंकलन गर्ने आधार	४३
तालिका ३.६: संचयी परिमाणको आधारमा प्रभावहरूको मूल्याङ्कन	४३
तालिका ४.१: नेपालको संविधान	४४
तालिका ४.२: नीतिहरू/रणनीतिहरू	४४
तालिका ४.३: ऐनहरू	४६
तालिका ४.४: नियमावली/नियमहरू	५४
तालिका ४.५: निर्देशिका	५९
तालिका ४.६: सन्धि सम्झौता	६०
तालिका ५.१: प्रस्ताव (उद्योग) कार्यान्वयन जिल्लाको भू-उपयोग	६५
तालिका ५.२: आयोजना क्षेत्रको नजिकको जलस्रोत	६५
तालिका ५.३: आयोजना क्षेत्रको वायुको गुणस्तर	७०
तालिका ५.४: आयोजना क्षेत्रको ध्वनिको स्तर	७०
तालिका ५.५: पानीको गुणस्तर	७१
तालिका ५.६: आयोजना क्षेत्र वरपरको औषधीजन्य बोटबिरूवा	७२
तालिका ५.७: आयोजना क्षेत्रको जिल्ला र स्थानिय तहमा रहेको जनसंख्या	७३

तालिका ५.८: उद्योग नजिकका बस्तीहरू.....	७३
तालिका ५.९: बाँके जिल्लाको शैक्षिक संस्था	७४
तालिका ५.१०: आयोजना क्षेत्र वरपरको विभिन्न शैक्षिक संस्थानहरू.....	७४
तालिका ५.११: आयोजना क्षेत्र वरपरको स्वास्थ्य संस्थानहरू	७५
तालिका ५.१२ :आयोजना क्षेत्र नजिकका उद्योग.....	७६
तालिका ५.१३: जिल्लाका प्रमुख धर्महरू	७७
तालिका ५.१४: आयोजना क्षेत्र वरपर रहेको धार्मिक स्थलको विवरण.....	७७
तालिका ७.१ :निर्माण चरणमा हुने सकारात्मक प्रभावहरूको तह निर्धारण	८२
तालिका ७.२: संचालन चरणमा हुने सकारात्मक प्रभावहरूको तह निर्धारण.....	८६
तालिका ७.३ :निर्माण चरणमा हुने नकारात्मक प्रभावहरूको तह निर्धारण	९१
तालिका ७.४: संचालन चरणमा हुने नकारात्मक प्रभावहरूको तह निर्धारण.....	९८
तालिका ८.१: निर्माण चरणमा हुने सकारात्मक प्रभावहरूको अभिवृद्धि.....	१०४
तालिका ८.२: संचालन चरणमा हुने सकारात्मक प्रभावहरूको अभिवृद्धि	१०५
तालिका ८.३: निर्माण चरणमा हुने नकारात्मक प्रभावहरूको न्यूनीकरण.....	११०
तालिका ८.४: संचालन चरणमा हुने नकारात्मक प्रभावहरूको न्यूनीकरण.....	११४
तालिका ८.५: वातावरणीय व्यवस्थापन योजना.....	१३१
तालिका ८.६: न्यूनीकरण तथा बढोत्तरीका क्रयाकलापको लागि अनुमानित लागत.....	१४९
तालिका ९.१: प्रारम्भिक अवस्थाको अनुगमनका सूचक, विधि, अवधि, स्थान र दायित्व.....	१५१
तालिका ९.२: प्रभाव अनुगमनका सूचक, विधि, अवधि, स्थान र दायित्व	१५२
तालिका ९.३: नियामपालन अनुगमनका सूचक, विधि, अवधि, स्थान र दायित्व	१५३
तालिका ९.४: अनुगमनको लागत	१५४
तालिका १०.१: वातावरण परीक्षण प्रतिवेदन ढाँचा	१५५
तालिका १०.२: वातावरणीय परीक्षणको चेकलिष्ट	१५६
तालिका १०.३: वातावरणीय परीक्षण योजना.....	१५८

चित्रहरूको सूची

चित्र २.१: आयोजनाको स्थलगत नक्सा.....	५
चित्र २.२: आयोजनाको गुगल अर्थ छवि.....	५
चित्र २.३: Billet & TMT bar उत्पादन प्रक्रियाको flow chart	१०
चित्र २.४: Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel उत्पादन प्रक्रियाको flow chart	११
चित्र २.५: Torkari उत्पादन प्रक्रियाको flow chart	११
चित्र २.६: Binding Wire उत्पादन प्रक्रियाको flow chart.....	१२
चित्र २.७: GI Wire उत्पादन प्रक्रियाको flow chart	१२
चित्र २.८: Gabion Box उत्पादन प्रक्रियाको flow chart	१२
चित्र २.९: MS Wire उत्पादन प्रक्रियाको flow chart	१३
चित्र ५.१: जानकी गाँउपालिकाको मासिक औसत वर्षा	६७
चित्र ५.२: जानकी गाँउपालिकाको मासिक औसत तापक्रम	६८

परिच्छेद १: प्रतिवेदन तयार गर्ने व्यक्ति वा संस्थाको नाम र ठेगाना

१.१ प्रस्तावकको नाम, ठेगाना, ईमेल र सम्पर्क नं

यस आयोजनाको प्रस्तावकको विवरण निम्न अनुसार रहेको छः

नाम	जय अम्बे स्टील्स लि.
कार्यालय ठेगाना	काठमाडौं महानगरपालिका-१२, काठमाडौं, नेपाल
उद्योग ठेगाना	जानकी गाउँपालिका-०५, बाँके, लुम्बिनी प्रदेश, नेपाल
ईमेल	bijendra.shah@ambegroup.com
सम्पर्क नं	९८५१२२७४९६
आधिकारीक प्रतिनिधि	बिजेन्द्र शाह

१.२ परामर्शदाताको नाम, ठेगाना, ईमेल र सम्पर्क नं

यस आयोजनाको वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन अध्ययनको लागी परामर्शदाताको विवरण निम्न अनुसार रहेको छः

नाम	एस एम एस ईन्भाएरोमेन्ट एण्ड ईन्जिनियरिङ्ग प्रा. लि.
ठेगाना	इमाडोल, ललितपुर, बागमती प्रदेश
ईमेल	smseenepal@gmail.com
सम्पर्क नं	९८५१००९५३६
आधिकारीक प्रतिनिधि	दिनेश प्रसाद साह

१.३ वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको औचित्य

वातावरण संरक्षण ऐन २०७६ दफा ३ को उपदफा १ अनुसार विकास निर्माण तथा अन्य कुनै प्रस्ताव कार्यान्वयन गर्नु पूर्व वातावरणीय अध्ययन अनिवार्य बनाएको छ साथै वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ ले प्रस्तावहरूको सूची बनाई वातावरणीय अध्ययन गर्दा अनुसरण गर्नुपर्ने प्रक्रियाहरू निर्दिष्ट गरेको छ। वातावरण संरक्षण नियमावली २०७७ को नियम ३ ले प्रस्तावहरूलाई संक्षिप्त वातावरणीय अध्ययन (अनुसूची-१), प्रारम्भिक वातावरणीय परिक्षण (अनुसूची-२) वा वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (अनुसूची-३) श्रेणीमा वर्गीकरण गरी राखेको छ।

वातावरण संरक्षण ऐन २०७६ र वातावरण संरक्षण नियमावली २०७७ (पछिल्लो संशोधित, २०७८) को नियम ३, अनुसूची ३ खण्ड ज उद्योग क्षेत्र अन्तर्गत बुँदा १९ ले दैनिक ५०० मेट्रिक टन भन्दा बढी प्रारम्भिक स्मेल्टिङ्ग गरी फेरस तथा नन् फेरस वस्तु उत्पादन गर्ने उद्योग स्थापनाका लागि वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन गर्ने प्रावधान रहेको छ। त्यसका साथै खण्ड ज उद्योग क्षेत्र अन्तर्गत बुँदा २० ले दैनिक ७५० मेट्रिक टन भन्दा बढी धातु रिमेल्टिङ्ग वा रिरोलिङ्ग वा ऐलोयिङ्ग गर्ने उद्योग स्थापनाका लागि वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन गर्ने प्रावधान रहेको छ। यस उद्योगले उत्पादन क्षमता अभिवृद्धि गरी दैनिक २६३०.३० मेट्रिक टन धातु उत्पादन गर्ने हुनाले उक्त प्रस्ताव कार्यान्वयन गर्दा वातावरणीय, भौतिक, जैविक र सामाजिक-आर्थिक पक्षमा पार्ने प्रभावहरूको पहिचान र न्यूनीकरणका लागि वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन गर्नु पर्ने कानुनी प्रावधान रहेको छ।

औद्योगिक व्यवसाय ऐन, २०७६ को दफा ४ को (३) अनुसार, प्रदेश सरकारबाट दर्ता, नविकरण र नियमन हुने उद्योगको सम्बन्धमा सम्बन्धित प्रदेश सरकारले कानून द्वारा व्यवस्थित नगरे सम्म त्यस्ता उद्योगको दर्ता, नविकरण र नियमन, लगायतका उद्योग प्रशासनसंग सम्बन्धित कार्य संघले गर्ने भन्ने व्यवस्था रहेकोले वातावरण संरक्षण ऐन, २०७६ को दफा ३ को उपदफा २ बमोजिम प्रस्तावित प्रस्तावको हकमा वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको क्षेत्र निर्धारण कार्य सपन्न गरी वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन गरिएको छ।

प्रस्तावित प्रस्ताव (उत्पादन क्षमता अभिवृद्धि) को लागि निर्माण चरणमा हुने निर्माण कार्य तथा प्रस्ताव कार्यान्वयनबाट संचालन चरणमा हुने गतिविधिको वातावरणीय असरहरूको आँकलन गर्न साथसाथै उपयुक्त व्यवहारिक र क्षेत्र विशेष अभिवृद्धि र न्यूनीकरणका उपायहरूको सुझाव दिन यस उद्योगको वातावरणीय प्रभाव मूल्यांकन अध्ययन आवश्यक रहेको छ।

यस वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदन वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ को अनुसूची १२ मा निर्दिष्ट ढाँचा अनुसार तयार गरिएको छ।

१.४ वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको उद्देश्य

वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको मुख्य उद्देश्य आयोजना क्षेत्रमा प्रस्तावित उद्योगले पार्ने जैविक, भौतिक, सामाजिक-आर्थिक र साँस्कृतिक वातावरणीय प्रभाव (सकारात्मक र

नकारात्मक दुवै) को पहिचान गर्नु र प्रतिकूल प्रभावको उपयुक्त न्यूनिकरण विधि प्रस्ताव गर्नु हो। प्रस्तावित वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको उद्देश्यहरू निम्न रहेका छन्:

- १) प्रस्तावित आयोजनाको स्थानको भौतिक, जैविक, सामाजिक-आर्थिक र सांस्कृतिक क्षेत्रका आधारभूत तथ्यांकको संकलन गर्ने र तथ्यांक संकलन गर्ने विस्तृत विधिहरूको वर्णन गर्ने
- २) प्रस्तावित आयोजनाले प्रस्ताव क्षेत्रमा पर्न सक्ने मुख्य जैविक, भौतिक, सामाजिक-आर्थिक तथा सांस्कृतिक वातावरणीय सम्भावित प्रभावहरू (सकारात्मक र नकारात्मक दुवै) को पहिचान, भविष्यवाणी र मूल्याङ्कन गर्ने
- ३) प्रस्तावित आयोजनाको सकारात्मक प्रभावको बढोत्तरी तथा नकारात्मक प्रभाव न्यूनिकरण गर्ने उपायहरूको पहिचान र सिफारिस गर्ने
- ४) प्रस्तावित आयोजनाको विकल्प विश्लेषण गर्ने
- ५) वातावरणीय व्यवस्थापन र अनुगमन योजना प्रदान गर्ने
- ६) वातावरणीय परीक्षणबारे जानकारी गर्ने
- ७) प्रस्तावित आयोजनाद्वारा हुन सक्ने विभिन्न वातावरणीय प्रभावहरूका बारे निर्णय निर्माताहरू र सम्बन्धित निकायहरूलाई जानकारी प्रदान गर्ने

१.५ अध्ययनको सीमा तथा सम्बन्धित अन्य कुरा

प्रस्तावित प्रस्तावको वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन अध्ययन उद्योगको उत्पादन क्षमता वृद्धिको लागि मात्र सिमित रहेको छ। यस अध्ययनले उद्योगको उत्पादन क्षमता वृद्धिका लागि हुने निर्माण कार्य, मेसिनरी सेट-अप आदि बाट हुने वातावरणीय प्रभाव र उद्योगको संचालन चरणमा पर्ने वातावरणीय प्रभाव र सवालहरू समावेश गरेको छ। धातु उत्पादनबाट हुने वायु, जल, ध्वनी प्रदुषणका साथै ठोस फोहर, व्यवसायजन्य स्वास्थ्य तथा सुरक्षा र प्रस्ताव कार्यान्वयनबाट प्रभावित हुने समुदायसँग सम्बन्धित सवाल र प्रभावहरूलाई यस वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन अध्ययन सीमा भित्र पर्दछन्।

परिच्छेद २: प्रस्तावको परिचय

२.१ भूमिका

जय अम्बे स्टील्स वि.सं. २०७५ मा स्थापना भएको उद्योग हो। उद्योग बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा अवस्थित छ। यस उद्योगले Reheating Furnace मा आधारित रही वार्षिक ४०,००० मे.टन MS Rod (TMT), Channel, Angle, Square, Flat, Strip उत्पादन गर्ने उद्देश्यले स्थापना तथा संचालनका लागि गरिएको प्रारम्भिक वातावरणीय परिक्षण मिति २०७४/०७/१४ मा उद्योग विभागबाट स्वीकृति पाएको थियो र सो पत्र अनुसूची १३ मा समावेश गरिएको छ।

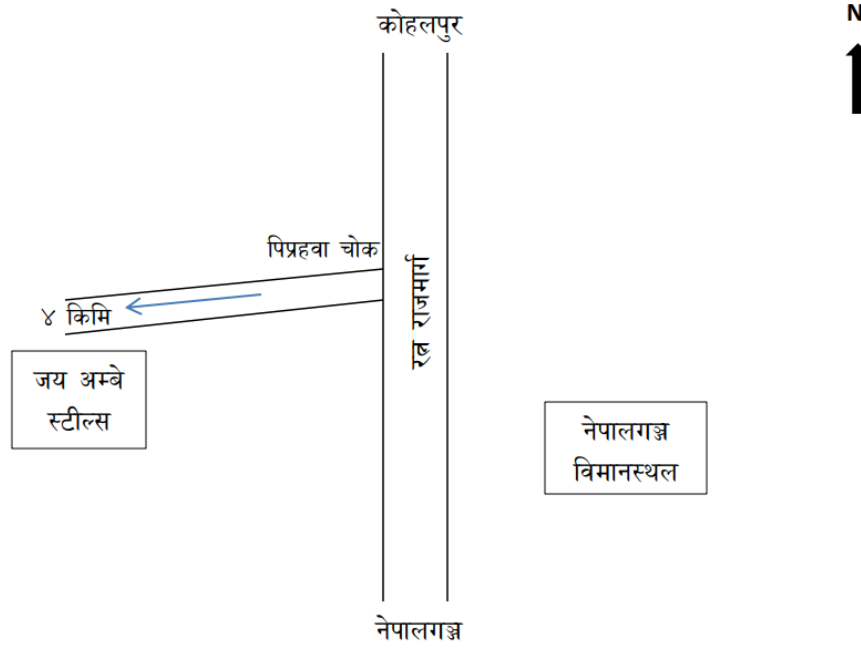
हाल यस उद्योगले आफ्नो क्षमता थप गरी Steel Melting System बाट MS Rod (TMT), MS channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel, MS Billet, Torkari, Binding Wire, GI Wire, Gabion Box र MS Wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले क्षमता अभिवृद्धिका लागि प्रस्ताव गरेको छ। यस उद्योगले पहिले विदेशबाट आयत गर्ने MS Billet अब स्वदेशमा आफै उत्पादन गर्न लागेको छ साथै आफ्नो उत्पादनको गुणस्तर वृद्धि गर्ने र बजारमा प्रतिस्पर्धा गर्ने उद्देश्य पनि राखेको छ।

यस प्रस्तावको वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको अध्ययनले उत्पादन क्षमता अभिवृद्धिको निर्माण तथा संचालन चरणमा हुने गतिविधिहरूबाट वातावरणमा पर्ने नकरात्मक तथा सकारात्मक प्रभावहरूको आँकलन गर्दछ साथै प्रभावहरूको न्यूनीकरण तथा अभिवृद्धिको उपायहरू प्रस्ताव गर्नेछ।

२.२ प्रस्तावको विवरण

२.२.१ आयोजनाको अवस्थिति र पहुँच

उद्योग बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५, बेलहरीमा अवस्थित छ। आयोजनास्थलको भौगोलिक अवस्थिति २८°०७'३०.२७" उत्तरी आक्षांश र ८१°३७'३७.४८" पूर्वी देशान्तर रहेको छ। उद्योग नेपालगञ्ज-कोहलपुर बाटोको पिप्रहवा चोकबाट ४ कि. मि. दक्षिण-पश्चिममा अवस्थित रहेको छ। पिप्रहवा चोकबाट आयोजना स्थल सम्म पक्की सडक रहेको छ। आयोजनाको स्थलगत नक्सा चित्र २.१ र गुगल अर्थ नक्सा चित्र २.२ मा देखाइएको छ।



चित्र २.१: आयोजनाको स्थलगत नक्सा



चित्र २.२: आयोजनाको गुगल अर्थ छवि

(स्रोत: गुगल अर्थ, २०२३)

२.२.२ प्रस्तावको संरचनागत अवयव

यस उद्योगको संरचनागत तथा अन्य प्रमुख विशेषताहरू तालिका २.१ मा दिइएको छः

तालिका २.१: उद्योगको संरचनागत तथा अन्य प्रमुख विशेषताहरू

क्र.सं	सामान्य विवरण				
१.	आयोजना प्रस्तावक	जय अम्बे स्टील्स उद्योग			
२.	आयोजनाको नाम	जय अम्बे स्टील्स लि. को क्षमता अभिवृद्धि			
३.	कार्यालय ठेगाना	काठमाडौं महानगरपालिका-१२, काठमाडौं			
४.	उद्योग ठेगाना	जानकी गाउँपालिका-०५, बाँके, लुम्बिनी प्रदेश			
५.	भौगोलिक निर्देशाङ्क	२८°०७'३०.२७" उत्तरी आक्षांश ८१°३७'३७.४८" पूर्वी देशान्तर			
		इकाइ	हाल	थप	कुल
६.	वार्षिक उत्पादन क्षमता MS Rod (TMT), Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other sections	MT	४०,०००	(-४०,०००)	-
	MS Rod (TMT)	MT	-	३५०,०००	३५०,०००
	MS Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel	MT	-	१००,०००	१००,०००
	MS Billet	MT	-	३००,०००	३००,०००
	Torkari	MT	-	२४,०००	२४,०००
	Binding Wire	MT	-	१२,०००	१२,०००
	GI Wire	MT	-	१८,०००	१८,०००
	Gabion Box	MT	-	२४,०००	२४,०००
	MS Wire	MT	-	४०,०००	४०,०००
७.	मानव स्रोत	No.	७०	४३०	५००
८.	बिजुलि (वार्षिक)	kVA	५,०००	५५,०००	६०,०००
९.	उद्योगको किसिम	ठूला			
१०.	कुल संचालन दिन प्रति वर्ष	३३०			

११.	कामको शिफ्ट	३
१२.	घण्टा प्रति शिफ्ट	८
१३.	उद्योगको प्रकार	उत्पादनमूलक
१४.	क्षमता अभिवृद्धिको लागि थप पूर्वाधार	Office building, labour quarter, staff quarter, senior staff apartment, SMS, Billet, D.R.I., Scrape Storage Bay wire mill, store room
१५.	पानीको स्रोत तथा आवश्यकता	भूमिगत पानी, Rolling Mill section- ३०,००० लिटर/दिन Steel Melting System section- ४०,००० लिटर/दिन
		हाल (Reheating Furnace) क्षमता अभिवृद्धि पश्चात् (Steel Melting System)
१६.	ठोस फोहोरको विवरण	Mill Scale, Misrolled billets, end-cuts, scraps Slag, fly ash, iron dust
१७.	ठोस फोहोर मैला व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Iron dust (Mill Scale)- सिमेन्ट उद्योगलाई बिक्रि गरिरहेको ▪ Scraps- पुनःप्रयोग गरिरहेको Slag, impurities, scraps को पुनःप्रयोग गर्ने, Iron dust लाई बिक्रि गर्ने
१८.	विद्युतको वैकल्पिक स्रोत	जेनेरेटर- ३ सेट (७५० kVA, २५० kVA र १२५० kVA)

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, प्रोजेक्ट स्किम, २०७९)

प्रस्तावित आयोजनाका अवयव देहाय तालिकामा दिइएको छ।

तालिका २.२: प्रस्तावित प्रस्ताव वरपर अवस्थित संवेदनशी क्षेत्र

क्र.सं.	संवेदनशील क्षेत्र	नाम	दूरी
१.	शैक्षिक संस्थान	नेपाला प्राथमिक विद्यालय, बकसपुर	१ कि. मि. पश्चिम
२.	हेल्थ पोस्ट/ हस्पिटल	स्वास्थ्य चौकी, गनापुर	३ कि. मि. उत्तर-पूर्व
३.	नदी	किरण नाला मान खोला, खजुरा रासी नदी	३ कि. मि. पश्चिम ५ कि. मि. पश्चिम १० कि. मि. पूर्व
४.	बसोबास क्षेत्र	बकसपुर बस्ती	१ कि. मि. पश्चिम

क्र.सं.	संवेदनशील क्षेत्र	नाम	दूरी
५.	बजार	खजुरा	४ कि. मि. दक्षिण
६.	मन्दिर/धार्मिक स्थल	शिव मन्दिर गनापुर मन्दिर	१.५ कि. मि. पश्चिम ३ कि. मि. उत्तर-पूर्व

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, क्षेत्र सर्वेक्षण, २०७९)

२.२.३ निर्माण तथा संचालन चरणका क्रियाकलाप

प्रस्तावित आयोजनाको क्षमता अभिवृद्धिको लागि तल उल्लेखित संरचनाहरू निर्माण गरिनेछन्। यस सम्बन्धि project layout master plan अनुसूचीमा संलग्न गरिएको छ।

तालिका २.३: प्रस्तावित आयोजनाको संरचनाहरूको विवरण

क्र.सं	संरचनाहरू	क्षेत्रफल (वर्ग मिटर)	Floor Area Ratio
१.	Office Building	९२०.२९	०.३७ (निर्माण हुने संरचनाहरू यस जग्गाको एउटै कित्तामा नभई विभिन्न कित्तामा निर्माण हुनेछ त्यसैले समग्रमा यसको floor area ratio ०.३७ हुनेछ।)
२.	Labour Quarter1	१२,८६.५२	
३.	Labour Quarter2	१२,८६.५२	
४.	Staff Quarter	१,८७४.४१	
५.	Senior Staff apartment	५७४.९७	
६.	E.C.R.	८१४.२९	
७.	E.C.R.2	१४४.९२	
८.	Water complex 1	५१९.६०	
९.	Water complex 2	८२०.१४	
१०.	S.M.S., Billet, D.R.I., Scrape Storage Bay	१४,९६६.८६	
११.	Wire Mill	३,२३७.०२	
१२.	Slag Crusher	२,२०५.३३	
१३.	Store 1	६१८.७३	
१४.	Store 2	४९९.८१	

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स., प्लान्ट लेआउट, २०७८)

प्रस्ताव संचालन चरणमा हुने स्टील उत्पादन संग सम्बन्धित क्रियाकलाप र अपनाइने विधि निम्न वर्णन गरिएको छः

- प्रयोग हुने प्रविधि

यस उद्योग संचालनका लागि Hot Steel Rolling प्रविधिको प्रयोग गरिनेछ।

प्रक्रियाको विवरण

Billet, TMT bars & MS Rods

Continuous online casting unit बाट MS ingots/billet, TMT rods, MS rods को उत्पादन गरिनेछ।

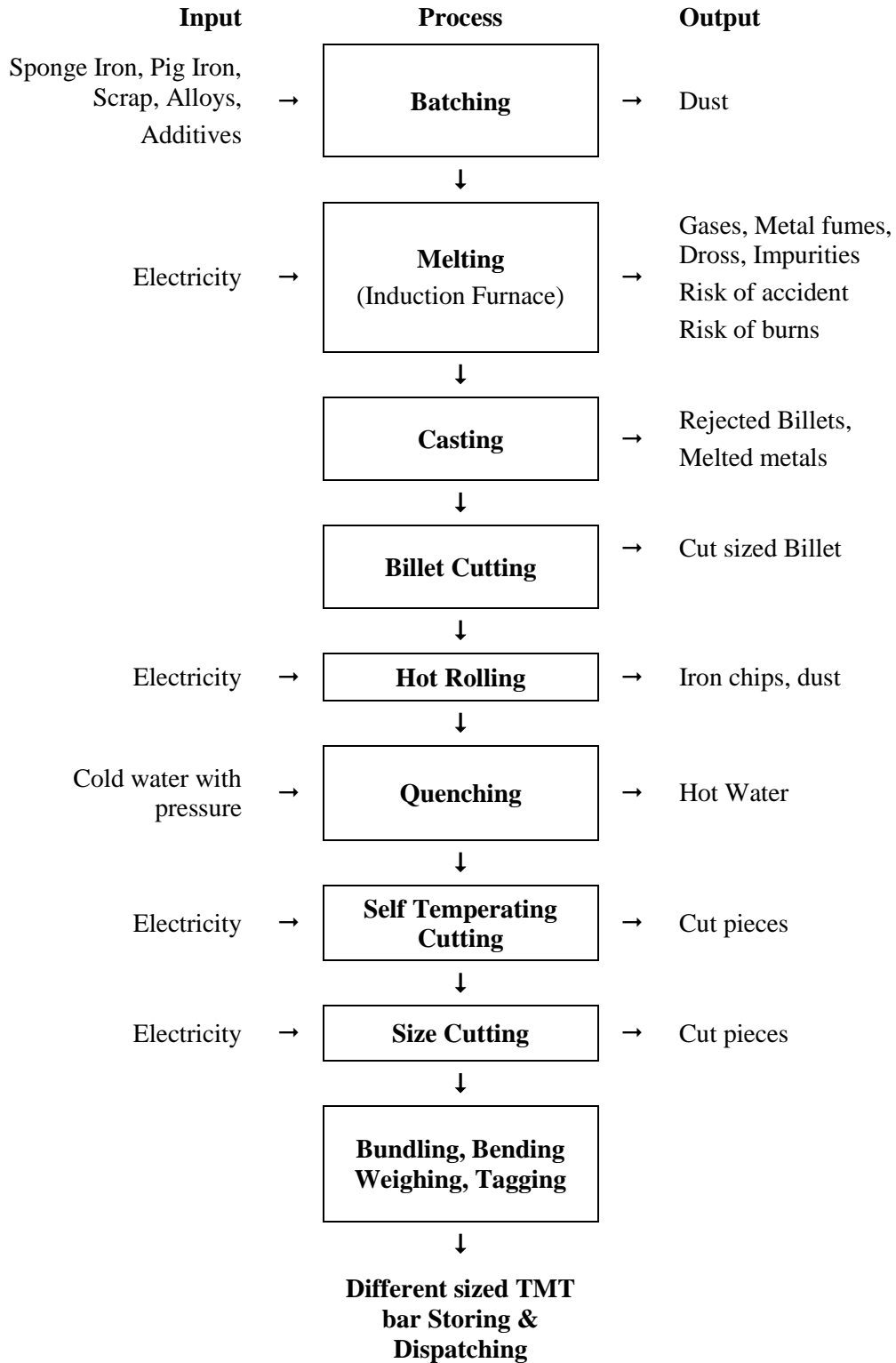
MS Billet:

Billet उत्पादनका लागि आवश्यक sponge iron, scrap, pig iron, flux/ferro र alloy additives हरुलाई एकै साथ batching, melting र casting गरेर Billet बनाइन्छ।

TMT Bar:

Rolling in 3 stages Mills: Hot ingots/billet लाई पहिला रफिग मिलबाट पास गराइन्छ जहाँ यसको क्रस-सेक्सनमा कटौती हुन्छ। त्यसपछि थप कटौतीको लागि यसलाई intermediate mill बाट पार गरिन्छ। Ingots/billet ले आफ्नो आवश्यक dimension फिनिशिंग मिलमा प्राप्त गर्दछ।

- Roughing Mill: Casting unit बाट आएको ingot/billet लाई रफिग मिलमा पठाइन्छ, जहाँ यसको cross-section मा कटौती हुन्छ। त्यसपछि रोलरको pressure ले गर्दा ingots/billet को लम्बाई बढ्छ।
- Intermediate Mill: रफिग मिलबाट आएको elongated metals intermediate mill मा automatically पास गरिन्छ जहाँ elongated metals को cross-section को थप कटौती हुन्छ। यस प्रक्रियाको बिचमा elongated metal rod को end को सानो भागलाई shearing machine द्वारा काटिन्छ।
- Finishing mill: यस मिलमा मेटल रडले आवश्यक diameter प्राप्त गर्छ। Finishing mill बाट निस्केको मेटल रडलाई cooling bed मा पठाइन्छ, जहाँ पानीले hot metal rod लाई cool (quenching) गरिन्छ। चिस्याइएको मेटल रडहरु shear gauge मा पठाइन्छ र आवश्यक लम्बाई अनुसार काटिन्छ। अन्तमा, उत्पादनहरू ओभरहेड क्रेन द्वारा बन्डलिंग बेडमा स्थानान्तरण हुन्छ र मिति, तौल र तिनीहरूको ट्रेडमार्कका ब्याच नम्बरको साथ ट्याग गरिन्छ। उत्पादन प्रक्रियाको flow chart तलको चित्रमा प्रस्तुत गरिएको छ।

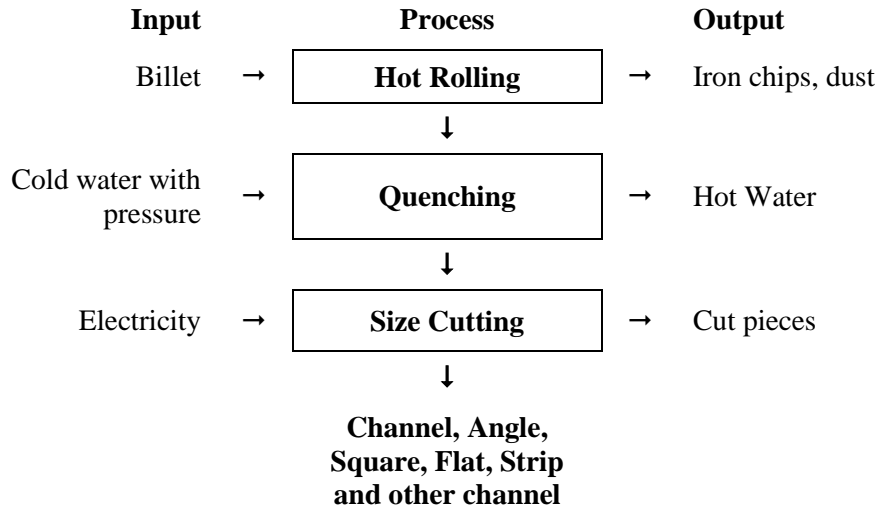


चित्र २.३: Billet & TMT bar उत्पादन प्रक्रियाको flow chart

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, २०७९)

MS Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel

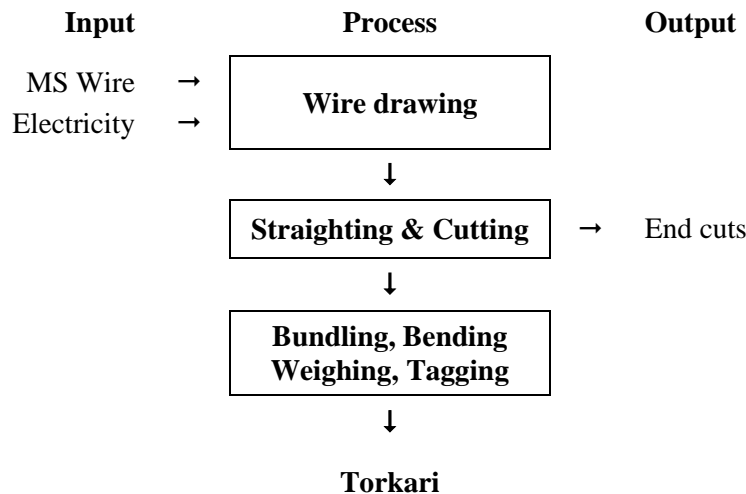
MS billet लाई roughing mill मा पठाइन्छ जहाँ आवश्यक thickness प्राप्त नभएसम्म rolling गरिन्छ र विभिन्न आकारका channel, angle, square, flat, strip आदि तयार पारिन्छ।



चित्र २.४: Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel उत्पादन प्रक्रियाको flow chart

Torkari

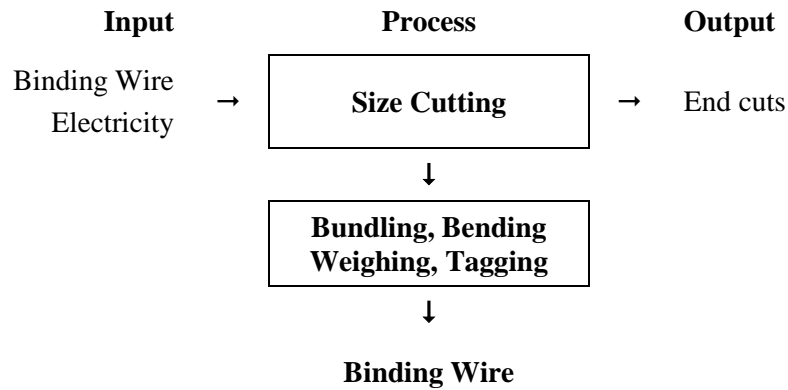
बजारबाट MS wire खरिद गरी सो लाई wire drawing गरिन्छ र आवश्यक लम्बाईमा काटिन्छ र मिति, तौल र तिनीहरूको ट्रेडमार्कका ब्याच नम्बरको साथ ट्याग गरिन्छ।



चित्र २.५: Torkari उत्पादन प्रक्रियाको flow chart

Binding Wire

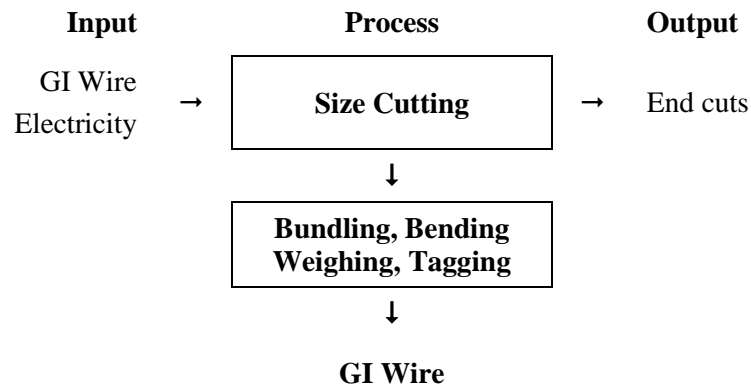
बजारबाट binding wire खरिद गरी सो लाई आवश्यक लम्बाईमा काटिन्छ र मिति, तौल र तिनीहरूको ट्रेडमार्कका ब्याच नम्बरको साथ ट्याग गरिन्छ।



चित्र २.६: Binding Wire उत्पादन प्रक्रियाको flow chart

GI Wire

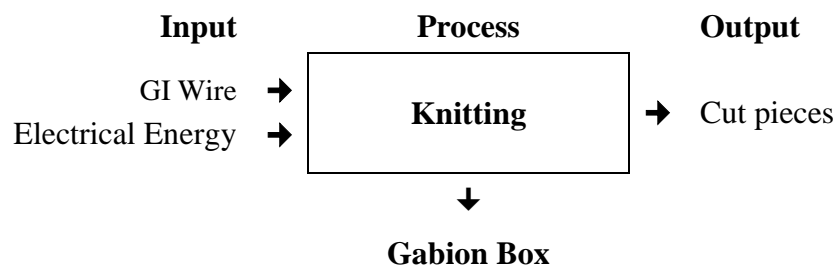
बजारबाट GI wire खरिद गरी सो लाई आवश्यक लम्बाईमा काटिन्छ र मिति, तौल र तिनीहरूको ट्रेडमार्कका ब्याच नम्बरको साथ ट्याग गरिन्छ।



चित्र २.७: GI Wire उत्पादन प्रक्रियाको flow chart

Gabion Box

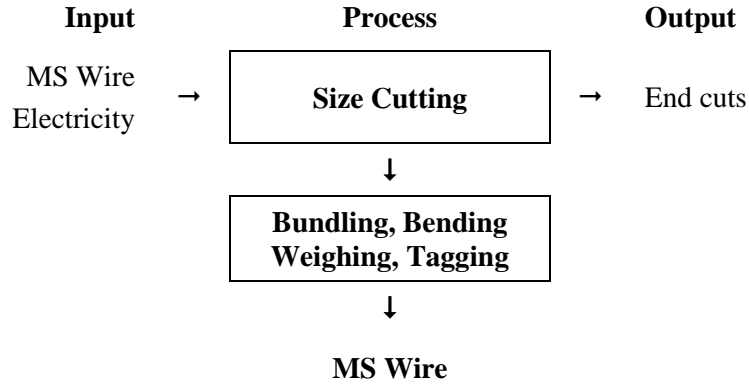
GI wire लाई आवश्यक आकारमा बुनेर gabion box तयार गरिन्छ।



चित्र २.८: Gabion Box उत्पादन प्रक्रियाको flow chart

MS Wire

बजारबाट MS wire खरिद गरी सो लाई आवश्यक लम्बाईमा काटिन्छ र मिति, तौल र तिनीहरूको ट्रेडमार्कका ब्याच नम्बरको साथ ट्याग गरिन्छ।



चित्र २.९: MS Wire उत्पादन प्रक्रियाको flow chart

Material Balance Sheet for SMS Plant per batch (1 batch = 25 MT)

S.N.	Item	Quantity Per batch
1.	Total Input (scrap, sponge iron, pig iron, silicon magnese, carbon, aluminium)	25 MT
2.	Total Output	21.5 MT
3.	Waste generation:	3.5 MT
a	Slag	3.25 MT
	- Recyclable	1.75 MT
	- Silica/Ash (Sellable)	0.5 MT
	- Unseen loss	0.75 MT
b	Daily Fly ash from dust collection system (Sellable)	0.25 MT

Material Balance Sheet for Rolling Mill

S.N.	Item	Daily Quantity	Operating days per year	Annual Quantity
1.	Total Input (MS Billet)	1124.24 MT	330	371,000 MT
2.	Total Output (MS Rod TMT)	1060.60 MT		350,000 MT
3.	Waste generation:	62.64 MT		20,671.20 MT
a	Mill scale (sellable)	33.48 MT		11,048.40MT
b	Misrolled (reprocess)	12.30 MT		4059 MT
c	End cuts (reprocess)	16.86 MT		5565 MT

Annual Wastewater Discharge

S.N.	Item	Daily Quantity	Operating days per year	Annual Quantity
1.	Rolling mill cooling system	2 KL	330	660 KL
2.	Sanitary wastewater	5 KL		1650KL

Solid Waste from filtration unit

S.N.	Item	Daily Quantity	Operating days per year	Annual Quantity
1.	Oil and grease/carbon	0.05 MT	330	50 MT

२.२.४ आवश्यक निर्माण सामग्री

प्रस्तावित क्षमता विस्तारका लागि निर्माण कार्य गर्नु पर्ने भएकोले आवश्यक पर्ने निर्माण सामग्री र परिमाण तलको तालिकामा दिइएको छः

तालिका २.४: निर्माण सामग्री र परिमाण

क्र.सं	निर्माण सामग्री	इकाइ	कुल परिमाण	स्रोत
१.	P.C.C.	Cu.M.	२,७१०	Local Purchase
a)	Cement	bags	११,९२४	
b)	Sand	Cu.ft.	४४,९३६.१४	
c)	Aggregate	Cu.ft.	८५,०९१.८३	
२.	R.C.C.	Cu.M.	१४,१००	
a)	Cement	bags	११२,८००	
b)	Sand	Cu.ft.	२११,४१५.४०	
c)	Aggregate	Cu.ft.	४२७,८०५.२८	
३.	Brick Works	Cu.M.	१,२५०	
a)	Cement	bags	२,५००	
b)	Sand	Cu.ft.	११,७५०	
c)	Bricks	Pcs.	७००,०००	
४.	Plaster	Sq.M.	४,८००	
a)	Cement	bags	४१७.६०	
b)	Sand	Cu.ft.	२,०६४	

क्र.सं	निर्माण सामग्री	इकाइ	कुल परिमाण	स्रोत
५.	Steel Reinforcement Works	M.T.	१,५५८.३१	
६.	Structural Steel	M.T.	३,२००	
७.	Size of Steel Structures			
a)	Rolling Mill Shed (260×48)	m ²	१२,४८०	
b)	Billet Bay (120*24)	m ²	२,८८०	
c)	S.M.S. Bay (192*24)	m ²	४६०८	
d)	D.R.I. Bay (144*24)	m ²	३,४५६	
e)	Scrap Bay (144*24)	m ²	३,४५६	
f)	Wire Mill Shed (120*30)	m ²	३,०६०	
g)	Slag Crusher Shed (72*30)	m ²	२,१६०	

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, क्षेत्र सर्वेक्षण, २०७९)

२.२.५ उत्पादन क्षमता

उद्योगको हाल स्वीकृत र प्रस्तावित उत्पादन र क्षमता निम्न अनुसार हुनेछन्:

तालिका २.५: उत्पादन र क्षमता

क्र.सं	उत्पादन	इकाइ	हाल	थप	कुल
१.	MS Rod (TMT), Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other sections	MT	४०,०००	(-४०,०००)	-
२.	MS Rod (TMT)	MT	-	३५०,०००	३५०,०००
३.	MS Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel	MT	-	१००,०००	१००,०००
४.	MS Billet	MT	-	३००,०००	३००,०००
५.	Torkari	MT	-	२४,०००	२४,०००
६.	Binding Wire	MT	-	१२,०००	१२,०००

क्र.सं	उत्पादन	इकाइ	हाल	थप	कुल
७.	GI Wire	MT	-	१८,०००	१८,०००
८.	Gabion Box	MT	-	२४,०००	२४,०००
९.	MS Wire	MT	-	४०,०००	४०,०००

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, प्रोजेक्ट स्किम, २०७९)

२.२.६ आवश्यक कच्चा पदार्थ

प्रस्तावित आयोजनाको लागि आवश्यक कच्चा पदार्थको विवरण तालिका २.६ मा प्रस्तुत गरिएको छ।

तालिका २.६: आवश्यक कच्चा पदार्थको विवरण

क्र.सं.	निवेश	इकाइ	आवश्यकता (वार्षिक)	स्रोत
A.	MS Rod (TMT)	MT	३५०,०००	
1.	MS Billet	MT	७१,०००	Import
2.	MS Billet	MT	३००,०००	Self-Production
B.	MS Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel	MT	१००,०००	
1.	MS Billet	MT	१०६,०००	Import
C.	MS Billet	MT	३००,०००	
1.	Scrap	MT	१४६,३००	Local Purchase and Import
2.	Sponge Iron	MT	२०१,३००	Import
3.	Pig Iron	MT	५५,०००	Import
D.	Torkari	MT	२४,०००	
1.	MS Wire	MT	२४,४९०	Import
E.	Binding Wire	MT	१२,०००	
1.	Binding Wire	MT	१२,०००	Import
F.	GI Wire	MT	१८,०००	
1.	GI Wire	MT	१८,०००	Local Purchase
G.	Gabion Box	MT	२४,०००	

क्र.सं.	निवेश	इकाइ	आवश्यकता (वार्षिक)	स्रोत
1.	GI Wire	MT	२४,२४२	Local Purchase
H.	MS Wire	MT	४०,०००	
1.	MS Wire	MT	४०,०००	Import
I.	Alloy and Others:			
1.	Frame sheet 4 MM	MT	६००	
2.	Silica Ramming Mass	MT	१०,५००	
3.	Nalitop Ramming mass	MT	२०००	
4.	Sodium silicate	Ltr	८०,०००	
5.	Deric Acid	Kg	१०००	
6.	Castable AM-95	MT	४०	
7.	Whythreat A	MT	६०	
8.	Whythreat K	MT	४०	
9.	Mortar-90	MT	१५०	
10.	Mortar K 70	MT	४०	
11.	Mill Board	MT	१५	
12.	Ashetas Rope	Kg	१५००	
13.	Hight at bricks, 70%	Pcs	५५००	
14.	Purging well block	Pcs	३१०	
15.	Nozzle well block	Set	३१०	
16.	S.G. Plate	Pcs	३५००	
17.	Fix Nozzle	Pcs	३५००	
18.	Collector Nozzle	Pcs	३५००	
19.	Porus Plug	MT	१८००	
20.	NFC	Set	३००	
21.	Tundish Board Set	Pcs	२५००	
22.	Tundish Block	Pcs	३५००	

क्र.सं.	निवेश	इकाइ	आवश्यकता (वार्षिक)	स्रोत
23.	Tundish Nozzle	MT	१८,०००	
24.	Gracil	MT	७५	
25.	Garpack	Set	५०	
26.	Dummy bar head preparation accessories	MT	१८,०००	
27.	Casting Powder	Pcs	२२०	
28.	CI plug	MT	१८,०००	
29.	Lancing Pipe	meter	२६०,०००	
30.	Silico Magnese (HC)	MT	४७००	
31.	Ferro Magnese (HC)	MT	१०००	
32.	Ferro Silicon	MT	३००	
33.	Al. Notch Bar	MT	५०	
34.	Al. Short	Kg	१०	
35.	Al. Wire (3mm)	MT	१०००	
36.	CPC	MT	१५००	
37.	Redex	Pcs	३००	
38.	Temperature Tipps	Pcs	१००,०००	
39.	Lolly Pop sampler	MT	५०,०००	
40.	Flour Spark	Pcs	१५०	
41.	Oxygen	Pcs	३६००	
42.	Nitrogen	Pcs	२०००	
43.	LPG	Pcs	२५००	
44.	Argon	MT	६०	
45.	Fire Wood	MT	१००	
46.	CU-Mould Tube	Pcs	३००	
47.	Hydrochloric acid	MT	७५००	

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, प्रोजेक्ट स्किम, २०७९)

२.२.७ ऊर्जा आपूर्ति

उद्योगमा प्रयोग हुने ऊर्जाको किसिम, स्रोत, खपत हुने वार्षिक परिमाण निम्न तालिकामा दिइएको छः

तालिका २.७: ऊर्जाको किसिम, स्रोत, वार्षिक खपत

क्र.सं.	उपयोगिता	इकाइ/क्षमता (वार्षिक)	स्वीकृत	थप	कुल	स्रोत
१.	बिजुली	kVA	५,०००	५५,०००	६०,०००	NEA
२.	Fuels (Petrol, diesel, etc.)	KL	-	-	३५००	NOC
३.	Furnace oil	KL	-	-	१७५०	NOC

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, प्रोजेक्ट स्किम, २०७९)

२.२.८ आवश्यक जनशक्ति

उद्योगको संचालन चरणका लागि आवश्यक जनशक्तिको विवरण तलको तालिकामा दिइएको छ।

तालिका २.८: आवश्यक जनशक्तिको विवरण

क्र.सं.	आवश्यक जनशक्ति	हाल	थप	कुल
१.	प्रत्यक्ष	५९	३९१	४५०
२.	अप्रत्यक्ष	११	३९	५०
३.	कुल	७०	४३०	५००

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, प्रोजेक्ट स्किम, २०७९)

प्रत्यक्ष तथा अप्रत्यक्ष जनशक्तिको विवरण तल तालिकामा उल्लेख गरिएको छ।

तालिका २.९: जनशक्तिको विवरण

क्र.सं.	जनशक्तिको विवरण	संख्या
प्रत्यक्ष जनशक्ति		
१.	Production Manager	१
२.	Engineers	१०
३.	Quality Control Officer	४
४.	Skilled Workers and Operators	६०

क्र.सं.	जनशक्तिको विवरण	संख्या
५.	Semi-Skilled Workers	१५०
६.	Un-skilled Workers	२२५
अप्रत्यक्ष जनशक्ति		
७.	General Manager	१
८.	Account/Admin/Sales/Procurement Manager	४
९.	Account/Admin/Sales/Procurement Officer	८
१०.	Salesman/Office Assistant	१७
११.	Guards/Office Helpers	२०

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, प्रोजेक्ट स्किम, २०७९)

२.२.९ आवश्यक जग्गाको क्षेत्रफल र जग्गाको प्रकार

जग्गाको क्षेत्रफल

प्रस्तावित क्षमता अभिवृद्धिको लागि थप जग्गा प्रयोगमा आउनेछ। हाल स्वीकृत र थप हुने जग्गाको क्षेत्रफल र कित्ता नं तलको तालिकामा दिइएको छ।

तालिका २.१०: हाल स्वीकृत र थप हुने जग्गाको विवरण

	हाल स्वीकृत	थप
कित्ता नं	५५०, ५५७, ५५६, ४२७, ७२१, ७२२, ४८, ४९, ५०	८०४, ४२५, ४२६, ६५७, ५०१, ७९८, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७१०, ६५८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ७९०, ५४, ५४७, ४२८, ५३१, १५२, २८१, ५६, ५९, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४१४, १४७, १४५, ३५२, १४४, १४१, ३५३, १४९, ४०७, ४१३, ५६९, ५२४, ६४३, ५४६, ७९९, ५५८, ४४, १६७, ५५९, १५३, १५८, ३०१, १७१, १६९, १५०, १५१, ३२८, ३२९, १४२, ५७१, ५७०,

		१५६, १४८, १५५, १५७, ५८, ३७६, ४४८
कुल क्षेत्रफल	१३,५०० वर्ग मि (१ विघा १९ कठ्ठा १७.३३ धुर)	१०३,३४३.९१ वर्ग मि (१५ विघा ५ कठ्ठा ३.६७ धुर)

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, २०७९)

जग्गाको स्वामित्वको विवरण

तालिका २.११: कम्पनीको स्वामित्वमा रहेको जग्गाको विवरण

जग्गाधनी	कित्ता नं.	जग्गाको क्षेत्रफल
जय अम्बे स्टील्स (कम्पनी आफै)	८०४, ४२५, ४२६, ६५७, ५०१, ७९८, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७१०, ६५८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ७९०, ५४, ५४७, ४२८, ५३१, ५५०, ५५७, ५५६, ४२७, ७२१, ७२२, ४८, ५०	६७,७५५.८३ वर्ग मि. (१० विघा)

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, २०७९)

जय अम्बे स्टील्सले भाडामा लिएको जग्गाको विवरण तलको तालिकामा दिइएको छ। सो जग्गाहरु ३० वर्षका लागि भाडामा लिइएको छ भने भाडा सम्झौताका कागजात अनुसूचीमा समावेश गरिएका छन्।

तालिका २.१२: भाडामा लिएको जग्गाको विवरण

जग्गाधनी	कित्ता नं.	जग्गाको क्षेत्रफल
शिवज न्यौपाने	१५२, २८१, ५६, ५९, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४१४, १४७, १४५, ३५२, १४४, १४१, ३५३, १४९, ४०७, ४१३, ५६९	२२,९६० वर्ग मि. (३ विघा ७ कठ्ठा १६.०५ धुर)
शोभाकर न्यौपाने	५२४, ६४३, ५४६, ४९, ७९९	५३६० वर्ग मि. (१५ कठ्ठा १६.५७ धुर)
सन्दिप पौडेल	५५८, ४४, १६७, ५५९, १५३, १५८, ३०१, १७१, १६९	९१२५ वर्ग मि. (१ विघा ६ कठ्ठा १८.९ धुर)
पूर्ण भद्र पौडेल	१५०, १५१, ३२८, ३२९, १४२, ५७१, ५७०, १५६, १४८, १५५, १५७, ५८, ३७६, ४४८	१२०१३.३८ वर्ग मि. (१ विघा १५ कठ्ठा ९.५३ धुर)

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, २०७९)

जग्गाको प्रकार

उद्योग संचालनको लागि आवश्यक जग्गा आफ्नै निजी जग्गा र केहि भाडामा लिइएको छ। सो जग्गाहरु भू-उपयोग नियमावली, २०७९ बमोजिम स्थानीय वर्गीकरण गरिएका छैनन्। क्षमता अभिवृद्धिको लागि प्रयोग हुने जग्गामा हाल घाँस र झारपात रहेको छ। सो ठाउँ कृषिको लागि उपयुक्त जग्गा रहेको र उद्योग वरपरको जग्गामा खेतिपाती भइरहेको छ भने अरु उद्योगहरु पनि नजिकै संचालनमा रहेका छन्।

२.२.१० निर्माण तालिका तथा योजना

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिको लागि निर्माण कार्यहरु १ वर्ष भित्र सम्पन्न गर्ने योजना रहेको छ।

२.२.११ प्लान्ट र मेशिनरी

यस उद्योगमा हाल संचालन भइरहेको मेशिनरीहरुको प्रयोगबाट क्षमता वृद्धि बमोजिम थप उत्पादन गर्न पर्याप्त नहुने हुँदा क्षमता अभिवृद्धिको लागि आवश्यक थप प्लान्ट र मेशिनरीहरुको प्रस्ताव गरिएको छ। हाल सञ्चालित र थप प्लान्ट र मेशिनरीहरुको विवरण निम्न तालिकामा दिइएको छः

तालिका २.१३: प्लान्ट र मेशिनरीहरुको विवरण

क्र.सं.	मेशिनको नाम, मेशिन पार्ट्स र उपकरण	इकाइ	स्वीकृत	थप	कुल
१.	Re-heating furnace 35 mt/hrs	set	१	०	१
२.	Pulverizer for reheating furnace with accessories	set	३	०	३
३.	EOT Crane for rolling mill	set	८	०	८
४.	ChargingGrate for reheating furnace	set	१	०	१
५.	Pullout Roll and transfer tebal for reheating furnace	set	१	०	१
६.	Complete Automation system	set	१	०	१
७.	Roll Branding Machine with accessories	set	१	०	१
८.	CNC Rib Cutting Machine with accessories	set	१	०	१
९.	CNC Roll Turning Lathe with accessories	set	१	०	१
१०.	Lube Oil System 1	set	१	०	१

क्र.सं.	मेसिनको नाम, मेसिन पार्ट्स र उपकरण	इकाइ	स्वीकृत	थप	कुल
११.	Lube Oil System 2	set	१	०	१
१२.	Lube Oil System 3	set	१	०	१
१३.	10 MVA Transformer	Nos.	१	०	१
१४.	8 MVA Transformer	Nos.	१	०	१
१५.	5.5 MVA Transformer	Nos.	१	०	१
१६.	2.5 MVA Transformer	Nos.	२	०	२
१७.	11KV, 1250A, Isolator with Earth Switch	Nos.	२	०	२
१८.	9KV,10KA, Surge Arrester	Nos.	३	०	३
१९.	Structures for CTs, PTs, Isolator and Surge Arrester	Nos.	१	०	१
२०.	33kv Indoor Type VCB	Nos.	०	१	१
२१.	11KV, 1250A, Outdoor VCB	Nos.	१	०	१
२२.	11KV, Indoor Type, C and R Panel	Nos.	१	०	१
२३.	11KV, Indoor Type VCB, CICO Panel	Nos.	१	०	१
२४.	11KV, Indoor Type VCB Line-Up Switchboard	Nos.	१	०	१
२५.	Cooling Tower	set	२	१	३
२६.	Air Compressor	Nos.	३	०	३
२७.	Non-Cycling Refrigerated Dryer	Nos.	३	०	३
२८.	Air Receiver Tank	Nos.	२	०	२
२९.	General Purpose Lathe	Nos.	२	०	२
३०.	Precision Lathe Machine	Nos.	२	०	२
३१.	Shaping Machine	Nos.	१	०	१
३२.	Radial Drilling Machine	Nos.	१	०	१
३३.	Pedestal Grinder	Nos.	१	०	१
३४.	Power Hack Saw	Nos.	१	०	१
३५.	Water Pumps along with recommended spares	set	१३	०	१३

क्र.सं.	मेसिनको नाम, मेसिन पार्ट्स र उपकरण	इकाइ	स्वीकृत	थप	कुल
३६.	Complete water filtration unit	set	१	०	१
३७.	Tungsten Carbide Rolls	Nos.	१६	०	१६
३८.	Complete set of AC Motors	set	१६२	०	१६२
३९.	Side Stream Filtration for ICW System	set	१	०	१
४०.	Complete Hydraulic System	set	१	३	४
४१.	Complete Guide Box Set	set	३	०	३
४२.	Billet lifting magnet for EOT Crane	set	१	१	२
४३.	DC Motors	Nos.	३२	०	३२
४४.	Furnace Oil Storage Tank 300KL	set	०	१	१
४५.	Universal Testing Machine	Nos.	१	०	१
४६.	Cold Bending Testing Machine	Nos.	१	०	१
४७.	Brinell Hardness Tester	Nos.	१	०	१
४८.	Metallurgical Microscope	Nos.	१	०	१
४९.	Digital Portable Hardness Tester	Nos.	१	०	१
५०.	Electronic Balance	Nos.	१	०	१
५१.	Portable Hardness Tester	Nos.	१	०	१
५२.	Emergency PDB PCC and MCC panel	set	०	१	१
५३.	Package Type Air Condition System	set	१५	०	१५
५४.	Weighing Scales	set	१०	०	१०
५५.	Weighing Bridge	Nos.	१	०	१
५६.	Complete Rolling Mill Set with Spares including Roughing Mill, Intermediate Mill, Finishing Mill, Mechanicals of Conveying Equipments, Mechanicals of Shears and Pinch Rolls, Mechanicals of TMT System, Mechanicals of Rake Type Cooling Bed with Runout Table, Mechanicals of Cold Shear, and other accessories	set	१	०	१
	Items in Cont.Cast. Steel Making Plant				

क्र.सं.	मेसिनको नाम, मेसिन पाटर्स र उपकरण	इकाइ	स्वीकृत	थप	कुल
१.	10000 KW, Solid state power supply unit (DiFOC) with hydraulic power pack, capacitor rack, DM water circulation unit, D.C. Choke and operator control desk	set	-	३	३
२.	25000 kg steel frame melting furnaces with hydraulic tilting arrangement, standard set of bus bar, water cooled cables and other inter connecting materials	set	-	६	६
३.	Manually operated furnace change over switches	set	-	३	३
४.	Concast Machine 6/11, 3 Strand Concast Machine with complete Steel Structure and Electrical Panel, Full Automation and inclusive of all parts	set	-	१	१
५.	12000KVA, 33KV/4x650 Volt Furnace Transformer	set	-	४	४
६.	2000KVA,33KV/440 Volt Auxiliary Transformer	set	-	२	२
७.	L.T Panel, M.C.C Panel, D.B' for Induction Furnace & CCM	set	-	४	४
८.	L.T Materials for Factory Lighting	lot	-	१	१
९.	Bus ducting from Transformer to Furnace Panel	set	-	३	३
१०.	Supply of L.T Cables & Control Cables	set	-	३	३
११.	Cooling Tower for Furnace	set	-	३	३
१२.	Cooling Tower for CCM	set	-	२	२
१३.	Heat Exchanger for Furnace	set	-	३	३
१४.	Softening Plant (depends on water report)/ R.O Plant suitable for Furnace & CCM	set	-	१	१
१५.	500 cfm. Compressor	set	-	१	१
१६.	Raw Water & Soft Water Pumps for Induction Furnace	lot	-	१	१
१७.	Raw Water & Soft Water Pumps for CCM	lot	-	१	१
१८.	60/25 Ton EOT Crane	set	-	२	२
१९.	15/10 Ton EOT Crane	set	-	२	२

क्र.सं.	मेसिनको नाम, मेसिन पार्ट्स र उपकरण	इकाइ	स्वीकृत	थप	कुल
२०.	15/5 Ton EOT Crane	set	-	४	४
२१.	18000mm Dia. Hot Magnet complete with Panel	set	-	४	४
२२.	Pollution Control System for Induction Furnace with Pulse Jet type Bag Filter	set	-	३	३
२३.	Fan, Man Coolers etc.	set	-	१	१
२४.	Chemical Laboratory	set	-	१	१
२५.	Spectrometer	set	-	१	१
२६.	Pyrometer for Induction Furnace & CCM	set	-	३	३
२७.	7000 KVA D.G set for Production	set	-	१	१
२८.	Ladle Pre-Heater	set	-	२	२
२९.	Ladle Preparation Unit & Liquid Metal Pouring Unit with Hydraulic Power Pack System	set	-	२	२
३०.	2QC Slide Gate System with complete accessories	set	-	६	६
३१.	Machine Shop Equipments like Lathe Machine, Shaping Machine, Drill Machine etc	lot	-	१	१
३२.	28T Capacity Bottom Pouring Ladle with Slide Gate	set	-	५	५
३३.	Bail Arm for above Ladle	set	-	२	२
३४.	Slag crusher	set	-	१	१
३५.	Structural Shed for Induction Furnace, Caster and Scrape & Sponge Storage	set	-	१	१
३६.	Pipe & Pipe Fittings for Induction Furnace	lot	-	१	१
३७.	Pipe & Pipe Fittings for Concast Machine	lot	-	१	१
३८.	20 MVA, 26400-34650/33000 Volt Automatic Step Voltage Transformer (Booster Transformer)	set	-	१	१
३९.	15 MVA, 26400-34650/33000 Volt Automatic Step Voltage Transformer (Booster Transformer)	set	-	३	३

क्र.सं.	मेसिनको नाम, मेसिन पाटर्स र उपकरण	इकाइ	स्वीकृत	थप	कुल
४०.	33KV 1250 AMPS, Outddor Type, Horizontal Central Break Isolator With E/S And With HG	set	-	३	३
४१.	33KV 1250 Amps, Outddor Type, Horizontal Central Break Isolator	set	-	७	७
४२.	33KV 1250 Amps, Outddor Type, Horizontal Central Break Isolator	set	-	७	७
४३.	30 KV Lighting Arrestor- Station Class-	set	-	५	५
४४.	3 Grade with Counter	set	-	१८	१८
४५.	33/V3/110/V3-110/V3, 2 Core Line Potential transformer, Outdoor Type, Oil Cooled	set	-	९	९
४६.	33/V3/110/V3-110/V3, 2 Core Bus Potential Transformer, Outdoor Type, Oil Cooled	set	-	९	९
४७.	33 KV, 400/5-5-5-5, 3 Core Current Transformer	set	-	३	३
४८.	33 KV, 300/5-5-5-5, 3 Core Current Transformer, 3 Core	set	-	१५	१५
४९.	33 KV, 200-100/5-5-5-5, 3 Core Current Transformer, 3 Core, Core-1: Class 0.2S, Core-2: 5-P10, Core 3: PS	set	-	१५	१५
५०.	33 KV, 400 + 300+ 300/ 5-5, 2 Core Summation Current Transformer,2 Core, Core-1: Class 0.2S, Core-0.2 S	set	-	३	३
५१.	33 KV 1250 AMP, Outdoor Type VCB, 26.2 KA, Complete with Structure and Breaker Mechanism	set	-	१३	१३
५२.	110 VDC 200 AH, VRLA SMF Battery Charger with Battery Bank and DC DB	set	-	१	१
५३.	Control And Relay Panel Complete with Metering, Annunciation, Mimic, and Numeric Relays- For Line Protection.	set	-	३	३
५४.	Control and Relay Panel Complete with Metering, Annunciation, Mimic, and Numeric Relays- For Bus Protection.	set	-	२	२
५५.	Control and Relay Panel Complete with Metering, Annunciation, Mimic, and Numeric Relays- For Trafo Protection/ Capacitpr Feeder Etc	set	-	८	८
५६.	40KV 4150 KVAR Capacitor Bank with Series Reactor, Isolator, RVT, NDR Relay, Structure Etc	set	-	३	३

क्र.सं.	मेसिनको नाम, मेसिन पाटर्स र उपकरण	इकाइ	स्वीकृत	थप	कुल
५७.	525V, 1500 KVAR, LV Capacitor Bank with Series Reactors and APFC Control with Panel Enclosure	set	-	१	१
५८.	PLC Based EMS System for One Independent Bus and One Common Bus	set	-	१	१
५९.	33 KV Grade 240/150/100 SQ MM SQ MM XLPE Cable	set	-	१	१
६०.	Control Cable for Entire Substation Control Scheme Wiring	set	-	१	१
६१.	Galvanised structure with Nuts, Bolts & And Foundation Bolts, For 33 KV Outdoor Substation for The Entire Scheme	set	-	२०	२०
६२.	Total. Substation Hardware, ACSR Conductor, Aluminium IPS Tube Busbar Material, Earthing Flats	set	-	१	१
६३.	Outdoor and Indoor subsbation lighting arrangement, with AC, DB, JB and other MISC appliances etc.	set	-	१	१
६४.	Outdoor and Indoor subsbation lighting arrangement, with AC, DB, JB and other Misc appliances etc.	set	-	१	१
	Items for Gabion box making Unit				
१.	Main Mesh Machine 102x120mm Mesh Size, Max.4.00mm, Working Width 5.3m, About 19 Tons	set	-	१	१
२.	Spiral Coiling Machine	set	-	१	१
३.	Wire Tension Device	set	-	१	१
४.	Automatic Netting Straightening and Cutting Machine, 5.3m Width	set	-	१	१
५.	3M Gabion Packing Machine (Two Hydraulic)	set	-	१	१
६.	Wire Payoff System	set	-	१	१
७.	Wire Streightening and Cutting Machine	set	-	१	१
	Items for Wire/Torkari unit				
१.	"BMW" Brand Extra Heavy Duty, Special Designed, M.S Fabricated, 2 M.Tons capacity, Coil pay- off stand (Optional item)	set	-	१	१

क्र.सं.	मेसिनको नाम, मेसिन पाटर्स र उपकरण	इकाइ	स्वीकृत	थप	कुल
२.	"BMW" Brand Extra Heavy Duty, Mechanical De-scaling attachment fitted with T.C Dies	set	-	१	१
३.	M.S fabricated table suitable for fixing of reduction die box and forming rolls fitting and ribbing rolls fitting imported Casette	set	-	२	२
४.	"BMW" Brand Extra Heavy Duty, Special Type, High Speed, Bull Block Wire Drawing machine suitable to draw ferrous and non-ferrous wires	set	-	१	१
५.	One "V" Pulley for electric motor, one spool with base complete, one-pulling-in tong with lock, key and chain	set	-	१	१
६.	"BMW" Brand 15 K.V.A. 440 Volts, 2 phase, 50 Cycles	set	-	१	१
७.	"BMW" Brand Extra Heavy Duty, Pneumatic Cylinders with Compressor system, High speed Special Designed, Re-bars/Kari Bars straightening -cum -cutting machine suitable to cut from 5.0 mm to 8.0mm with maximum cutting length 6 mtrs	set	-	१	१
८.	BMW Brand Extra Heavy Duty, Shearing (Flying Shear) machine suitable to fit with the starightening machine for cutting the finished materials (Karki Bar Ribbing Wires) directly on line system, the speed of the shear will synchronized with starightening machine	set	-	१	१
९.	BMW Brand Automatic Electric Control Panel Board suitable to run the plant in Online system, fitted with A.C. Drive for 50 H.P. Motor (For bull block wiring drawing), 10 H.P. motor (for starightening machine) and 5 H.P motor (For Flying Shear).Also with PLC Controller for accurate cutting length through encoder and complete in all respects.	set	-	१	१
१०.	"BWM" Brand Extra Heavy Duty, Special Designed, M.S. Fabricated, 2M. Tons capacity, Coil Pay-Off Stand (Optional item).	set	-	१	१
११.	"BWM" Brand Extra Heavy Duty, Mechanical De-Scaling Attachment	set	-	१	१

क्र.सं.	मेसिनको नाम, मेसिन पार्ट्स र उपकरण	इकाइ	स्वीकृत	थप	कुल
	complete with Guide Pulley/Bushes inside T.C. Dies etc.				
१२.	M.S. Fabricated Table suitable for fixing of Reduction Die Box and Forming Rolls fitting & Ribbing Rolls fitting Imported Cassette.	set	-	२	२
१३.	"BWM" Brand Extra Heavy Duty, Special Type, High Speed, Bull Block Wire Drawing Machine	set	-	१	१
१४.	BWM" Brand 15 K V. A. 440 Volts, 2 Phase, 50 Cycles, Butt Welding Machine.	set	-	२	२
१५.	"BWM" Brand Automatic Electric Control Panel Board consists of Volt Meter, Amp. Meter for individual block, Pilot lamp, Auxulary Relay Starters, Contactors, Overload Relay; Full Control On/Off Main Swtich (M.C.C.B.), H. R. C. Fuses etc. fitted on a M. S. Febricated cabinet. Suitable for the above single blocker 30" Dia. Wire Drawing Machines.	set	-	१	१
१६.	"BWM" Brand Heavy Duty, Special Designed, Automatic Round wires straightening cum cutting machine	set	-	२	२
	Items in Complete Rolling Mill Set				
१.	Reduction Gear Box cum Pinion Stands, Base Frames under the motor and gear boxes	set	१८	०	१८
२.	Housingless Stands with bearings, cardan shaft and additional accessories	set	१८	०	१८
३.	Cantilever stands with Gear box	set	२	०	२
४.	Fast roll fittingrobot	Nos.	३	०	३
५.	Vertical Loopers	Nos.	९	०	९
६.	Down Looper	Nos.	२	०	२
७.	Guide Channels at the Mill	set	१	०	१
८.	Bye pass roller table	Nos.	६	०	६
९.	Mechanicals of Crank Shear	set	१	०	१
१०.	Flying Shear	Nos.	१	०	१

क्र.सं.	मेसिनको नाम, मेसिन पार्ट्स र उपकरण	इकाइ	स्वीकृत	थप	कुल
११.	Pinch Roll	Nos.	२	०	२
१२.	Tail Braking Pinch Roll	Nos.	२	०	२
१३.	Hi speed shear	Nos.	१	०	१
१४.	Crank cum flying shear	Nos.	१	०	१
१५.	TMT Mechanical Equipment	set	१	०	१
१६.	Bar Receiving Twin Channel	set	१	०	१
१७.	Mouting frame for second twin channel	set	१	०	१
१८.	Rake Type Cooling Bed with accessories	set	१	०	१
१९.	Run Out Roller table	set	१	०	१
२०.	Short Bar Separator with run out table	set	१	०	१
२१.	Chain Transfer Run in Roller table	set	४	०	४
२२.	Bar Counter	Nos.	१	०	१
२३.	Bar Separator	Nos.	१	०	१
२४.	Master Bundle tying	set	१	०	१
२५.	Bend Bundle Tying	set	१	०	१
२६.	Bundle bending device	Nos.	१	०	१
२७.	Bundle Transfer weighing station	set	१	०	१
२८.	Friction and Roller Guides for the Mill	set	१	०	१
२९.	Cassette with Container	set	९	०	९
३०.	Cardan Shaft with Adaptor heads	Nos.	१२	०	१२
३१.	Bending Machine	Nos.	१	०	१
३२.	Cold Shear Machine	set	१	०	१

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, प्रोजेक्ट स्किम, २०७९)

२.२.१२ आयोजनाको लगानी

प्रस्तावित आयोजनाको लागि आवश्यक लगानी तालिका २.१४ मा दिइएको छः

तालिका २.१४: आयोजनाको लगानी

क्र.सं.	विवरण	हाल (रु.)	थप (रु.)	कुल (रु.)
१.	स्थिर लगानी	१७८,०००,०००	५,५७२,०००,०००	५,७५०,०००,०००
२.	संचालन पूँजी	७०,०००,०००	४,१८०,०००,०००	४,२५०,०००,०००
३.	कुल लगानी	२४८,०००,०००	९,७५२,०००,०००	१०,०००,०००,०००

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, प्रोजेक्ट स्किम, २०७९)

लगानीको विवरण

आयोजनाको लागि आवश्यक लगानीको विवरण र भुक्तानी अवधि (payback period) तलको तालिकामा दिइएको छ।

तालिका २.१५: लगानीको विवरण

क्र.सं.	विवरण	कुल (रु.)	प्रतिशत
A	Net Operating Profit- Rs	१,६६५,६८५,८४०	
१.	Net Sales Revenue	५३,७०८,२५०,०००	
२.	Annual Operating Cost	५१,६२६,१४२,७००	
३.	Profit Before Tax- Rs	२,०८२,१०७,३००	
४.	Tax - @ 20%	४१६,४२१,४६०	
B	Return from the project		
a.	Return on Investment		१६.७
	Total Investment	१०,०००,०००,०००	
b.	Return on Equity		८३.३
	Total Equity	२,०००,०००,०००	
c.	Break Even Point		३७.६
१.	Fixed Operating Cost	१,२५५,६३०,०००	
२.	Variable Cost	५०,३७०,५१२,७००	
३.	Net Sales Revenue	५३,७०८,२५०,०००	

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, प्रोजेक्ट स्किम, २०७९)

२.२.१३ उद्योगको विद्यमान वातावरणीय व्यवस्थापन अवस्था

उद्योगले हाल Batch wise Billets reheating गरि रोलिंग गरि TMT rod को उत्पादन गरिरहेको छ। यस उद्योगले इन्धनको रूपमा furnace oil को प्रयोग गर्ने भएकोले PM, SO₂ र GHG को उत्सर्जन हुने गरेको छ। Iron scale र scraps ठोस फोहोरको रूपमा निष्काशन हुन्छ। Rolling Mill बाट निष्काशन हुने iron scale र oil & grease भएको तरल फोहोर settling pond तथा sand filter बाट प्रशोधन भइरहेको छ। सुरुमा तरल फोहोरलाई settling pond मा जम्मा गरी iron scale लाई bottom बाट र floating oil & grease लाई scoop गरी हटाइन्छ। त्यसपछि, सो पानीलाई sand filter बाट filter गराई पुनःप्रयोग गरिन्छ।

उद्योगले प्रदूषणको नियन्त्रण, व्यवसायजन्य स्वास्थ्य तथा सुरक्षा व्यवस्थापनका लागि गरेका उपायहरू यस प्रकार छन्।

- Furnace मा recuperator जडान गरिएको छ
- कुलिङ्गका लागि प्रयोग हुने पानी recirculation गरि पुनःप्रयोग भइरहेको छ
- ठोस फोहोरका रूपमा निष्काशन हुने iron dust सिमेन्ट उद्योगहरूलाई बिक्री गरिरहेको छ भने scraps पुनःप्रयोगको लागि बिक्री गरिरहेको छ।
- Control unit मा electrical resistance matt भएको हुनाले कामदारहरू electrical shocks बाट जोगिन्छन्।
- उद्योग भित्र fire extinguishers जडान गरिएको छ।

२.२.१४ स्वीकृत प्रारम्भिक वातावरणीय परीक्षणको कार्यान्वयन अवस्था

यस उद्योगको स्वीकृत प्रा.व.प.मा प्रस्ताव गरिएका वातावरणीय प्रभाव न्यूनिकरणका उपायहरू र कार्यान्वयन अवस्था तालिका २.१६ मा प्रस्तुत गरिएको छ।

तालिका २.१६: वातावरणीय प्रभाव न्यूनिकरणका उपायहरू र कार्यान्वयन अवस्था

क्र.सं	प्रस्ताव गरिएका प्रभाव न्यूनिकरण	कार्यान्वयन अवस्था
१.	Good housekeeping	उद्योगले good housekeeping measures जस्तै कच्चा पदार्थ स्टोरेजका लागि छुट्टै क्षेत्र निर्धारण गरेको छ साथै नियमित सरसफाई पनि गर्ने गरेको छ। उद्योग भित्रको बाटोमा धुलो उड्न नदिन पानी छर्किने गरेको छ।

क्र.सं	प्रस्ताव गरिएका प्रभाव न्यूनिकरण	कार्यान्वयन अवस्था
२.	कर्मचारीका लागि तालिम	उद्योगले समय-समयमा कर्मचारीहरूलाई सर-सफाई, व्यवसायजन्य स्वास्थ्य तथा सुरक्षा सम्बन्धि तालिमहरू प्रदान गर्ने गरेको छ।
३.	Maintenance Programs	मेसिनहरूको scheduled preventive maintenance गर्ने गरेको छ र हरेकको record राख्ने गरेको छ।
४.	फोहर पानीको प्रशोधन	फोहर पानीको प्रशोधनका लागि हाल केहि व्यवस्था नभएको तर प्रशोधन केन्द्र स्थापनाका लागि उद्योगले योजना बनाएको छ।
५.	ठोस फोहोरको व्यवस्थापन	iron dust अन्य सिमेन्ट उद्योगलाई बिक्रि गरिरहेको छ र scraps पुनःप्रयोग गरिरहेको छ।
६.	ग्याँस उत्सर्जन नियन्त्रण	Furnace मा recuperator जडान गरिएको छ र chimney को height 98 ft रहेको छ। Diesel generator बिजुली नभएको अवस्थामा मात्र प्रयोग गर्ने गरेको छ।
७.	ध्वनि प्रदूषण न्यूनिकरण	मेसिनहरूमा grease र lubricant नियमित प्रयोग गरिन्छ।
८.	व्यवसायजन्य स्वास्थ्य तथा सुरक्षा	Emergency exit signage राखेको छ, Emergency siren जडान गरिएको छ कामदारलाई आवश्यकता अनुसार PPE प्रदान गरिएको छ।

२.२.१५ उद्योगद्वारा गरिएका सामाजिक उत्तरदायित्वका क्रियाकलापहरू

उद्योगले हालसम्म गरेका सामाजिक उत्तरदायित्वका क्रियाकलापहरूको विवरण तल दिइएको छ।

तालिका २.१७: सामाजिक उत्तरदायित्वका क्रियाकलापहरू

मिति	विवरण	रकम (रु.)
आ.व. २०७९/८०		
२०७९/०७/१८	Palpali Milan Kendra, Banke	१०,०००/-
२०७९/०६/१३	Naw Durga Pooja, Janaki-6	३,१००/-
२०७९/०६/०४	Shree Ramlila Maha Mahotasaya	५,१००/-
२०७९/०५/१३	All Nepal Construction Workers Union	१०,०००/-

मिति	विवरण	रकम (रु.)
२०७९/०५/०७	Janaki Sports Club	१५,०००/-
२०७९/०५/०५	Health Professional Organization of Nepal, Banke	१०,०००/-
	जम्मा	५३,२००/-
आ.व. २०७८/७९		
२०७९/०३/३२	Nepal Trade Union Mahasangh, Nepalgunj	१५,०००/-
२०७९/०३/३१	Nepal Engineering Association, Banke	१०,०००/-
२०७९/०३/२७	Nepalgunj Cycling Club, Nepalgunj	१५,०००/-
२०७९/०१/१०	Kohalpur Hardware Union, Kohalpur	२०,०००/-
२०७८/१२/२५	Khajura Badminton Club, Khajura	११,५००/-
२०७८/१२/२५	Taigando federation, Banke	५,०००/-
२०७८/१०/२५	Gurunanak Singh Sabha Gurudawara, Nepalgunj	२०,०००/-
२०७८/१०/२४	Mubarak Hajarat Sayad Sah Baba Rahamatullah Tala Alaih	५,०००/-
२०७८/०९/२५	Mahila Udhami Sangh, Banke	२५,०००/-
२०७८/०७/१३	Shree Laxmi Pooja Samiti, Janaki-5	५,०००/-
२०७८/०६/२५	Naw Durga Pooja, Janaki-5	११,०००/-
२०७८/०६/१३	All Nepal National Independent Student Union	५,०००/-
२०७८/०५/०७	Nepal Police Station, Khajura	५,०००/-
	जम्मा	१५२,५००/-
आ.व. २०७७/७८		
२०७८/०२/२०	Oxygen Concentrator 10 Ltr, 4 Kit	५२०,०००/-
२०७७/१२/२४	Sundra Bihani Yuwa Club	१०,०००/-
२०७७/११/०८	Nepal Police Station, Janaki	१५,०००/-
२०७७/११/०७	Department of Cottage & Small Industries	१७,५००/-
२०७७/१०/२५	Marwadi Yuva Manch Nepalgunj	२१,०००/-
२०७७/०९/०३	Shree Hanuman Temple Nirman Samiti Ganapur	५,१००/-
२०७७/०८/२५	Shree Gurunanak Singh Sabha Gurudawara	१५,०००/-
२०७७/०७/१७	Naw Durga Pooja Samiti, Janaki-5	५,१००/-
	जम्मा	६०८,७००/-
	कूल रकम	८१४,४००/-

२.३ प्रस्तावको उद्देश्य

यस प्रस्तावको उद्देश्य हाल स्वीकृत उद्योगको क्षमतामा थप गरी कुल वार्षिक ३५०,००० मे.टन MS Rod (TMT), १००,००० मे.टन MS channel, Angle, Square, Flat, Strip,

channel, ३००,००० मे.टन MS Billet, २४,००० मे.टन Torkari, १२,००० मे.टन Binding Wire, १८,००० मे.टन GI Wire, २४,००० मे.टन Gabion Box र ४०,००० मे.टन MS Wire उत्पादन गर्ने रहेको छ। साथै यस उद्योगले MS Billet आफै उत्पादन गर्ने उद्देश्य पनि राखेको छ। यसै गरी, गुणस्तर वृद्धि र लागत घटाई बजारमा प्रतिस्पर्धी रहने उद्देश्यका साथ उद्योगले आफ्नो उत्पादन क्षमता अभिवृद्धि गर्ने योजना बनाएको छ।

परिच्छेद ३: प्रतिवेदन तयार गर्दा अपनाइएको विधि

यस प्रस्तावको वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन गर्दा वातावरण संरक्षण ऐन २०७६ तथा वातावरण संरक्षण नियमावली २०७७ मा व्यवस्था भएका प्रावधानहरूलाई अनुशरण गरी वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन तयार गरिएको छ। वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदन तयार गर्न निम्न विधिहरू अपनाइयो।

३.१ सन्दर्भ सामाग्रीको अध्ययन

आयोजनाले प्रभाव पार्ने क्षेत्रको जनसांख्यिक अवस्था, आर्थिक प्रोफाइल र सामाजिक-सांस्कृतिक विकासका मानकहरूको जानकारी, जिल्लाको प्रोफाइल र केन्द्रिय तथ्याङ्क विभागको राष्ट्रिय जनगणना वि. सं. २०७८ प्रारम्भिक नतिजाबाट प्रकाशित तथ्यांक संकलन गरि अध्ययन समिक्षा गरियो। त्यसका साथै प्रस्तावसँग सम्बन्धित नीति, ऐन, नियम र निर्देशिकाको अध्ययन गरी कानुनी समीक्षा गरिएको थियो। यस प्रस्तावसँग सम्बन्धित तथ्य तथा तथ्याङ्कको जानकारी संकलन गरियो। परियोजना सम्भाव्यता अध्ययन प्रतिवेदन (project scheme) को अध्ययन गरिएको थियो। प्रस्तावित क्षेत्रको भौतिक, जैविक, सामाजिक, आर्थिक र सांस्कृतिक वातावरण सम्बन्धी आधारभुत जानकारी सङ्कलनको लागी स्मरणसूची (checklist) तयार गरिएको थियो।

३.२ प्रभाव क्षेत्र निर्धारण (प्रत्यक्ष र अप्रत्यक्ष)

प्रभावित क्षेत्रका गतिविधिहरूको कार्यान्वयनको कारण परिकल्पना गरिएको प्रत्यक्ष र अप्रत्यक्ष प्रभावहरूको बारेमा विश्लेषण गरियो। प्रस्तावित प्रस्ताव “पोइन्ट प्रोजेक्ट” हो र यस उद्योगबाट हुने emission र vehicle movement को आधारमा कुल १.५ कि.मि. अर्धव्यास (radius) भित्रको क्षेत्रलाई प्रभावित क्षेत्रका रूपमा लिइयो। जसमा ५०० मिटर अर्धव्यास भित्रको क्षेत्र प्रत्यक्ष प्रभावित क्षेत्र र प्रत्यक्ष प्रभावित क्षेत्रको सिमानाबाट १ कि.मि.को अर्धव्यासमा पर्ने क्षेत्रलाई अप्रत्यक्ष प्रभावित क्षेत्रको रूपमा लिइयो।

तालिका ३.१: प्रस्तावको प्रभाव क्षेत्र

प्रभाव क्षेत्र	विवरण
प्रत्यक्ष प्रभावित क्षेत्र	आयोजना क्षेत्रको ५०० मिटरको अर्धव्यासमा पर्ने क्षेत्र
अप्रत्यक्ष प्रभावित क्षेत्र	प्रत्यक्ष प्रभावित क्षेत्रको सिमानाबाट १ कि.मि.को अर्धव्यासमा पर्ने क्षेत्र

३.३ स्थलगत अध्ययन तथा तथ्याङ्क सङ्कलन

आयोजनाले प्रभाव पार्ने क्षेत्रको विद्यमान भौतिक, जैविक, सामाजिक, आर्थिक तथा साँस्कृतिक वातावरण सम्बन्धी आधारभूत सूचना संकलनको लागि स्मरणसूची तथा प्रश्नवाली तयार गरिएको थियो। अध्ययन टोलीद्वारा स्थलगत अध्ययन गरी आयोजना क्षेत्रको भौतिक, जैविक, सामाजिक, आर्थिक तथा साँस्कृतिक वातावरण सम्बन्धी आवश्यक तथ्याङ्क संकलन गरियो।

क) भौतिक वातावरण

आयोजना क्षेत्रको भौतिक वातावरण अन्तर्गत अध्ययन टोलीद्वारा निम्न उल्लेखित विषयमा जानकारी तथा तथ्याङ्क सङ्कलन गरियो र आयोजना सञ्चालनबाट हुन सक्ने प्रभाव मूल्याङ्कन गरी वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदनमा समावेश गरियो। भौतिक वातावरण अन्तर्गत निम्न सूचना तथा तथ्याङ्क संलग्न गरियो।

- **भौगोलिक अवस्था:** आयोजना प्रत्यक्ष तथा अप्रत्यक्ष प्रभावित क्षेत्रको भौगोलिक अवस्था सम्बन्धी जानकारीका लागि सन्दर्भ सामाग्रीको पुनरावलोकन र स्थलगत अध्ययन गरियो।
- **भू-उपयोग:** भू-उपयोग सम्बन्धी जानकारी प्राप्त गर्नका लागि सन्दर्भ सामाग्रीको पुनरावलोकन, स्थलगत अध्ययन तथा स्थानीयसँग अन्तर्वार्ता गरियो।
- **तापक्रम र वर्षा:** तापक्रम र वर्षा सम्बन्धी तथ्याङ्क तथा जानकारी [climate data.org](http://climate.data.org) बाट लिइयो।
- **वायु, पानी र ध्वनीको गुणस्तर:** उद्योग परिसर भित्रको वायु तथा ध्वनीको गुणस्तर मापन गरिनुका साथै पानीको गुणस्तरको पनि मापन गरियो। मापन गरिएका सुचकहरू तथा अपनाइएको परिक्षण विधि तलको तालिकामा प्रस्तुत गरिएको छ।

तालिका ३.२ भौतिक वातावरणसंग सम्बन्धित तथ्यांक संकलन विधि

अवयव	आवश्यक तथ्यांक	तथ्यांक संकलन विधि	स्थान
वायुको गुणस्तर	वायु प्रदूषण	वायुको गुणस्तरसम्बन्धी राष्ट्रिय मापदण्ड, बमोजिम मापन २०६९	उद्योग परिसर भित्र
ध्वनि	ध्वनि स्तर	ध्वनि स्तर मिटरको प्रयोग	उद्योग परिसरको चौतर्फि दिशामा
पानी	पानीको गुणस्तर	उद्योगबाट निष्काशन हुने फोहोर पानी संकलन र गुणस्तर जाँच	Final outlet

ख) जैविक वातावरण

प्रस्ताव कार्यान्वयन हुने क्षेत्र वरपरको जैविक वातावरण सम्बन्धि तथ्याङ्क तल उल्लेखित विधिहरूबाट संकलन गरियो।

तालिका ३.३: जैविक वातावरणसंग सम्बन्धित तथ्यांक संकलन गर्ने विधि

तथ्याङ्क	विधि
<ul style="list-style-type: none"> उद्योग परिसर भित्र वृक्षारोपणको अवस्था प्रभावित क्षेत्रको वनस्पति, चराचुरुङ्गी, तथा जनावरहरूको जैविक विविधता प्रभावित क्षेत्रको दुर्लभ, जोखिममा रहेका संरक्षित प्रजातिहरू 	<ul style="list-style-type: none"> स्थलगत अवलोकन र तथ्यांक सङ्कलन प्रमुख सूचनादातासंग अन्तरवार्ता र सामुहिक छलफल प्रमुख सूचनादातासंग अन्तरवार्ता

ग) सामाजिक-आर्थिक र साँस्कृतिक वातावरण

परियोजना प्रभावित क्षेत्रको सामाजिक-आर्थिक जानकारी सार्वजनिक परामर्श, घरधुरी सर्वेक्षण र प्रमुख सूचनादाता अन्तरवार्ताको माध्यमबाट संकलन गरियो। प्रस्ताव कार्यान्वयन हुने क्षेत्र स्थित सार्वजनिक संस्था र सामाजिक पूर्वाधार जस्तै विद्यालय, बैंक, स्वास्थ्य चौकी, खानेपानीको व्यवस्था आदिको जानकारी वडा कार्यालय तथा सार्वजनिक परामर्शबाट संकलन गरियो। प्रस्ताव प्रभावित क्षेत्र भित्र पर्ने धार्मिक, साँस्कृतिक र ऐतिहासिक महत्त्वका स्थलहरू अवलोकन तथा तथ्यांक सङ्कलन गरियो। साथै उक्त स्थलहरूको सामाजिक, साँस्कृतिक र धार्मिक महत्त्व सम्बन्धी स्थानीयहरूको छलफल लिइयो। यस वातावरणीय प्रभाव मुल्यांकन प्रतिवेदनमा सामाजिक छलफल र परामर्शबाट प्राप्त जनाकरिल्प आधारमा सामाजिक, साँस्कृतिक र धार्मिक विवरण र जानकारी समावेश गरिएको छ।

- प्रभावित क्षेत्रको घरधुरी र जनसंख्याको विवरण
- जातीय विवरण
- आयोजना क्षेत्रको शैक्षिक स्तर र साक्षरताको विवरण
- स्वास्थ्य र सरसफाई
- लैंगिक अनुपात
- भाषा
- धार्मिक साँस्कृतिक र पर्यटकीय वातावरण
- चाडवाड र अन्य प्रथा
- प्रयोग हुने ऊर्जाको विवरण

- अन्य उद्योग र त्यसका किसिम
- सडक र यातायात
- सञ्चार र अन्य सुविधा

३.४ सार्वजनिक परामर्श, छलफल, अन्तरक्रिया र सुनुवाई

वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको क्षेत्र निर्धारण प्रतिवेदन र कार्यसूचीको लागि सार्वजनिक छलफल तथा परामर्श २०७८/११/०५ मा गरिएको थियो। वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनको क्षेत्र निर्धारण प्रतिवेदन र कार्यसूची स्वीकृत भए पश्चात वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदनको सार्वजनिक सुनुवाईको लागि आर्थिक राष्ट्रिय दैनिक पत्रिकामा मिति २०७९/०९/०४ गतेको दिन सूचना प्रकाशित गरी सार्वजनिक सुनुवाइमा उपस्थितिका लागि स्थानियवासी, सम्बन्धित नगरपालिका र वडा कार्यालयका व्यक्तिहरु, विद्यालयको प्रतिनिधित्व र सरोकारवाला तथा स्थानीय संघ संस्थाहरुलाई आव्हान गरिएको थियो। सार्वजनिक सुनुवाई मिति २०७९/०९/०६ गते उद्योग परिसरभित्र सम्पन्न गरियो। स्थानीयवासीहरुबाट प्राप्त सुझावहरु तालिका ३.४ मा उल्लेख गरिएको छ।

तालिका ३.४: सार्वजनिक सुनुवाइबाट प्राप्त सुझावहरु

क्र.सं.	सार्वजनिक सुनुवाइको बेला प्राप्त सुझावहरु
१.	स्थानिय महिलालाई नियमित रोजगारीको व्यवस्था गर्ने तथा महिला मैत्री उद्योग संचालन गर्ने। अपाङ्गता भएको व्यक्तिलाई समेत सिपको आधारमा रोजगारी दिने।
२.	उद्योगले वायु तथा पानी प्रदुषण नियन्त्रण गरी संचालन गर्नुपर्ने
३.	वर्षाको पानी बहावको लागि पक्की नालाको व्यवस्था गर्ने
४.	बाढिको नियन्त्रणको लागि पहल गर्ने
५.	उद्योगको फोहर पानी निकास गर्नुपूर्व प्रशोधन गर्ने र नाली बनाएर बगाउनु पर्ने, खेतीयोग्य जमिनमा बगाउन नहुने
६.	स्थानियलाई योग्यताको आधारमा रोजगारीमा पूर्ण प्राथमिकता दिने
७.	उद्योग परिसर भित्र गार्डेनको निर्माण तथा वृक्षारोपन गर्ने
८.	उद्योगले स्थानियको लागि CSR activities को संचालन गर्ने
९.	उद्योगले ग्लोबल वार्मिङको क्षेत्रमा काम गर्ने

सरोकारवालाहरुबाट सार्वजनिक सुनुवाई कार्यक्रममा उठेका सवाललाई वा.प्र.मू अध्ययन टोलीका विज्ञहरुद्वारा विश्लेषण गरी समस्याहरुको समाधानका लागि न्यूनीकरणका उपायहरु यस वा.प्र.मू प्रतिवेदनमा उल्लेख गरिएको छ र उल्लेख भएका सबै न्यूनीकरणका उपायहरु अवलम्बन गर्न प्रस्तावक प्रतिबद्ध हुनेछ।

३.५ सार्वजनिक सूचना प्रकाशन

जय अम्बे स्टील्स लि. को क्षमता अभिवृद्धिको वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन अध्ययनका लागि ७ दिने सार्वजनिक सूचना मिति २०७९/०९/०७ मा आर्थिक राष्ट्रिय दैनिक पत्रिकामा प्रकाशित भएको थियो र वातावरण संरक्षण नियमावली २०७७ को आवश्यकता अनुसार वडा कार्यालय, नजिकको श्री नेपाला प्राथमिक विद्यालय, श्री ने. रा. आधारभूत विद्यालय, गाउँपालिकाको कार्यालय तथा स्वास्थ्य चौकीको सूचना बोर्डमा टाँस गरिएको थियो। सार्वजनिक सूचनाको प्रतिलिपि यस प्रतिवेदनको अनुसूची १ मा समावेश गरिएको छ। सम्बन्धित गाउँपालिका र वडा कार्यालयहरु, विद्यालय, र अन्य सरोकारवालाहरुलाई ७ दिन भित्र आयोजना प्रभावित क्षेत्रको भौतिक, जैविक, रसायनिक, सामाजिक-आर्थिक र सांस्कृतिक वातावरणमा सम्भावित अनुकूल र प्रतिकूल प्रभावहरु सम्बन्धी आफ्नो राय र सुझाव पठाउन अनुरोध गरिएको थियो।

३.६ सिफारिस पत्र

सार्वजनिक सूचना प्रकाशित भएको ७ दिन पछि स्थानियवासी र अन्य सरोकारवालाहरुको राय सुझाव आए-नआएको खुलाई जानकारी गाउँपालिका वडा नं. ५ को कार्यालय र जानकारी गाउँपालिका कार्यालयबाट सिफारिस पत्र संकलन गरियो। उक्त सिफारिस पत्रहरु यस प्रतिवेदनको अनुसूची ४ मा समावेश गरिएको छ।

३.७ तथ्याङ्कको विश्लेषण

प्रस्ताव कार्यन्वयन हुने क्षेत्रको अध्ययन गर्दा प्राप्त भएका तथ्याङ्क तथा जानकारीलाई संक्षिप्तिकरण गर्ने, आवश्यकता अनुसार तालिकामा राख्ने तथा प्रतिवेदनको उपयुक्त भागहरुमा विश्लेषण गरी समावेश गरियो। विद्यमान भौतिक, जैविक, सामाजिक-आर्थिक र सांस्कृतिक तथ्यांक र जानकारीको आधारमा प्रस्ताव कार्यन्वयनबाट वातावरणमा पर्न सक्ने सकारात्मक र नकारात्मक प्रभावको पक्षहरु मुल्यांकन गरियो साथै भविष्यमा हुन सक्ने सकारात्मक र नकारात्मक प्रभावहरुको पनि आंकलन गरिएको थियो।

३.८ प्रभावको पहिचान, आँकलन तथा उल्लेखनीय प्रभावको मूल्याङ्कन गर्दा अपनाइएको विधि

क) वातावरणीय प्रभाव पहिचान विधि

- स्मरणसूची (चेकलिष्ट)

सम्भावित प्रभावहरू समावेश गरी जानकारी व्यवस्थित गर्न स्मरणसूची (चेकलिष्ट) को प्रयोग गरियो। स्मरणसूचीमा उद्योगका गतिविधिहरूद्वारा प्रभावित हुनसक्ने वातावरणीय सूचकहरूको सूची समावेश गरिएको थियो।

- विशेषज्ञ प्रणाली

क्षेत्रगत विशेषज्ञ राय तथा सुझाव पनि वातावरणीय प्रभाव पहिचान प्रक्रियामा प्रयोग गरिने एक महत्त्वपूर्ण विधि मानिन्छ। यस विधिमा विभिन्न विषयहरूका विज्ञहरूको ज्ञान र अनुभवको उपयोग गरी वातावरणीय प्रभाव पहिचान गरिन्छ। तसर्थ, यस उद्योगको वातावरणीय प्रभाव पहिचान प्रक्रियामा पनि यस विधिको प्रयोग गरियो।

ख) प्रभाव पूर्वानुमान विधि

वातावरणीय प्रभावको पूर्वानुमान गर्न विभिन्न किसिमका प्रभाव अनुमानका सम्भावित तरिकाहरू छन्। तर कुनै पनि पूर्वानुमान विधिहरू सत प्रतिशत सही हुन सक्दैनन् तसर्थ नयाँ वा सुधारिएका विधिहरू लगातार विकास भइरहेका हुन्छन्। यस अध्ययनमा पनि वातावरणीय प्रभावको पूर्वानुमान गर्न विशेषज्ञ ज्ञान तथा क्षेत्र अवलोकन विधिहरू नै अपनाएको थियो।

ग) वातावरणीय प्रभाव मूल्यांकन विधि

विज्ञहरूको विज्ञता, स्थलगत सर्भेक्षण र स्मरणसूची तथा सामुहिक छलफलको आधारमा वातावरणीय प्रभावहरूको पहिचान गरियो। प्रस्तावित आयोजना क्षेत्रको वातावरणीय documentation गरियो र वातावरणीय मुद्दाहरूको थप पहिचानको लागि विश्लेषण गरियो। उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिका लागि गरिने निर्माण कार्य र संचालनसँग सम्बन्धित प्रभावहरू प्रकृति, परिमाण, सीमा र अवधि राष्ट्रिय वातावरण प्रभाव मूल्याङ्कन निर्देशिका २०५० (Environmental Assessment Guideline, 2050) अनुसार पहिचान, मूल्यांकन र पूर्वानुमान गरियो। सो निर्देशिकाले प्रभावहरूको पहिचानको आधारहरूलाई संख्यात्मक मापन सहित गरिएको प्रावधान तालिका ३.५ मा प्रस्तुत गरिएको छ।

तालिका ३.५: प्रभावको तह आंकलन गर्ने आधार

परिमाण	मापन	सीमा	मापन	अवधि	मापन (वर्ष)
उच्च	६०	क्षेत्रीय	६०	दीर्घकालीन	२०
मध्यम	२०	स्थानीय	२०	मध्यकालीन	१०
निम्न	१०	स्थलगत	१०	अल्पकालीन	०५

(स्रोत- वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७)

यस आयोजनाले पार्ने प्रभावहरूको मूल्याङ्कन (तालिका ३.५) मा दिए अनुरूप परिमाण, सीमा र अवधिको संचयी संख्यात्मक परिमाणको आधारमा गरियो। संचयी परिमाण ४५ अंक भन्दा कम भएका प्रभावहरू नगण्य मानियो भने ४५ देखि ७५ अंक सम्म संचयी परिमाण आएका प्रभावहरूलाई मध्यम महत्वपूर्ण प्रभाव मानियो। ७५ भन्दा माथिको परिमाण पाउने प्रभावहरूलाई व्यवस्था गरिए अनुसार अत्यधिक महत्वपूर्ण प्रभावको रूपमा लिइयो।

तालिका ३.६: संचयी परिमाणको आधारमा प्रभावहरूको मूल्याङ्कन

क्र. स.	संचयी परिमाण	मूल्याङ्कन
१	<४५	नगण्य
२	४५-७५	मध्यम महत्वपूर्ण
३	>७५	अत्यधिक महत्वपूर्ण

(स्रोत- राष्ट्रिय वा.मू.नि. निर्देशिका, २०५०)

३.९ मस्यौदा प्रतिवेदनको तयारी

प्रस्तावित आयोजनाको उत्पादन क्षमता अभिवृद्धि कार्यान्वयनबाट हुन सक्ने नकारात्मक प्रभावको न्यूनीकरण र सकारात्मक प्रभावहरूको बढोत्तरी उपायहरू यस वातावरणीय अध्ययन प्रतिवेदनमा उल्लेख गरिएको छ। साथै, वातावरणीय प्रभावहरूको व्यवस्थापनको लागि वातावरणीय व्यवस्थापन योजना, प्रभाव न्यूनीकरणका उपायहरू कार्यान्वयन भए-नभएको अनुगमनका लागि वातावरणीय अनुगमन योजना सहित् वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ को अनुसूची १२ को ढाँचामा यो वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदन तयार पारिएको छ।

परिच्छेद ४: प्रतिवेदन तयार गर्दा विचार गर्नु पर्ने नीति, ऐन, नियम, निर्देशिका, मापदण्ड, सन्धि सम्झौता

नेपाल सरकार तथा स्थानीय र प्रदेश तहबाट कार्यान्वयनमा रहेका र प्रस्तावसँग सम्बन्ध राख्ने ऐन, नियमावली, सन्धी सम्झौता पालना गर्न प्रस्तावक प्रतिबद्ध छ।

तालिका ४.१: नेपालको संविधान

संविधान	धारा/ उपधारा	सम्बन्धित बुँदा
नेपालको संविधान	धारा ३०	प्रत्येक नागरिकलाई स्वच्छ तथा स्वस्थ वातावरणमा बाँच्न पाउने हक हुनेछ।
	धारा ३० को उपधारा २	वातावरणीय प्रदूषण वा हासबाट हुने क्षति बापत पीडितलाई प्रदूषकबाट कानून बमोजिम क्षतिपूर्ति पाउने हक हुनेछ।

तालिका ४.२: नीतिहरू/रणनीतिहरू

नीति, योजना र रणनीति	परिच्छेद र खण्ड	सम्बन्धित बुँदा
पन्ध्रौं पञ्चवर्षीय योजना (२०७६/७७-२०८०/८१)	३.५ (२)	गुणस्तरीय स्वास्थ्य तथा शिक्षा, स्वस्थ तथा सन्तुलित वातावरण, सामाजिक न्याय र जवाफदेही सार्वजनिक सेवा कायम गरी संघीय शासन व्यवस्थाको सुदृढीकरण गर्दै नागरिकलाई परिष्कृत र मर्यादित जीवनयापनको अनुभूति गराउनु।
	४.१	आर्थिक समृद्धिका लागि दिगो, रोजागारमूलक र उच्च प्रतिफलयुक्त औद्योगिक विकास।
	४.२	औद्योगिक क्षेत्रको विकास र विस्तारद्वारा राष्ट्रिय अर्थतन्त्रमा उद्योग क्षेत्रको योगदान बढाउने।
	४.३ (२)	उद्योगको उत्पादन एवम् प्रतिस्पर्धात्मक क्षमता वृद्धि गरी निर्यात प्रवर्द्धन र आयात व्यवस्थापन गर्नु।
फोहरमैला व्यवस्थापन राष्ट्रिय नीति, २०७९	७	फोहरमैलाको दिगो व्यवस्थापनद्वारा नागरिकको स्वच्छ र स्वस्थ वातावरणमा बाँच्न पाउने हकको सुनिश्चित गर्ने।
	८.१	घरेलु, औद्योगिक र सेवा क्षेत्रबाट उत्पादन हुने फोहरमैलाको व्यवस्थापनसम्बन्धी कानून तथा मापदण्डलाई मार्गदर्शन गर्नु

	८.२	फोहोरमैलाबाट हुने वातावरणीय प्रदूषण र जनस्वास्थ्यमा पर्ने नकारात्मक असर न्यूनीकरण गर्नु
	९.३	फोहोरमैलालाई स्रोतमै न्यूनीकरण गरी विसर्जन स्थलको उपयोगलाई दिगो बनाउने
राष्ट्रिय वातावरण नीति, २०७६	८.१ (१)	सबै प्रकारका प्रदूषण रोकथाम, नियन्त्रण र न्यूनीकरणका लागि प्रभावकारी प्रणाली स्थापना गरिनेछ।
	८.३ (१)	स्वच्छ तथा स्वास्थ्य वातावरण कायम गर्न आवश्यक व्यवस्था मिलाइनेछ।
	८.३ (२)	वातावरण प्रदूषण गर्नेले सो बापत दायित्व व्यहोर्नु पर्ने व्यवस्था गरिनेछ।
राष्ट्रिय जलवायु परिवर्तन नीति, २०७६	८.५ (क)	उद्योग तथा यातायात क्षेत्रका हरितगृह ग्याँस उत्सर्जन हुने मुख्य विन्दु र कारकहरू पहिचान गरी न्यूनीकरणका लागि मापदण्डहरू बनाई लागु गरिनेछ।
	८.५ (ख)	उद्योग, यातायात र भौतिक पूर्वाधारको क्षेत्रमा ऊर्जा किफायती प्रविधि र विद्युतीय ऊर्जाको प्रयोगलाई प्रवर्द्धन गरिनेछ।
	८.५ (ग)	उद्योग, यातायात तथा भौतिक पूर्वाधार विकास गर्दा वातावरणमैत्री स्थानहरूको छनौट र जलवायुमैत्री प्रविधिहरूको प्रयोग गरिनेछ।
आपूर्ति नीति, २०६९	६	देशमा अत्यावश्यक वस्तु तथा सेवा सहज, सुलभ र नियमित रूपमा उचित गुणस्तर र मूल्यमा आपूर्ति हुने व्यवस्था मिलाई उपभोक्ताको हक हितको संरक्षण गर्ने।
	७.३	आपूर्ति हुने वस्तु र सेवाको गुणस्तर कायम गर्ने तथा यथार्थपरक लागत मूल्यको आधारमा उपभोक्ता मूल्य प्रणालीलाई स्थापित गराउने।
	८.१.७	स्थानीयस्तरमा उत्पादित वस्तु तथा सेवाको उपभोगलाई प्राथमिकता र प्रोत्साहन दिइनेछ।
	९.३.३	वस्तु तथा सेवाको लागत विश्लेषण गरी लागतमा उचित मुनाफाको प्रतिशत जोडी बिक्री मूल्य निर्धारण भए नभएको विश्लेषण गरिनेछ। साथै, वस्तु तथा सेवाको संचय मापदण्ड तयार गरिनेछ। मापदण्ड विपरीत संचय गर्ने र अनुचित मुनाफा लिई व्यापारिक क्रियालकाप गर्ने प्रवृत्तिलाई निरूत्साहित गर्न यस सम्बन्धी कानूनको प्रभावकारी कार्यान्वयनमा जोड दिइनेछ।

औद्योगिक नीति, २०६७	६	सार्वजनिक, निजी र सहकारी क्षेत्रको प्रभावकारी, समन्वयात्मक र सामञ्जस्यपूर्ण सहकार्यमा दिगो एवम् बृहत् आधारसहितको औद्योगिक विकासको माध्यमबाट राष्ट्रिय अर्थतन्त्रमा उल्लेख्य योगदान पुर्याई गरिवी न्यूनीकरणमा सघाउ पुर्याउने।
	७.१	स्थानीय स्रोत, कच्चा पदार्थ, सीप र साधनको परिचालन गरी सन्तुलित राष्ट्रिय तथा क्षेत्रीय विकासमा उद्योग क्षेत्रको योगदान बढाउने।
	८.९	आफ्नै प्रयासमा वातावरण मैत्री प्रविधि एवम् ऊर्जा बचत गर्ने उद्योगहरूलाई प्राविधिक र आर्थिक सहयोग पुर्याइनेछ।

तालिका ४.३: ऐनहरू

ऐन	दफा, उपदफा	सम्बन्धित बुँदा
संघ, प्रदेश र स्थानीय तह (समन्वय तथा अन्तरसम्बन्ध) ऐन, २०७७	दफा ३ को उपदफा १ (थ)	व्यापार, वस्तुको ढुवानी र सेवाको विस्तारमा आपसी सहयोग र समन्वय
	दफा ६ को उपदफा १ (ख) (२)	शिक्षा, स्वास्थ्य, वातावरण जस्ता विषयमा जनचेतनाको अभिवृद्धि
	दफा ६ को उपदफा १ (ख) (५)	सार्वजनिक स्वास्थ्य, उपभोक्ता हित, सार्वजनिक सेवा प्रवाहको गुणस्तर सम्बन्धमा प्रदेशस्तरको नियमन
वातावरण संरक्षण ऐन, २०७६	दफा ३ को उपदफा १	प्रस्तावकले तोकिए बमोजिमको प्रस्तावको तोकिए बमोजिम वातावरणीय अध्ययन प्रतिवेदन तयार गर्नु पर्नेछ।
	दफा ८	कसैले पनि यस ऐन बमोजिम वातावरणीय अध्ययन प्रतिवेदन स्वीकृत नगराई कुनै पनि प्रस्ताव कार्यान्वयन गर्न वा गराउन हुँदैन।
	दफा १५ को उपदफा २	कसैले पनि जनजीवन, जनस्वास्थ्य, एवं वातावरणमा उल्लेखनीय प्रतिकूल प्रभाव पार्ने गरी प्रदूषण गर्न वा उपदफा (१) बमोजिम नेपाल सरकारले निर्धारण गरेको मापदण्ड विपरीतको कुनै काम गर्न वा गराउन हुँदैन।
	दफा १५ को उपदफा ४	उपदफा (२) वा (३) विपरीत कसैले कुनै कार्य गरी वातावरणमा प्रतिकूल प्रभाव पारेको देखिएमा विभागले सम्बद्ध व्यक्ति, समूह, वा संस्थालाई प्रदूषण न्यूनीकरण वा निराकरणको उपाय अवलम्बन गर्न निर्देशन दिन,

ऐन	दफा, उपदफा	सम्बन्धित बुँदा
		आवश्यक शर्त तोक्न वा वातावरणमा प्रतिकूल प्रभाव पर्ने गरी कुनै कार्य गर्न नपाउने गरी रोक लगाउन सक्नेछ।
भू-उपयोग ऐन, २०७६	-	भूमिको वर्गीकरण, समुचित उपयोग र प्रभावकारी व्यवस्थापनको माध्यमबाट अधिकतम र दिगो लाभ हासिल गर्ने सम्बन्धमा आवश्यक व्यवस्था गर्न वाञ्छनीय भएकोले सङ्घीय संसदले यो ऐन बनाएको छ।
औद्योगिक व्यवसाय ऐन, २०७६	दफा ३ को उपदफा १	कसैले यस ऐन बमोजिम दर्ता नगराई उद्योगको स्थापना वा सञ्चालन गर्न वा गराउन हुँदैन।
	दफा ७ को उपदफा २	उपदफा (१) मा जुनसुकै कुरा लेखिएको भए तापनि उद्योगको पूँजी वृद्धि, उद्देश्य थप, उद्देश्य परिवर्तन, उद्योगको ठाउँसारी वा स्थानान्तरण गर्नु पर्दा प्रचलित कानून बमोजिम वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन वा प्रारम्भिक वातावरणीय परिक्षण गर्नु पर्ने भएमा सो समेत गर्नु पर्नेछ।
	दफा ७ को उपदफा ३	उद्योग सञ्चालनको क्रममा वातावरणमा परेको वा पर्न सक्ने प्रतिकूल वातावरणीय असरको न्यूनीकरण गर्ने जिम्मेवारी सम्बन्धित उद्योगको हुनेछ।
बालबालिका सम्बन्धी ऐन, २०७५	दफा २ (ज)	“बालबालिका” भन्नाले अठार वर्ष उमेर पूरा नगरेको व्यक्ति सम्झनु पर्छ।
	दफा १७ को उपदफा ४	बाबु, आमा, परिवारका अन्य सदस्य वा संरक्षकले बालबालिकाको शिक्षा, स्वास्थ्य तथा शारीरिक वा मानसिक विकासमा असर पर्ने गरी श्रम गराउनु हुँदैन।
मुलुकी देवानी संहिता, २०७४	दफा ९	कुसैले पनि अन्य व्यक्तिलाई दुःख दिने, हैरानी हुने वा निजको इज्जत, प्रतिष्ठा वा सम्पत्तिमा क्षति पुग्ने गरी कुनै काम गर्न वा गराउन हुँदैन।
	दफा २० को उपदफा २ (ड)	कानूनको अधीनमा रही प्रत्येक नागरिकलाई कुनै पेशा, रोजगार, उद्योग, व्यवसाय गर्ने स्वतन्त्रता र अधिकार हुनेछ।
	दफा ४३१ को उपदफा १ र २	कुनै व्यक्तिले आफ्नो नाममा रहेको सम्पत्ति केही रकम थप गरि वा नगरी अर्को व्यक्तिको सम्पत्तिसँग सट्टापट्टा गर्न सक्नेछ। यस संहिता बमोजिम सम्पत्ति सट्टापट्टा गर्दा कानून बमोजिम लिखत गर्नु पर्नेछ।

ऐन	दफा, उपदफा	सम्बन्धित बुँदा
मुलुकी देवानी कार्यविधि संहिता, २०७४	-	देवानी मुद्दाको दायरी, कारवाही, सुनुवाई र किनारा तथा सोसँग सम्बन्धित अन्य कार्यविधि र त्यस्ता मुद्दामा भएको निर्णय कार्यन्वयन सम्बन्धी प्रचलित कानूनलाई संशोधन र एकीकरण गरी कार्यविधि कानूनलाई सरलीकृत र समयानुकूल बनाउन वाञ्छनीय भएकोले, नेपालको संविधानको धारा २९६ को उपधारा (१) बमोजिमको व्यवस्थापिका- संसदले यो ऐन बनाएको छ।
श्रम ऐन, २०७४	दफा ६ को उपदफा १	रोजगारदाताले श्रमिकलाई धर्म, वर्ण, लिङ्ग, जात जाति, उत्पत्ति, भाषा वा वैचारिक आस्था वा अन्य त्यस्तै आधार मध्ये कुनै कुराको आधारमा भेदभाव गर्न पाइने छैन।
	दफा ७ को उपदफा १	लिङ्गको आधारमा श्रमिकबीच समान मूल्यको काम (इक्वयल भ्यालु अफ वर्क) को लागि पारिश्रमिकमा भेदभाव गर्न हुँदैन।
	दफा ११ को उपदफा १ र ३	रोजगारदाताले रोजगार सम्झौता नगरी कसैलाई काममा लगाउन पाउने छैन। उपदफा (१) बमोजिम रोजगार सम्झौता गर्दा त्यस्तो सम्झौतामा श्रमिकले पाउने पारिश्रमिक, सुविधा रोजगारीको शर्त तथा तोकिए बमोजिमको अन्य कुरारु समेत उल्लेख गर्नु पर्नेछ।
	दफा ८३ को उपदफा ३	कार्यालयले कार्यस्थलमा भएको दुर्घटना, व्यवसायजन्य रोग वा श्रमिक तथा अन्य व्यक्तिको स्वास्थ्य तथा सुरक्षा सम्बन्धमा रोजगारदातालाई आवश्यक सूचना तथा विवरण उपलब्ध गराउन निर्देशन दिन सक्नेछ।
स्थानीय सरकार संचालन ऐन, २०७४	दफा ११ को उपदफा २ (अ) को १२	वातावरण संरक्षण तथा जैविक विविधता सम्बन्धी स्थानीय नीति, कानून, मापदण्ड, योजना, तर्जुमा तथा त्यसको कार्यन्वयन, अनुगमन र नियमन
	दफा ११ को उपदफा २ (अ) को १३	स्थानीयस्तरमा वातावरणीय जोखिम न्यूनीकरण
	दफा ११ को उपदफा २ (अ) को १४	स्थानीयस्तरमा जनस्वास्थ्यमा प्रतिकूल असर पर्ने किसिमका उपभोग्य वस्तुको बेचबिखन र उपभोग्य तथा वातावरणीय प्रदूषण र हानिकारक पदार्थहरूको नियन्त्रण, अनुगमन तथा नियमन

ऐन	दफा, उपदफा	सम्बन्धित बुँदा
	दफा ११ को उपदफा २ (ज) को १९	स्थानीय बजार व्यवस्थापन, वातावरण संरक्षण र जैविक विविधता सम्बन्धी अन्य कार्य
विपद् जोखिम न्यूनीकरण तथा व्यवस्थापन ऐन, २०७४	दफा ११ को उपदफा १ (ण)	विपद् जोखिम न्यूनीकरण सम्बन्धमा जनचेतना अभिवृद्धि गर्ने, गराउने।
	दफा २० को उपदफा १ (ज)	फोहोरमैला तथा प्रदूषणको यथोचित व्यवस्थापन गरी यसबाट वातावरणमा र जनजीवनमा पर्न सक्ने नकारात्मक प्रभावलाई न्यूनीकरण गर्ने उपायहरू अपनाउने।
	दफा २१ (ख)	विपद् व्यवस्थापन सम्बन्धी जनचेतना अभिवृद्धि गर्ने
सङ्कटापन्न वन्यजन्तु तथा वनस्पतिको अन्तराष्ट्रिय व्यापार नियन्त्रण ऐन, २०७३	दफा ३ को उपदफा (१)	कसैले पनि दुर्लभ वा लोपोन्मुख वन्यजन्तु वा वनस्पति वा सो को नमुना खरिद बिक्री गर्न, आफूसँग राख्न, प्रयोग गर्न, रोप्न, हुर्काउन, नियन्त्रित प्रजनन गर्न, ओसारपसार गर्न वा निकासी वा पैठारी गर्न वा गराउन हुँदैन।
फोहोरमैला व्यवस्थापन ऐन, २०६८	दफा ५ को उपदफा २	आफ्नो क्षेत्रभित्र विसर्जन हुने सक्ने फोहोरमैलाको विसर्जन वा पुनः प्रयोगको व्यवस्था मिलाई बाँकी फोहोरमैलामात्र निष्काशन गरी फोहोरमैलाको परिमाणलाई घटाउनु प्रत्येक व्यक्ति, संस्था वा निकायको कर्तव्य हुनेछ।
	दफा ६ को उपदफा १	स्थानीय तहले फोहोरमैलालाई कम्तीमा जैविक र अजैविक लगायत विभिन्न प्रकारमा विभाजन गरी स्रोतमै छुट्याउने गरी तोक्नु पर्नेछ।
	दफा ३८ (ज)	स्थानीय तहले तोकेको ठाउँमा बाहेक जनस्वास्थ्यमा प्रतिकूल असर पर्ने गरी सडक वा अन्य सार्वजनिक स्थानमा कुनै पनि किसिमको हानिकारक फोहोरमैला राख्ने, फाल्ने, थुपार्ने वा निष्काशन गर्न काम गरेमा यस ऐन बमोजिम कसूर गरेको मानिनेछ।
कम्पनी ऐन, २०६३	-	आर्थिक उदारीकरणद्वारा उद्योग, व्यापार र व्यवसायका क्षेत्रमा लगानी प्रवर्द्धन गरी मुलुकको आर्थिक विकासमा गतिशीलता ल्याउन तथा कम्पनीको संस्थापना, सञ्चालन

ऐन	दफा, उपदफा	सम्बन्धित बुँदा
		तथा प्रशासनलाई अझ बढी सुगम, सरल र पारदर्शी बनाउन कम्पनी सम्बन्धी कानूनलाई संशोधन र एकीकरण गर्न वाञ्छनीय भएकोले प्रतिनिधिसभाको घोषणा, २०६३ जारी भएको पहिलो वर्षमा प्रतिनिधिसभाले यो ऐन बनाएको छ।
	दफा ३ को उपदफा (१)	मुनाफाको उद्देश्य लिई कुनै उद्यम गर्न चाहने व्यक्तिले एकलै वा अरूसँग समूहबद्ध भई प्रबन्धपत्रमा उल्लेख भए बमोजिम एक वा एकभन्दा बढी उद्देश्य प्राप्तिका लागि कम्पनी संस्थापना गर्न सक्नेछ।
	दफा ४ को उपदफा (१)	दफा ३ बमोजिम कम्पनीको संस्थापना गर्न चाहने व्यक्तिले विद्युतीय माध्यमबाट कम्पनीको प्रस्तावित नाम स्वीकृतिको लागि कार्यालय समक्ष निवेदन दिनु पर्नेछ।
बाल श्रम (निषेध र नियमित गर्ने) ऐन, २०५६	दफा ३ को उपदफा १	कसैले पनि चौध वर्ष उमेर पूरा नगरेका बालकलाई श्रमिकको रूपमा काममा लगाउनु हुँदैन।
	दफा ३ को उपदफा २	कसैले बालकलाई अनुसूचीमा उल्लिखित जोखिमपूर्ण व्यवसाय वा काममा लगाउनु हुँदैन।
	दफा ९ को उपदफा २	बालकलाई काममा लगाउँदा दिनमा ६ घण्टा र एक सप्ताहमा छत्तिस घण्टाभन्दा बढी अतिरिक्त पारिश्रमिक दिई वा नदिई काममा लगाउनु हुँदैन।
	दफा ९ को उपदफा ३	बालकलाई प्रत्येक दिन लगातार तीन घण्टा काम गरेपछि आधा घण्टा आराम गर्ने समय र प्रत्येक सप्ताहमा एक दिनको बिदा दिनुपर्नेछ।
भवन ऐन, २०५५	दफा १०	कुनै व्यक्ति, संस्था वा सरकारी निकायले भवन निर्माण गर्दा भवन संहितामा तोकिएको स्तर अनुरूप बनाउनु पर्नेछ। त्यसरी भवन निर्माण गर्दा सो भवनको नक्सा र डिजाइन जुन स्तरको डिजाइनकर्ता, इञ्जिनियर वा आर्किटेक्टबाट प्रमाणित गराइएको हो कम्तीमा सोही स्तरको डिजाइनकर्ता वा नजिको प्रतिनिधि, इञ्जिनियर वा आर्किटेक्टको रेखदेखमा निर्माण गर्नु पर्नेछ।
	दफा ११ को उपदफा २	यो ऐन लागू भएको गाँउपालिका क्षेत्रभित्र दफा ८ मा उल्लिखित “क” वा “ख” वर्गको भवन निर्माण गर्न चाहने व्यक्ति, संस्था वा सरकारी निकायले भवनको नक्सा र

ऐन	दफा, उपदफा	सम्बन्धित बुँदा
		डिजाइन तयार गरी शहरी विकास कार्यालयबाट स्वीकृत गराउनु पर्नेछ।
	दफा १२ को उपदफा १	नगरपालिकाले भवन संहितामा उल्लिखित मापदण्ड विपरीत हुने गरी नक्सा स्वीकृत गर्नु हुँदैन।
ट्रेड यूनियन ऐन, २०४९	दफा ३ को उपदफा १	सम्बन्धित प्रतिष्ठानका कामदारहरूले आफ्नो पेशागत हक हितको संरक्षण र सम्बर्द्धन गर्न प्रतिष्ठानस्तरको ट्रेड यूनियनहरूको गठन गर्न सक्नेछन्।
	दफा ४ को उपदफा २ (१)	उपदफा (१) मा जुनसुकै कुरा लेखिएको भएतापनि प्रतिष्ठान बाहिरका एकै प्रकृतिका उद्योग, व्यापार व्यवसाय वा सेवाका काम गर्ने कम्तीमा पाँचसय जना कामदार वा स्वरोजगारहरूले पनि आपसमा सम्झौता गरी ट्रेड यूनियन संघ गठन गर्न सक्नेछन्।
जलस्रोत ऐन, २०४९	दफा १९ को उपदफा २	उपदफा (१) बमोजिम तोकिएको जलस्रोतको प्रदूषण सहन-सीमा नाघने गरी कसैले पनि कुनै किसिमको फोहरमैला, औद्योगिक निकास, विष, रसायनिक वा विषालु पदार्थ हाली वा प्रयोग गरी जलस्रोतलाई प्रदूषित गर्नु हुँदैन।
	दफा १९ को उपदफा ३	कुनै जलस्रोत प्रदूषित भए नभएको वा कुनै जलस्रोत उपयोगको सम्बन्धमा दफा १८ को उपदफा (१) बमोजिम तोकिएको गुणस्तर भए नभएको सम्बन्धमा तोकिएको अधिकारीले आवश्यकता अनुसार परीक्षण गर्न गराउन सक्नेछ।
	दफा २०	जलस्रोतको उपयोग गर्दा भू-क्षय, बाढी पहिरो वा यस्तै अरु कारणद्वारा वातावरणमा उल्लेखनीय प्रतिकूल असर नपर्ने गरी गर्नुपर्नेछ।
खानी तथा खनिज पदार्थ ऐन, २०४२	दफा ११क को उपदफा १	खनिज कार्य गर्ने व्यक्तिले खनिज कार्य गर्दा वातावरणमा उल्लेखनिय प्रतिकूल असर नपर्ने गरि गर्नु पर्नेछ। साथै त्यस्तो खनिज कार्य गर्ने व्यक्तिले वातावरण संरक्षणका सम्बन्धमा तोकिए बमोजिमका बचाउ उपायहरू अपनाउनु पर्नेछ।
	दफा ११क को उपदफा २	खनिज कार्य गर्ने व्यक्तिले गर्दा वातावरणमा उल्लेखनिय (सिग्निफिकेन्ट) प्रतिकूल असर पर्ने कार्य गरेको देखिएमा

ऐन	दफा, उपदफा	सम्बन्धित बुँदा
		त्यस्तो कार्यमा सुधार ल्याउन विभागले सम्बन्धित व्यक्तिलाई आवश्यक निर्देशन दिनेछ।
	दफा ११क को उपदफा ३	उपदफा (२) बमोजिम दिएको निर्देशनको पालना गर्नु सम्बन्धित व्यक्तिको कर्तव्य हुनेछ।
भू तथा जलाधार संरक्षण ऐन, २०३९	दफा ३ (१)	भू तथा जलाधार संरक्षणको लागि आवश्यक देखेमा नेपाल सरकारले नेपाल राजपत्रमा सूचना प्रकाशित गरी नेपालको कुनै क्षेत्रलाई चार किल्ला खुलाई संरक्षित जलाधार क्षेत्र घोषणा गर्न सक्नेछ।
	दफा १७	कसैले संरक्षित जलाधार क्षेत्रमा दफा ४ बमोजिम गरिएको कुनै कार्य नास्न, मास्न, बिगार्न वा हेरफेर गर्न गराउन हुँदैन।
नेपाल गुणस्तर (प्रमाण चिन्ह) ऐन, २०३७	दफा ७	कुनै उत्पादक, निर्माता, वितरक वा सेवा प्रदान गर्ने व्यक्तिले कुनै पदार्थ वा प्रक्रियाको सम्बन्धमा प्रमाण चिन्ह लगाउन चाहेमा यस ऐन अन्तर्गत इजाजतपत्र लिनु पर्नेछ।
	दफा ७क को उपदफा (१)	कुनै व्यक्तिले कुनै पदार्थ नेपाल गुणस्तर अनुरूप छ भनी प्रचार प्रसार गर्न चाहेमा त्यस्तो व्यक्तिले कार्यालयको स्वीकृति लिनु पर्नेछ।
	दफा ८ को उपदफा (२)	इजाजतपत्र प्राप्त गरेका व्यक्तिले पनि निर्धारित गुणस्तर अनुकूल नरहेका पदार्थको सम्बन्धमा प्रमाण-चिन्हको प्रयोग वा त्यसको आकार प्रकारमा भ्रम हुन सक्ने कुनै चिन्ह प्रयोग गर्न हुँदैन।
स्टाण्डर्ड नाप र तौल ऐन, २०२५	दफा २० को उपदफा (१)	दफा १४ र २४ बमोजिम नेपाल सरकारले अन्यथा अनुमति दिएमा बाहेक प्रचलित कानूनमा वा प्रचलनमा जेसुकै भए तापनि यो ऐन लागू भएको तीन महिना पछि यो ऐन लागू भएको क्षेत्रभित्र वा यो ऐन लागू भएको कारोबार र मालसामानको सम्बन्धमा स्टान्डर्ड नाप वा तौल बाहेक अरु किसिमको नाप वा तौलको व्यवहार गर्न वा त्यस्तो कुनै नाप वा तौलको इकाईद्वारा कुनै वस्तुको मूल्य किट्टन वा परिमाण तोक्न हुँदैन।
	दफा २२	व्यापारिक नाप वा तौलमा नाप्ने नाप र तौलने तौलको संज्ञा र परिमाण स्पष्टरूपले अङ्कित भएको हुनु पर्छ र

ऐन	दफा, उपदफा	सम्बन्धित बुँदा
		तोकिए बमोजिम जाँचको स्पष्ट छाप लगाईएको हुनु पर्छ।
भूमि सम्बन्धी ऐन, २०२१	दफा ५६	यो ऐन बमोजिम कुनै कुराको जाँचबुझ गर्ने प्रयोजनको निमित्त सम्बन्धित गाँउपालिका वा नगरपालिका, अड्डा, समिति वा अधिकारीले सम्बन्धित जुनसुकै व्यक्तिको घर जग्गामा पूर्वसूचना दिई परवेश गर्न पाउनेछ। तर, त्यस्तो अधिकारीले कसैको घर जग्गामा प्रवेश गर्दा गाँउपालिका वा नगरपालिकाको १ जना सदस्यलाई साक्षी राख्नुपर्छ।
	दफा ५९ (१)	नेपाल सरकारले आवश्यक सुविधा दिई सुचित आदेशद्वारा कुनै क्षेत्रको जग्गामा कुनै खास वा खास जातका एक वा बढी वली लगाई सोही सूचनामा निर्धारण गरिएको तरिका र व्यवस्था समेत अपनाई खेती गर्ने निर्देशन दिन सक्नेछ र सो निर्देशन बमोजिम खेती गर्नु सम्बन्धित जग्गावाला र मोहीको कर्तव्य हुनेछ।
साझेदारी ऐन, २०२०	दफा ५	साझेदारी खडा भएको ६ महिनाभित्र सो साझेदारीलाई यस ऐन बमोजिम सम्बन्धित विभागको लगतमा दर्ता गराउनु पर्छ।
	दफा ७	पहिले रजिष्ट्रेशन भैराखेको अरू फर्मको नाम र कम्पनी ऐन अन्तर्गत रजिष्ट्रेशन भैराखेको लिमिटेड कम्पनीको नाम मिल्ने गरी फर्मको नाम राख्न हुँदैन।
	दफा ११ (ख) को उपदफा (१) (घ)	उद्योग सम्बन्धी फर्मले कार्य सञ्चालन गरी सम्बन्धित विभागलाई जानकारी दिई वा नदिई उद्योग बन्द गरेमा, यस ऐन बमोजिम दर्ता भएको फर्म सम्बन्धित विभागले खारेज गर्न सक्नेछ।
	दफा १२ को उपदफा (१)	साझेदारीहरूको आपसमा भएको कबुलियतद्वारा साझेदारीमा हक र दायित्व कायम हुन्छ। यस्तो कबुलियत आपसको व्यवहारबाट अङ्कित भएको वा लिखित रूपमा पनि हुन सक्छ।
संक्रामक रोग ऐन, २०२०	दफा २ को उपदफा (१)	नेपाल भर वा त्यसको कुनै भागमा मानिसमा कुनै संक्रामक रोग उब्जेमा वा फैलिएमा वा फैलिने सम्भावना देखिएमा नेपाल सरकारले सो रोग निर्मूल गर्न वा रोकथाम गर्न आवश्यक कारवाई गर्न सक्छ र

ऐन	दफा, उपदफा	सम्बन्धित बुँदा
		सर्वसाधारण जनता वा कुनै व्यक्तिहरूको समूह उपर लागू हुने गरी आवश्यक आदेश जारी गर्न सक्नेछ।
	दफा २ को उपदफा (३)	उपदफा (१) वा (२) को सर्वसामान्यतामा प्रतिकूल असर नपर्ने गरी नेपाल सरकारले पैदल वा जुनसुकै सवारीको साधनबाट लगिने वा ल्याइने सफर गर्ने यात्रुको जाँचबुझ गर्न र त्यस्ता यात्रुलाई कुनै संक्रामक रोग लागेको छ भन्ने शङ्का लागेमा जाँचबुझ गर्न खटिएको कर्मचारीले त्यस्तो यात्रुलाई अस्पताल तथा अन्य स्थानहरूमा अलग गरी राख्न वा कुनै किसिमबाट ल्याउन लैजान वा सफर गर्नमा समेत निरीक्षण र नियन्त्रण गर्नको लागि आवश्यक आदेशहरू जारी गर्न सक्नेछ।
जलचर संरक्षण ऐन, २०१७	दफा ५ (ग)	प्रदेश र स्थानीय तहले आफ्नो क्षेत्रभित्र जलचरको संरक्षण गर्नु पर्नेछ।

तालिका ४.४: नियमावली/नियमहरू

नियम तथा नियमावलीहरू	परिच्छेद र खण्ड	सम्बन्धित बुँदा
भू-उपयोग नियमावली, २०७९	नियम २०	यस नियमावलीमा अन्यत्र जुनसुकै कुरा लेखिएको भए तापनि भूउपयोग कार्यक्रम सञ्चालन भएको क्षेत्रमा कित्तानापी प्रयोजनको लागि जग्गा नापजाँच र स्वेस्ता तयार गर्दा तथा जग्गाको किसिम उल्लेख गर्दा यस नियमावली बमोजिम वर्गीकरण गरिएको भूउपयोग क्षेत्र उल्लेख गर्नु पर्नेछ।
औद्योगिक व्यवसाय नियमावली, २०७८	नियम ४ (१)	नियम ३ बमोजिम प्राप्त निवेदन जाँचबुझ गर्दा उद्योग दर्ताको लागि आवश्यक पर्ने कागजात र विवरण पूरा भएको देखिएमा उद्योग दर्ता गर्ने निकायले त्यस्तो उद्योग दर्ता गरी सम्बन्धित निवेदकलाई अनुसूची-३ बमोजिमको ढाँचामा उद्योग दर्ताको प्रमाणपत्र दिनु पर्नेछ।
	नियम ९ (१)	कुनै उद्योगले आफ्नो विद्यमान पूँजी वृद्धि, क्षमता वृद्धि वा उद्देश्य थप वा परिवर्तन गर्नको लागि ऐनको दफा १२ को उपदफा (१) बमोजिम स्वीकृति लिन चाहेमा देहायका कागजात र विवरणसहित अनुसूची-

नियम तथा नियमावलीहरू	परिच्छेद र खण्ड	सम्बन्धित बुँदा
		१२ बमोजिमको ढाँचामा उद्योग दर्ता गर्ने निकाय समक्ष निवेदन दिनु पर्नेछ।
वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७	नियम ३	ऐनको दफा ३ को उपदफा (१) को प्रयोजनको लागि प्रस्तावकले अनुसूची-१ मा उल्लिखित प्रस्तावको हकमा संक्षिप्त वातावरणीय अध्ययन, अनुसूची-२ मा उल्लिखित प्रस्तावको हकमा प्रारम्भिक वातावरणीय परीक्षण र अनुसूची-३ मा उल्लिखित प्रस्तावको हकमा वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन गर्नु पर्नेछ।
	नियम ४ (१)	प्रस्तावकले वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदन तयार गर्नु अघि ऐनको दफा ५ को उपदफा (१) बमोजिम क्षेत्र निर्धारण गर्नु पर्नेछ।
	नियम ५ (१) (ग)	वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कनसँग सम्बन्धित कार्यसूची अनुसूची-८ बमोजिम।
	नियम ६ (१)	ऐनको दफा ३ को उपदफा (५) को प्रयोजनको लागि प्रस्तावकले वातावरणीय अध्ययन प्रतिवेदन तयारीको सिलसिलामा प्रस्तावको कार्यान्वयनबाट प्रभावित हुने क्षेत्रमा प्रस्तावको बारेमा सार्वजनिक सुनुवाईको आयोजना गरी राय सुझाव सङ्कलन गर्नु पर्नेछ।
	नियम ७ (३)	उपनियम (२) बमोजिमको सूचना संक्षिप्त वातावरणीय अध्ययन वा प्रारम्भिक वातावरणीय परीक्षण गर्नु पर्ने प्रस्तावको हकमा कुनै एक स्थानीय पत्रिकामा र वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन गर्नु पर्ने प्रस्तावको हकमा राष्ट्रियस्तरको कुनै एक दैनिक पत्रिकामा प्रकाशन गरी आफ्नो वेबसाइट भएमा सोमा समेत प्रकाशन गर्नु पर्नेछ।
	नियम १३	प्रस्तावकले कुनै प्रस्तावको वातावरणीय अध्ययन प्रतिवेदन स्वीकृत भएको मितिले तिन वर्षभित्र त्यस्तो प्रस्ताव कार्यान्वयन प्रारम्भ गर्नु पर्नेछ।
विपद् जोखिम न्यूनीकरण तथा	नियम ३ (ग)	विपद् व्यवस्थापन सम्बन्धमा सङ्घ, प्रदेश जिल्ला तथा स्थानीय तहका सम्बन्धित निकायसँग समन्वय

नियम तथा नियमावलीहरू	परिच्छेद र खण्ड	सम्बन्धित बुँदा
व्यस्थापन नियमावली, २०७६		गरी विपद् व्यवस्थापनको लागि आवश्यक पर्ने भौतिक तथा प्राविधिक सहयोग उपलब्ध गराउने।
	नियम ४ (३) (ज)	आर्थिक सामाजिक विकास र वातावरण संरक्षण गर्दै विपद् जोखिम न्यूनीकरण, विपद् पूर्वतयारी, पुर्नलाभ तथा पुननिर्माणका क्रियाकलापलाई प्रभावकारी बनाउन सुभाव दिने।
स्टाण्डर्ड नाप र तौल (मोहरबन्द प्याकेज) नियमावली, २०७६	नियम ३ (१)	कुनै वस्तुको उत्पादक वा वितरकले वस्तु बिक्री वितरणको लागि प्याकिङ्ग गर्दा अनुसूची-१ मा उल्लेख गरिएको परिमाण बमोजिम हुने गरी स्टान्डर्ड प्याकेज बनाउनु पर्नेछ।
	नियम २ (१)	उपनियम (१) बमोजिम तोकिएको भन्दा फरक परिमाण हुने गरी बनाइएका मोहरबन्द प्याकेज बिक्री, वितरण गर्न बाधा पर्ने छैन।
सङ्कटापन्न वन्यजन्तु तथा वनस्पतिको अन्तराष्ट्रिय व्यापार नियन्त्रण नियमावली, २०७६	नियम ६ (२)	नियम ३ बमोजिम संरक्षित वन्यजन्तु वा वनस्पति वा सोको नमुना राख्ने, प्रयोग गर्ने, रोप्ने, हुर्काउने, पालनपोषण गर्ने, उत्पादन गर्ने, बिउको रूपमा व्यापार गर्ने, ओसारपसार गर्ने वा निकासी, पैठारी वा पुनः निकासी गर्ने अनुमतिको लागि पेश भएको निवेदन उपर व्यवस्थापन निकायले आवश्यक जाँचबुझ गरी सो उपर वैज्ञानिक निकायको परामर्श माग गर्न सक्नेछ।
श्रम नियमावली, २०७५	नियम १६ (१)	रोजगारदाताले प्रतिष्ठानको कामको प्रकृतिको आधारमा प्रतिष्ठानमा काम गर्ने समयको निर्धारण गरी सोको जानकारी सबै श्रमिकलाई गराउनु पर्नेछ।
	नियम ३४ (१)	ऐन तथा यस नियमावलीमा अन्यत्र लेखिएको बाहेक रोजगारदाताले कार्यस्थलमा कार्यरत श्रमिक तथा अन्य व्यक्तिको सुरक्षा तथा स्वास्थ्य सम्बन्धी नीति बनाउँदा प्रतिष्ठानको कार्य प्रकृति अनुसार कार्यस्थलमा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा सतर्कता, श्रमिकको स्वास्थ्य, कार्यस्थलमा हुनसक्ने सम्भावित दुर्घटना, कार्यस्थलमा मेसिनरी यन्त्र उपकरण सञ्चालन गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानी, स्वास्थ्यका दृष्टिले संवेदनशील मानिने रसायनिक पदार्थको प्रयोग

नियम तथा नियमावलीहरू	परिच्छेद र खण्ड	सम्बन्धित बुँदा
		गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानी लगायत व्यवसायजन्य सुरक्षा तथा स्वास्थ्यको सुनिश्चितता गर्ने आधारलाई समेटिने गरी बनाउनु पर्नेछ।
	नियम ३८ (ख)	व्यवसायजन्य सुरक्षा तथा स्वास्थ्य सम्बन्धमा अपनाउनु पर्ने नीति वा भैरहेको नीतिमा सुधारको लागि रोजगारदातालाई सुझाव दिने
	नियम ५३ (ख)	निर्माण कार्यस्थलमा कामको सिलसिलामा श्रमिकलाई कुनै चोटपटक लागेमा तत्काल प्राथमिक उपचार गर्न सकिने व्यवस्था मिलाउने।
फोहोरमैला व्यवस्थापन नियमावली, २०७०	नियम ३ (२)	उपनियम (१) बमोजिम पृथकीकरण गरिएको रसायनिक वा हानिकारक फोहोरमैला व्यवस्थापन गर्ने दायित्व सम्बन्धित उत्पादकको हुनेछ।
	नियम ५ (१)	हानिकारक, रसायनिक, जैविक वा अजैविक फोहोरमैला अन्य फोहोरमैलासँग मिसाई निष्काशन गर्न हुँदैन।
	नियम २४ (२) (क)	फोहोरमैला स्रोतमै घटाउने उपायहरू तथा प्रविधिको अवलम्बन गर्ने
भवन नियमवली, २०६६	नियम ३ (१)	ऐनको दफा ११ को उपदफा (१) मा उल्लिखित 'क' 'ख' वा 'ग' वर्गको भवन निर्माण गर्न चाहने व्यक्ति, संस्था वा सरकारी निकायले नक्सा स्वीकृतिको लागि नगरपालिका समक्ष अनुसूची-१ बमोजिमको ढाँचामा दरखास्त दिँदा डिजाइन समेत पेश गर्नु पर्नेछ।
बाल श्रम (निषेध र नियमन गर्ने) नियमावली, २०६२	नियम ४ (१)	बालकलाई श्रमिकको रूपमा काममा लगाउनु अघि निजले सो काम गर्न सक्ने नसक्ने विषयमा बालकको स्वास्थ्य परीक्षण गर्न प्रतिष्ठानले कामको प्रकृति र बालकको उमेर समेत उल्लेख गरी श्रम कार्यालयमा निवेदन दिनु पर्नेछ।
	नियम ६	प्रतिष्ठानमा काम गर्ने बालकले श्रम ऐन, २०४८ बमोजिम नेपाल सरकारले नेपाल राजपत्रमा सूचना प्रकाशन गरी समय समयमा तोकिदिएको पारिश्रमिक

नियम तथा नियमावलीहरू	परिच्छेद र खण्ड	सम्बन्धित बुँदा
		र भत्तामा कम नहुने गरी मासिक पारिश्रमिक र भत्ता पाउनेछ।
ट्रेड युनियन नियमावली, २०५०	नियम ५ (२) (च)	प्रतिष्ठान बाहिरका एकै प्रकृतिका उद्योग व्यवसायमा काम गर्ने कामदारहरूले आपसमा सम्झौता गरी ट्रेड युनियन संघ गठन गरेको भए त्यस्ता कामदारहरूको नाम, ठेगाना र कामको प्रकृति समेत स्पष्ट रूपमा खुलाउनु पर्ने।
जलस्रोत नियमावली, २०५०	नियम १७ (१)	जलस्रोतको उपयोग गर्न चाहने व्यक्ति वा संगठित संस्थाले अनुसूची-५ बमोजिमको ढाँचामा प्रस्तावित परियोजनासँग सम्बन्धित देहायको विवरणहरू खुलाई जिल्ला जलस्रोत समिति समक्ष तीनप्रति दरखास्त फाराम दिनु पर्नेछ।
	नियम १७ (१) (ड)	वातावरणीय प्रभाव विश्लेषण (परियोजनाले वातावरणमा पार्ने उल्लेखनीय प्रतिकूल प्रभावलाई न्यूनतम गर्न अपनाउने उपायहरू तथा जलस्रोतमा रहने जलचर एवं जल वातावरण संरक्षणको लागि अपनाउने उपायहरू, परियोजनाले सम्बन्धित क्षेत्रमा पार्न सक्ने सामाजिक तथा आर्थिक प्रभावको अतिरिक्त विद्यमान स्थानीय श्रम तथा स्रोत र साधनको उपयोग, परियोजना सम्बन्धी कार्य पूरा भएपछि त्यस क्षेत्रका व्यक्तिहरूले पाउने लाभ, निर्माण तथा सञ्चालन सम्भार सम्बन्धमा स्थानीय जनतालाई दिइने तालिम, निर्माण शिविरको लागि आवश्यक पर्ने सुविधाहरू, सुरक्षात्मक व्यवस्थाहरू तथा परियोजना सञ्चालनबाट सम्बन्धित जग्गाधनीहरूलाई पर्न सक्ने असर, विस्थापित जनसंख्याको लागत र तिनीहरूको पुनर्वासको लागि अपनाउने आवश्यक व्यवस्था समेत स्पष्ट रूपमा खुलाउनु पर्छ।
भू तथा जलाधार संरक्षण नियमावली, २०४२	नियम १२ (१)	जलाधार संरक्षण अधिकृतले ऐनको दफा ४ अन्तर्गतको कुनै काम भएको जग्गामा र त्यस्तो जग्गाको वरपरको जग्गामा भू-क्षय वा भू-कटान हुन सक्ने कामहरू गर्न नपाउने गरी निषेध गर्न सक्नेछ।

नियम तथा नियमावलीहरू	परिच्छेद र खण्ड	सम्बन्धित बुँदा
नेपाल गुणस्तर (प्रमाण-चिन्ह) नियमावली, २०४०	नियम ४ (१)	परिषदले दिएको नीति र तोकेको कार्यविधिभिन्न रही कार्यालयले विभिन्न पदार्थ, प्रक्रिया र सेवाको गुणस्तर तयार गर्नेछ।
	नियम ६ (१)	कुनै पदार्थ, प्रक्रिया वा सेवाको सम्बन्धमा परिषदद्वारा निर्धारण गरेको वा मान्यता प्राप्त गुणस्तर र तत्सम्बन्धी आवश्यक विवरण कार्यालयले सर्वसाधारणको जानकारीको लागि प्रकाशित गरी बिक्री वितरण समेत गर्न सक्नेछ।
	नियम १४ (१)	कुनै पनि पदार्थ वा प्रक्रियाको गुणस्तर सम्बन्धी जाँचबुझ वा निरीक्षण गर्न जाँदा सम्बन्धित पदार्थ उत्पादन गरिने ठाँउ प्रक्रिया चालु रहेको ठाँउ, सेवा प्रदान गरिने ठाँउ, कार्यशाला वा गुण नियन्त्रण एवं परीक्षण गरिने ठाँउ वा त्यस्तो पदार्थ वा पदार्थ सम्बन्धी कोरा वा तयारी माल राखिने गोदाम आदिमा प्रवेश गर्न सक्नेछ। त्यसरी प्रवेश गर्नु भन्दा अगावै निरीक्षकले दरखास्तवाला वा इजाजतपत्रवालालाई आफूले जाँचबुझ वा निरीक्षण गर्न चाहेको कुराको जानकारी दिनु पर्नेछ।

तालिका ४.५: निर्देशिका

निर्देशिका	सम्बन्धित विवरण
अद्यावधिक राष्ट्रिय भवन कोड, २०७७	भूकम्पलाई ध्यानमा राख्दै अद्यावधिक गरिएको हो। भवन कोडको मुख्य उद्देश्य विभिन्न स-साना घरहरू देखि ठूला भवन निर्माण संरचनाहरूलाई भूकम्प-प्रतिरोधात्मक बनाउन विभिन्न इन्जिनियरिङ डिजाइन र निर्माण सामग्रीहरूको लागि मापदण्ड र आवश्यक प्रक्रियात्मक मार्गदर्शन प्रदान गर्नु हो। यसले स्थापित ईन्जिनियरिङ नियम र सिद्धान्तहरूको अनुसार भूकम्पबाट जोगिने भवनहरू डिजाइन गर्ने र विश्लेषण गर्ने मार्गनिर्देशन प्रदान गर्दछ।
औद्योगिक क्षेत्रका लागि वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन निर्देशिका, २०५२	निर्देशिका दुवै प्रारम्भिक वातावरण अध्ययन (IEE) र वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) को लागी उल्लेख छ। निर्देशिकाको मुख्य उद्देश्यमा उद्योगको

	स्थापनाको कारण वातावरणमा हुने सम्भावित प्रभावलाई आकलन गर्नु हो। प्रारम्भिक वातावरण अध्ययन (IEE) ले उद्योगको स्थापना र सञ्चालनमा वातावरणीय विचारहरूलाई एकीकृत गर्न सहयोग गर्नेछ।
राष्ट्रिय वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन निर्देशिका, २०५०	राष्ट्रको विकास निर्माणकार्यहरू कार्यान्वयन गर्दा प्राकृतिक श्रोतको अत्यधिक दोहन हुन नदिन र वातावरण संरक्षण र विकासलाई सँगसँगै अगाडि बढाउन राष्ट्रिय वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन निर्देशिका बनाइएको हो। यस निर्देशिकाले प्रभाव पहिचान र प्रभाव पूर्वानुमान गर्ने विधिका साथै प्रभाव-श्रेणीकरण गर्न संख्यात्मक मान प्रदान गर्दछ। यस निर्देशिकाले EIA को बखत समुदायको सहभागितामा पनि जोड दिन्छ, राम्रो सहभागिता प्राप्त गर्न विधिहरू तोक्छ, जसले EIA मूल्याङ्कनलाई वातावरणीय अनुगमनको पूरकको रूपमा पहिचान गर्दछ।

तालिका ४.६: सन्धि सम्झौता

सन्धि सम्झौता	सम्बन्धित विवरण
जैविक विविधता महासन्धि, २०४९	यस महासन्धिमा कुनै पनि आयोजनाको कार्यान्वयनबाट जैविक विविधतामा पर्न सक्ने प्रतिकूल असरहरू कम गर्ने र वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन आवश्यक पर्ने आयोजनाका लागि उचित प्रक्रियाहरूको परिचय गराउने उल्लेख गरिएको छ। साथै संरक्षित क्षेत्रहरूसँगै जोडिएका क्षेत्रहरूमा विकासको कार्यको योजना भए सो कार्य वातावरणमैत्री र दिगो विकासमा जोड दिनुका साथै संरक्षित क्षेत्रहरूको सुरक्षामा बढोत्तर दिने हुनुपर्दछ।
संयुक्त राष्ट्रसंघको जलवायु परिवर्तन सम्बन्धी महासन्धि, २०४९	यस महासन्धिमा कुनै पनि विकास निर्माण कार्य कार्यान्वयन गर्दा जलवायु परिवर्तनलाई ध्यानमा राखी सकेसम्म सान्दर्भिक सामाजिक, आर्थिक र वातावरणीय नीति र कार्यहरूमा लागू गर्ने र राष्ट्रको अर्थव्यवस्था, सार्वजनिक स्वास्थ्य र वातावरणमा पर्न सक्ने प्रतिकूल प्रभाव कम गर्न राष्ट्रिय रूपमा तयार र निर्धारित गरेको वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन जस्ता उपयुक्त विधि अपनाउने कुरा समावेश गरिएको छ।

<p>सङ्कटापन्न वन्यजन्तु तथा वनस्पतिको अन्तरराष्ट्रिय व्यापार नियन्त्रण महासन्धी, २०४०</p>	<p>महासन्धिले दुर्लभ वन्यजन्तु र वनस्पतिको अन्तरराष्ट्रिय व्यापार नियमन र नियन्त्रण गर्ने उद्देश्यले CITES मा सूचीकृत वन्यजन्तु र वनस्पतिहरूलाई तिनीहरूको अवस्थाको आधारमा ३ वटा Appendix मा वर्गीकरण गरिएको छ। (Appendix I - प्रजाति जो लोप हुने खतरामा पर्दछ; Appendix II - प्रजातिहरू जो खतरामा पर्ने हुन सक्छन्; Appendix III - प्रजातिहरू जुन संरक्षित छन्। यस महासन्धिले आयोजनाहरूले सम्भव भएसम्म CITES प्रजातिहरूमा प्रभाव कम गर्नुपर्ने उल्लेख गरिएको छ।</p>
---	---

४.१ प्रस्तावसँग सम्बन्धित वातावरणीय तथा अन्य मापदण्डहरू

- ध्वनिको गुणस्तरसम्बन्धी राष्ट्रिय मापदण्ड, २०६९

नेपाल सरकारले वातावरण संरक्षण नियमावली, २०५४ को नियम १५ ले दिएको अधिकार प्रयोग गरी देहाय बमोजिम ध्वनिको गुणस्तरसम्बन्धी राष्ट्रिय मापदण्ड, २०६९ तोकेको छ। प्रस्तावित आयोजना मिश्रित आवास क्षेत्रमा पर्दछ।

क्षेत्र	ध्वनि सीमा Leq (dBA)	
	दिवा	रात्रि
औद्योगिक क्षेत्र	७५	७०
व्यापारिक क्षेत्र	६५	५५
ग्रामीण आवास क्षेत्र	४५	४०
शहरी आवास क्षेत्र	५५	५०
मिश्रित आवास क्षेत्र	६३	५५
शान्त क्षेत्र	५०	४०

(स्रोत: वातावरणीय मापदण्ड तथा सम्बन्धित सूचनाहरूको सँगालो, २०७५)

- वायुको गुणस्तरसम्बन्धी राष्ट्रिय मापदण्ड, २०६९

नेपाल सरकारले वातावरण संरक्षण नियमावली, २०५४ को नियम १५ ले दिएको अधिकार प्रयोग गरी देहाय बमोजिम वायुको गुणस्तरसम्बन्धी राष्ट्रिय मापदण्ड, २०६९ तोकेको छ।

Parameters	Units	Average time	Concentration max	Test Methods
TSP	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	Annual	-	
		24-hours*	230	High Volume Sampling Gravimetric Analysis
PM ₁₀	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	Annual	-	
		24-hours*	120	High Volume Sampler and Gravimetric Analysis, TOEM, Beta Attenuation
Sulphur Dioxide	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	Annual**	50	Ultraviolet Fluorescence, West and Gaeke Method
		24-hours*	70	Same as annual
Nitrogen Dioxide	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	Annual	40	Chemiluminescence
		24-hours*	80	Same as annual
Carbon Monoxide	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	8 hours*	10,000	Non Dispersive Infra Red spectrophotometer (NDIR)
Lead	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	Annual**	0.5	High Volume Sampling, followed by atomic absorption spectrometry
Benzene	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	Annual **	5	Gas Chromatographic Technique
PM _{2.5}	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	24-hours*	40	PM _{2.5} sampling gravimetric analysis
Ozone	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	8-hours*	157	UV spectrophotometer

(स्रोत: वातावरणीय मापदण्ड तथा सम्बन्धित सूचनाहरुको सँगालो, २०७५)

- डिजेल जेनेरेटरबाट निष्काशन भई हावामा जाने धुवाँ सम्बन्धी मापदण्ड, २०६९
- नेपाल सरकारले वातावरण संरक्षण नियमावली, २०५४ को नियम १५ ले दिएको अधिकार प्रयोग गरी देहाय बमोजिम उद्योग/प्रतिष्ठानहरुमा जडान भएका डिजेल जेनेरेटरको सञ्चालनबाट निष्काशन भई हावामा जाने धुवाँ सम्बन्धी मापदण्ड तोकेको छः

Category (kW)	CO	HC + NO _x	PM
kW<8	8.00	7.50	0.80
8=kW<19	6.60	7.50	0.80
19=kW<37	5.50	7.50	0.60
37=kW<75	5.00	4.70	0.40

Category (kW)	CO	HC + NO _x	PM
75=kW<130	5.00	4.00	0.30
130=kW<560	3.50	4.00	0.20

(स्रोत: वातावरणीय मापदण्ड तथा सम्बन्धित सूचनाहरूको सँगालो, २०७५)

- सतही पानीमा पठाइने औद्योगिक एफ्ल्युएन्टको लागी घटी बढी सीमा, २०५८
(Generic Effluent Standard)

नेपाल सरकारले तोकेको सतही पानीमा पठाइने औद्योगिक एफ्ल्युएन्टको लागी घटी बढी सीमा देहाय तालिकामा दिइएको छ।

Parameter	Unit	Tolerance Limit
Temperature	°C	Shall not exceed 40°C in any of the stream within 15 meters downstream from effluent outlet
pH	-	5.5 – 9.0
TSS	mg/L	30 – 200
COD	mg/L	250
BOD	mg/L	30-100
Oil and Grease	mg/L	10

(स्रोत: वातावरणीय मापदण्ड तथा सम्बन्धित सूचनाहरूको सँगालो, २०७५)

परिच्छेद ५: विद्यमान वातावरणीय अवस्था

यस परिच्छेदमा आयोजना प्रभावित क्षेत्रको विद्यमान भौतिक, जैविक र सामाजिक, आर्थिक तथा साँस्कृतिक आधारभूत वातावरणीय अवस्थाको विस्तृत रूपमा प्रस्तुत गरिएको छ।

५.१ भौतिक वातावरण

५.१.१ भू-धरातलिय अवस्था

जय अम्बे स्टील्स उद्योग बाँके जिल्ला जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा अवस्थित छ। लुम्बिनी प्रदेशमा अवस्थित बाँके जिल्ला नेपालको प्रमुख औद्योगिक तथा व्यापारिक केन्द्र एवं प्रमुख नाकाको रूपमा परिचित तराईका २० जिल्लाहरू मध्येको एक हो। यस जिल्लाको कुल क्षेत्रफल २३३७ वर्ग कि. मि., औसत लम्वाई ८४ कि. मि. र औसत चौडाई ४० कि. मि. रहेको छ। यस जिल्ला ८१° २९'-८२° ८' पूर्वी देशान्तर २७° ५१'-२८° २०' उत्तरी आक्षांशमा फैलिएको छ। जिल्लाको पूर्वमा दाङ तथा भारतको उ.प्र.को बहराईच जिल्ला अवस्थित छन् भने बर्दिया पश्चिममा अवस्थित छ। त्यसैगरी जिल्लाको उत्तरतिर सल्यान, बर्दिया र दाङ जिल्ला र दक्षिणमा भारतको उ.प्र.को बहराईच जिल्ला अवस्थित छ। यस जिल्लाको केही अंश भू-भाग चुरे क्षेत्र र अधिकांश भू-भाग तराईले ओगटेको छ। जिल्लाको चुरे क्षेत्रको भू-भाग समुद्री सतहदेखि ६१०-१२३६ मि. अग्लो छ भने बाँकी भू-भाग १२७-६१० मि. सम्मको उचाईमा अवस्थित छ।

जानकी गाउँपालिकाको कुल क्षेत्रफल ६३.३२ वर्ग कि.मी. रहेको छ। यस गाउँपालिकाको मुख्य बजार पिप्रहवा चोक र मानपुर रहेको छ। गाउँपालिकासँग सिमाना जोडिएका ठाउँहरू क्रमशः पूर्वमा-नेपालगंज, पश्चिममा-खजुरा, उत्तरमा-कोहलपुर र दक्षिणमा-भारतको सिमाना रहेका छन्।

५.१.२ भू-उपयोग

बाँके जिल्लामा भू-उपयोगलाई दृष्टिगत गर्दा करिब ५० प्रतिशत भू-भाग वन क्षेत्रले ओगटेको छ भने बाँकी ५० प्रतिशत अन्य भू-भाग रहेको छ। जिल्लाको विस्तृत भू-उपयोग सम्बन्धी विवरण यस प्रकार रहेको छ:

तालिका ५.१: प्रस्ताव (उद्योग) कार्यान्वयन जिल्लाको भू-उपयोग

क्र.सं.	भू-उपयोग	क्षेत्रफल (हेक्टर)	प्रतिशत (%)
१.	वन	११३,२९५	५०.१७
२.	आवादी तथा खेतीयोग्य जमिन	९२,०६८	४०.७७
३.	अन्य (चट्टान, नदी, वगर आदि)	२०,४७३	९.०६

(स्रोत: जिल्ला प्रोफाइल, बाँके, २०७४)

५.१.३ भूगर्भ

बाँके जिल्ला नेपालको तराई क्षेत्रमा अवस्थित छ। यो क्षेत्रमा प्रायः alluvial प्रकारको माटो पाइन्छ र यस्तो प्रकारको माटो कृषिका लागि उपयुक्त मानिन्छ। जिल्लामा ग्राभेल र स-साना ढुंगा भएको बालुवा पाइन्छ भने यस जिल्लाको माटो मलिलो तथा चिम्टाईलो र उर्बरा छ।

आयोजना स्थल कृषिको लागि उपयुक्त रहेको र उद्योग वरपर अन्य उद्योग रहेको र बाँके खाली जग्गामा खेति-पाति भइरहेको छ।

५.१.४ जल तथा जलाधार क्षेत्र

नेपालको मध्यपश्चिममा अवस्थित बाँके जिल्लाको पश्चिमी किनारमा बबई नदी र त्यस बाहेकका अधिकांश जिल्लामा (पश्चिम) राप्ती नदी बग्ने गर्दछ। जिल्लाका यी दुई प्रमुख नदीहरू Mahabharat range बाट निस्कन्छन्। बाँके जिल्लाका अन्य प्रमुख नदीहरूमा मान, डुडुवा रहेका छन् भने सहायक नदीहरूमा किरण नाला, सुखरा, मुगुवा, गावर, परुवा, रोहिणि, झिंजरी, गुडुवा, खैरी, गोठरी, जेठीनाला रहेका छन्। यस जिल्लामा रानी तलाउ र वाटर पार्क पनि अवस्थित छन्।

आयोजना क्षेत्र वरपर सिक्टा सिचाईको अस्थाई नहर रहेको छ। आयोजना क्षेत्रको नजिकको जलस्रोतको विवरण तल तालिकामा उल्लेख गरिएको छ:

तालिका ५.२: आयोजना क्षेत्रको नजिकको जलस्रोत

क्र.सं.	नाम	आयोजना क्षेत्रबाटको दुरी	आयोजना क्षेत्रबाटको दिशा
१.	किरण नाला	३ कि. मि.	पश्चिम
२.	मान खोला, खजुरा	५ कि. मि.	पश्चिम

क्र.सं.	नाम	आयोजना क्षेत्रबाटको दुरी	आयोजना क्षेत्रबाटको दिशा
३.	राप्ती नदी	१० कि. मि.	पूर्व

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, क्षेत्र सर्वेक्षण, २०७९)

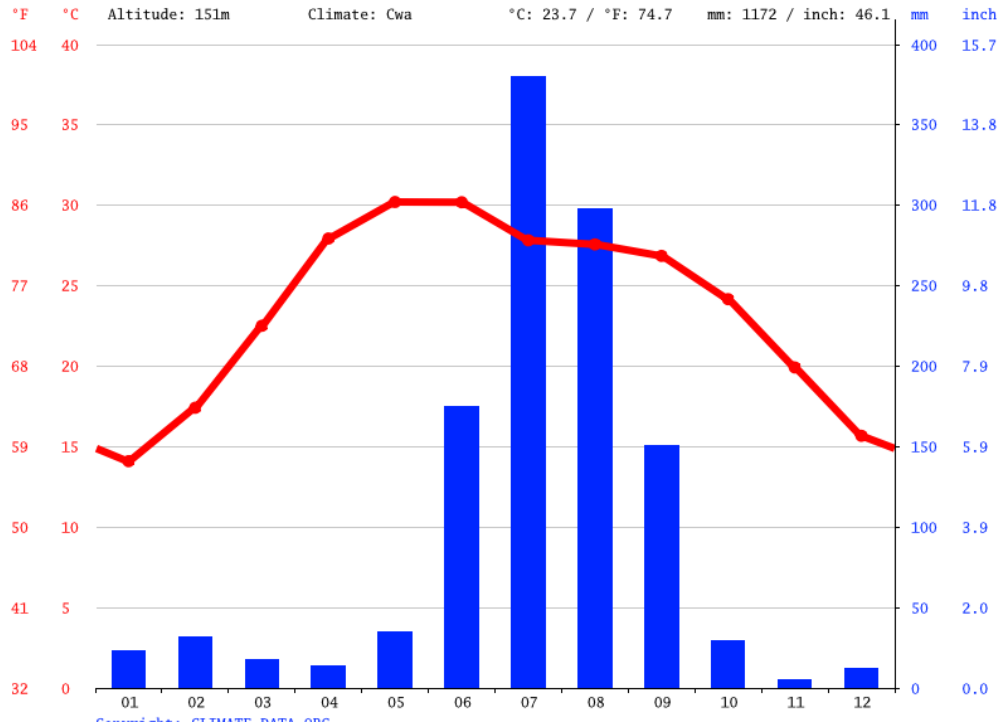
५.१.५ जल तथा मौसम

बाँके जिल्लाको भौगोलिक बनावट अनुसार दुई प्रकारको हावापानी पाईन्छ। चूरे क्षेत्रमा शितोष्ण र तराई क्षेत्रमा उष्ण (Tropical) प्रकारको हावापानी पाईन्छ। जिल्लाको अधिकतम तापक्रम ४६ डिग्री सेल्सियस र न्यूनतम तापक्रम ४.२ डिग्री सेल्सियस रहेको छ भने अधिकतम वार्षिक वर्षा १९१२ मि.मि. रहेको छ। यस जिल्लामा नेपालको सबैभन्दा गर्मी हुने स्थान नेपालगंज पर्दछ। यस जिल्लाको औसत सापेक्षिक आद्रता ७१.४ रहेको छ भने हावाको औसत वेग ३ कि.मि. प्रति घण्टा रहेको छ।

आयोजना क्षेत्रबाट सबैभन्दा नजिक नेपालगंज (६ कि.मि.) हुने भएकोले Climate-Data.org (n.d) को आधारमा नेपालगंज क्षेत्रको जल तथा मौसम तथ्याङ्कलाई आधारमानि जानकी गाँउपालिकाको जल तथा मौसम सम्बन्धि जानकारी निम्न दिइएको छ।

औषत वर्षा

Climate-Data बमोजिम सन् १९९१-२०२१ को वर्षाको तथ्याङ्क अनुसार जानकी गाँउपालिका नगरपालिकाको मासिक औसत वर्षा तलको चित्रमा देखाइएको छ।



(स्रोत: Climate-Data.org, n.d)

चित्र ५.१: जानकी गाँउपालिकाको मासिक औसत वर्षा

सबैभन्दा कम वर्षा नोभेम्बर (कार्तिक-मंसिर) मा हुने देखिन्छ। यस महिनाको औसत वर्षा ५ मि.मि. (०.२ इन्च) रहेको पाइन्छ। त्यसैगरी, ३८० मि.मि. (१५.० इन्च) को औसत वर्षासँगै सबैभन्दा धेरै वर्षा जुलाई (असार-श्रावण) मा हुने गर्दछ।

जानकी गाँउपालिकाको मासिक औसत वर्षा निम्न तालिकामा दिइएको छ।

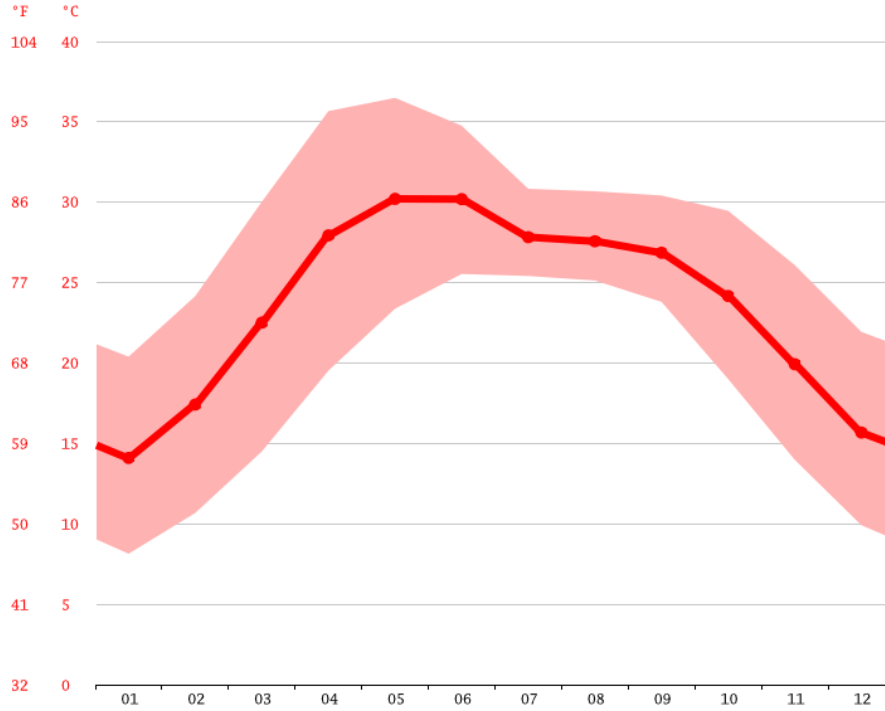
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Precipitation (mm)	23	32	18	14	35	175	380	298	151	29	5	12

(स्रोत: Climate-Data.org, n.d)

जानकी गाँउपालिकाको वर्षको दौडानमा सबैभन्दा सुख्खा र चिसो महिनाहरू वर्षामा भिन्नता ३७५ मि.मि. रहेको पाइन्छ।

औषत तापक्रम

Climate-Data बमोजिम सन् १९९१-२०२१ को तापक्रमको तथ्याङ्कका आधारमा दिइएको जानकी गाँउपालिकाको मासिक औसत तापक्रम तलको चित्रमा देखाइएको छ।



(स्रोत: Climate-Data.org, n.d)

चित्र ५.२: जानकी गाँउपालिकाको मासिक औसत तापक्रम

सबैभन्दा बढी औसत तापक्रम मे/जुन (बैशाख-जेठ/जेठ-असार) मा हुने देखिन्छ, i.e. लगभग ३०.२°C (८६.३६°F) भने ज्यानुअरी (पुष-माघ) मा वर्षको सबैभन्दा कम औसत तापक्रम i.e. ९.९°C (५७.३८°F) रहेको पाइन्छ।

जानकी गाँउपालिकाको मासिक औसत, न्यूनतम र अधिकतम तापक्रम सम्बन्धि तथ्याङ्क निम्न तालिकामा दिइएको छ।

Month Temp (°C)	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Avg.	14.1	17.4	22.5	27.9	30.2	30.2	27.8	27.6	26.9	24.2	19.9	15.7
Min.	8.1	10.7	14.5	19.5	23.4	25.5	25.4	25.1	23.8	19	14	9.9
Max.	20.4	24.2	30	35.7	36.5	34.8	30.8	30.7	30.4	29.5	26.1	21.9

(स्रोत: Climate-Data.org, n.d)

वर्षको दौडानमा जानकी गाँउपालिकाको सबैभन्दा सुख्खा र चिसो महिनाहरू बीच ९६.९°C औसत तापमानको भिन्नता रहेको पाइन्छ।

सापेक्षिक आर्द्रता (Humidity), वर्षा दिन (Rainy days) र औसत सूर्य घण्टा

जानकी गाँउपालिकाको सन् १९९१-२०२१ को तथ्याङ्क अनुसार मासिक सापेक्षिक आर्द्रता, वर्षा दिन र सन् १९९१-२०१९ को तथ्याङ्क अनुसार औसत सूर्य घण्टा सम्बन्धि तथ्याङ्कहरू तलको तालिकामा दिइएको छ।

	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Humidity (%)	76	68	50	36	46	63	85	86	84	74	69	74
Rainy days (d)	2	2	2	2	6	12	20	20	14	2	0	1
Avg. Sun hrs (hrs)	7.7	9.3	10.7	11.5	11.6	10.9	9.2	9.0	9.1	9.6	9.2	8.1

(स्रोत: Climate-Data.org, n.d)

उच्चतम सापेक्षिक आर्द्रता (humidity) भएको महिना अगष्ट (श्रावण-भाद्र) (८६.०८%) रहेको छ र सबैभन्दा कम सापेक्षिक आर्द्रता भएको महिना अप्रिल (चैत्र-बैशाख) (३६.४२%) रहेको छ। त्यसै गरी, सबैभन्दा धेरै वर्षा दिन भएको महिना जुलाई र अगष्ट (असार-भाद्र) (२६.७३ दिन) रहेको छ भने सबैभन्दा कम वर्षा दिन भएको महिना डिसेम्बर (मंसिर-पुष) (०.३७ दिन) रहेको छ। सबैभन्दा लामो औसत सूर्य घण्टा भएको महिना मे (बैशाख-जेठ) (११.६३ घण्टा) रहेको छ भने सबैभन्दा छोटो भने जनवरी (पौष-माघ) (८.१ घण्टा) रहेको पाइन्छ।

५.१.६ वायु, ध्वनि तथा पानीको गुणस्तर

• **वायुको गुणस्तर**

उद्योग परिसरको वायु गुणस्तर विश्लेषण गर्नका लागि निम्न परिक्षण विधि अपनाइयो।

Parameters	Sampling Method	Analysis Method
PM ₁₀	High Volume Sampler	Gravimetric Analysis
PM _{2.5}	Low Volume Sampler	Gravimetric Analysis
Total Suspended Particulate (TSP)	High Volume Sampler	Gravimetric Analysis
Lead	From PM ₁₀ samples	Atomic Absorption Spectrometry
Sulphur Dioxide (SO ₂)	Chemical Absorption	West and Gaeke
Nitrogen Dioxide (NO ₂)	Chemical Absorption	Modified Jacobs and Hochheiser

Benzene	Solvent Adsorption in Activated Charcoal	Gas Chromatography
Carbon Monoxide (CO)	Carbon Monoxide Analyzer	Direct Reading

विवरण:

Date of Sampling: 12th Magh 2079

Duration of sampling: As per the NAAQS 2012

Air Speed: 1.3 to 2.9 m/s

Wind Direction: East to West (Morning)

West to East (Evening)

परिक्षण गरिएका प्यारामिटरहरू सबै NAAQS, 2012 को मापदण्ड भित्र रहेका थिए र ति प्यारामिटरहरूका values तल उल्लेख गरिएको छ।

तालिका ५.३: आयोजना क्षेत्रको वायुको गुणस्तर

S.N.	Location	PM ₁₀	PM _{2.5}	TSP	Lead	SO ₂	NO ₂	Benzene	CO
		(µg/Nm ³)							
1.	Premises	70.3	24.9	140.3	ND	12.9	17.3	ND	1,320
NAAQS-2012		120	40	230	0.5	70	80	5	10,000

* ND – Not Detected

* NAAQS- National Ambient Air Quality Standard 2012 (2069 BS)

• ध्वनिको गुणस्तर

उद्योग क्षेत्रको ध्वनि प्रदूषणको प्रमुख स्रोत मेशिनरीहरूको संचालन नै हुन्। ध्वनि स्तर उद्योग परिसरको चार दिशामा Digital Noise Level Meter ले परिक्षण गरियो। ध्वनि स्तर मापन पूर्व Noise Level Meter लाई external calibrator ले क्यालिब्रेट गरिएको थियो। ध्वनि स्तरको विवरण तलका तालिकामा दिइएको छ। ध्वनिको स्तर नेपाल सरकारको ध्वनिको गुणस्तर सम्बन्धी राष्ट्रिय मापदण्ड, २०६९ भित्र रहेको छ।

विवरण:

Date of the monitoring: 12th Magh 2079

तालिका ५.४: आयोजना क्षेत्रको ध्वनिको स्तर

S.N.	Location	Day, Leq dBA	Night, Leq dBA	Remarks
1.	East side of premises	55	50	

S.N.	Location	Day, Leq dBA	Night, Leq dBA	Remarks
2.	North side of premises	54	49	
3.	South side of premises	60.5	52	
4.	West side of premises	57	51	
National Standard on Noise Level (Mixed Residential Area)		63	55	

• पानीको गुणस्तर

उद्योगबाट हुने final wastewater discharge संकलन गरी APHA, 23rd EDITION को test method अनुसार पानीको गुणस्तर जाँच गरियो। परिक्षण गरिएका प्यारामिटरहरू नेपाल सरकारले जारी गरेको सतही पानीमा पठाइने औद्योगिक एफ्ल्युएन्टको लागी घटी बढी सीमा, २०५८ (Generic Effluent Standard) मापदण्ड भित्र रहेको छ र ति values तल उल्लेख गरिएका छन्।

विवरण:

Date of Receipt: 18th Magh 2079

Analyzed date: 18th Magh 2079– 23rd Magh 2079

तालिका ५.५: पानीको गुणस्तर

S.N.	Parameters	Units	Result	Tolerance limit	Methods used
1.	Total Suspended Solids	mg/l	13	30-200	2540 D., APHA, 23 rd EDITION
2.	pH	-	7.5	5.5 – 9.0	4500-H ⁺ B, APHA, 23 rd EDITION
3.	COD	mg/l	5.18	250	5220 B., APHA, 23 rd EDITION
4.	BOD	mg/l	1.46	30-100	5210 B., APHA, 23 rd EDITION
5.	Oil & Grease	mg/l	3.0	10	5520 B., APHA, 23 rd EDITION

५.२ जैविक वातावरण

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिका लागि हाल संचालित उद्योग पछाडिको जग्गामा निर्माण कार्य प्रस्ताव गरिएको छ। सो जग्गा कृषि योग्य जमिन रहेको तर हाल जग्गामा घाँस र झारपात मात्र रहेको छ। उद्योग क्षेत्र वरपर पाइने वनस्पति र जीव जन्तुहरूको विवरण तल उल्लेख गरिएको छ।

५.२.१ वनस्पति

स्थलगत भ्रमणको क्रममा विभिन्न प्रजातिका वनस्पतिहरू रेकर्ड गरिएको छ। आयोजना क्षेत्रमा मुख्यतः आँप (*Mangifera sps*), सिसौ (*Dalbergia sisso*), लिप्टिस (*Eucalyptus sps*), जामुन (*Syzygium cumini*), अशोका (*Saraca asoca*), अम्बा (*Psidium guajava L.*) रहेका छन्।

५.२.२ जडीबुटी तथा गैर-काष्ठ वन पैदावर

आयोजना क्षेत्र वरपर पाइने जडीबुटी तथा गैर-काष्ठ वन पैदावर यस प्रकार रहेका छन्:

तालिका ५.६: आयोजना क्षेत्र वरपरको औषधीजन्य बोटबिरूवा

क्र.सं.	Local Name	Scientific Name	Medicinal Use
१.	Aloe vera	<i>Aloe vera</i>	Aloe vera विभिन्न छाला सम्बन्धि रोग, घाउ, ulcer आदिको लागि प्रयोग गरिन्छ।
२.	कुरिलो	<i>Asparagus racemosus</i> Wild.	यसको whole plant गाईवस्तुको दूध उत्पादन बढाउन प्रयोग गरिन्छ साथै जराको paste जरो, रुघाखोकि निको पार्न उपयोग गरिन्छ।

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, क्षेत्र सर्वेक्षण, २०७९)

५.२.३ जीवजन्तु

स्थानीयको भनाई अनुसार आयोजना क्षेत्र वरपर पाइने घरपालुवा जीवजन्तुहरूमा भैंसी, गाई, बाखा, बिरालो, कुकुर आदि रहेका छन् भने अन्य जीवजन्तुहरूमा कहिलेकाहिँ स्याल देखिने गरेको छ। यस बाहेक अन्य दुर्लभ जन्तुहरू आयोजना क्षेत्र वरपर पाइने गरेको छैन। त्यसै गरी, चराचुरुङ्गीहरूमा भङ्गेरा, काग, चिल, बकुल्ला, परेवा आदि पाइने गरेको छ।

५.२.४ सामुदायिक वन

आयोजनाले प्रत्यक्ष र अप्रत्यक्ष प्रभाव पार्न सक्ने क्षेत्र वरपर कुनै सामुदायिक वन अवस्थित छैन।

५.३ सामाजिक-आर्थिक र साँस्कृतिक वातावरण

५.३.१ प्रस्तावित आयोजना क्षेत्रको जिल्ला र स्थानिय तहमा रहेको जनसंख्या

आयोजना लुम्बिनी प्रदेशको बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा अवस्थित छ। बाँके जिल्ला मध्य-पश्चिमाञ्चल विकास क्षेत्रमा पर्दछ। राष्ट्रिय जनगणना २०७८ अनुसार जिल्लाको कुल जनसंख्या ६०३,१९४ रहेको छ, जसमध्ये पुरुष २९६,७४५ र महिला ३०६,४४९ रहेका छन्। जानकी गाउँपालिकाको जनघनत्व ७२९ व्यक्ति प्रति वर्ग कि.मि. छ जुन बाँके जिल्लाको जनघनत्व भन्दा धेरै उच्च छ। उद्योग अवस्थित बेलहरी गाउँमा करिब १४० घरधुरी रहेका छन्।

तालिका ५.७: आयोजना क्षेत्रको जिल्ला र स्थानिय तहमा रहेको जनसंख्या

विशेषता	बाँके जिल्ला	जानकी गाउँपालिका	वडा नं. ५
घरधुरी	१२९,३०७	८,८२६	-
कुल जनसङ्ख्या	६०३,१९४	४६,१४१	६,२२१
पुरुष	२९६,७४५	२३,३०१	३,१५३
महिला	३०६,४४९	२२,८४०	३,०६८
जनघनत्व	२५८ व्यक्ति/वर्ग कि.मि.	७२९ व्यक्ति/वर्ग कि.मि.	-

(स्रोत: राष्ट्रिय जनगणना, २०७८)

आयोजना नजिकका बस्तीहरूको विवरण निम्न दिइएको छ।

तालिका ५.८: उद्योग नजिकका बस्तीहरू

बस्तीको नाम	घरधुरी संख्या
वकसपुर	१००
कपासी	९०
एफ गाउँ	१९०
डि गाउँ	१८०
छतरपुर	११५

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, क्षेत्र सर्वेक्षण, २०७९)

५.३.२ साक्षरता

बाँके जिल्लाको साक्षरता ९० प्रतिशत रहेको छ। अन्य जातीहरूको तुलनामा ब्राह्मण-क्षेत्री समुदायमा साक्षरताको स्थिती राम्रो रहेको छ। जिल्लाको शैक्षिक संस्थाको विवरण निम्न तालिकामा दिइएको छ।

तालिका ५.९: बाँके जिल्लाको शैक्षिक संस्था

निवेश	संख्या
बाल विकास केन्द्र	५८२
आधारभूत (१-५)	३२४
आधारभूत (१-८)	१००
मा. वि.	१५८

(स्रोत: बाँके जिल्लाको गाँउपालिका/नगरपालिका प्रोफाइल, २०७४)

आयोजना क्षेत्र वरपर रहेको विभिन्न शैक्षिक संस्थानहरू तलको तालिकामा दिइएको छ।

तालिका ५.१०: आयोजना क्षेत्र वरपरको विभिन्न शैक्षिक संस्थानहरू

क्र.सं.	नाम	आयोजना क्षेत्रबाटको दुरी	आयोजना क्षेत्रबाटको दिशा
१.	नेपाला प्राथमिक विद्यालय	१ कि.मि.	पश्चिम
२.	जानकी मा. वि.	४ कि.मि.	दक्षिण
३.	ब्राइट स्टार बोर्डिङ्ग स्कूल	५ कि.मि.	दक्षिण
४.	सृजना सहयोग आधारभूत विद्यालय	१ कि.मि.	दक्षिण

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, क्षेत्र सर्वेक्षण, २०७९)

५.३.३ स्वास्थ्य र सरसफाई

बाँके जिल्लाको स्वास्थ्यको अवस्था सन्तोषजनक रहेको मान्न सकिन्छ। जिल्लामा १ सरकारी अस्पताल (भेरी अञ्चल अस्पताल), २ प्राथमिक स्वास्थ्य केन्द्र, ४२ स्वास्थ्य चौकी, २ वटा उप-स्वास्थ्य चौकी, ३४ प्रसुती सेवाकेन्द्र, १४८ गाँउघर स्वास्थ्य चौकी र ३०३ खोप क्लिनिक गरी ५३२ स्वास्थ्य संस्थाबाट प्रतिकारात्मक, प्रवर्धनात्मक र उपचारात्मक सेवा प्रदान गर्दै आएको छ। जिल्ला स्वास्थ्य कार्यालयको तथ्याङ्क अनुसार जिल्लाका प्रमुख दश

रोगहरु स्वासप्रश्वास, टाउको दुखे, ग्यास्ट्राइटिस, कन्जक्टिभाईटिस, पखाला, टन्सिलाइटिस, आउँ रहेका छन्।

आयोजना क्षेत्र वरपर एउटा उपस्वास्थ्य चौकी र ५ वटा स्वास्थ्य चौकी रहेका छन्। आयोजना क्षेत्र वरपर रहेको विभिन्न स्वास्थ्य संस्थानहरु तलको तालिकामा दिइएको छ।

तालिका ५.११: आयोजना क्षेत्र वरपरको स्वास्थ्य संस्थानहरु

क्र.सं.	नाम	आयोजना क्षेत्रबाटको दुरी	आयोजना क्षेत्रबाटको दिशा
१.	स्वस्थ्य चौकी, गनापुर	३ कि. मि.	उत्तर-पूर्व

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, क्षेत्र सर्वेक्षण, २०७९)

जिल्लाका प्राय घरधुरीमा शौचालयको व्यवस्था रहेको छ। हाल धेरै गाउँपालिका तथा नगरपालिका खुल्ला दिशामुक्त घोषणा भई सकेका छन्।

क्षमता अभिवृद्धि पश्चात् उद्योगबाट निष्काशन हुने अनुमानित सेनेटरी ठोस फोहोर निम्न दिइएको छ।

उद्योगको अनुमानित सेनेटरी ठोस फोहोर

Item	Daily	Annual Working Days	Annual
Average Per Capita Waste generation	0.317 Kg/person/day	330	104.61 Kg/person
Waste Generation of 500 workers	158.5 Kg/day		52,305 Kg

(Source: CBS, 2022)

५.३.४ पानीको स्रोत

उद्योगका लागि पानीको मुख्य स्रोत भूमिगत पानी रहेको छ। क्षमता अभिवृद्धि पश्चात् उद्योग संचालनका लागि rolling mill section मा ३०,००० लिटर/दिन पानी आवश्यक पर्नेछ भने नयाँ थपिन लागेको steel melting system section मा ४०,००० लिटर/दिन पानी आवश्यक पर्नेछ।

५.३.५ भौतिक/सामुदायिक पूर्वाधार

बाँके जिल्लाका स्थानीयहरु खानेपानीको लागि हाते पम्प, इनार र धाराको पानीमा निर्भर छन्। यसका अलावा कुवा, नदि, मुलधारको पानी पनि प्रयोग गर्छन्।

सडक बिस्तार हेर्दा यस जिल्लामा सबै प्रकारका सडकहरूको संजाल रहेको छ। रणनीतिक हिसाबले महत्वपूर्ण सडकहरूलाई फिडर सडकहरू र राष्ट्रिय राजमार्गमा वर्गिकरण गरिएको छ।

यस जिल्लाका १ उप-महानगरपालिका, १ नगरपालिका र ६ वटा गाउँपालिकाको अधिकांश भागहरूमा केन्द्रीय प्रसारण लाइन अन्तर्गत विद्युतिकरण भैसकेको छ। दुरसञ्चारसम्बन्धी भने जिल्लामा मुख्य सेवाहरूमा तार सहितको टेलिफोन सेवा, जि.एस.एम. मोवाइल सेवा, सि.डि.एस.एम. र इन्टरनेट सेवा मुख्य रहेका छन्।

कृषिका क्षेत्रमा भने हाल जानकी गाउँपालिकामा सिक्टा सिचाईको निर्माण कार्य भइरहेको छ।

५.३.६ उद्योग र तिनका किसिम

नेपाल सरकार उद्योग विभागमा यस जिल्लामा सञ्चालन गर्ने गरी हालसम्म १०३ वटा उद्योगहरू दर्ता भएका छन्। यी उद्योगहरूमा मुख्यगरी कृषि, निर्माण, उत्पादन, खानी र पर्यटन मुख्य रहेका छन्।

आयोजना क्षेत्र वरपर रहेका उद्योगहरू निम्न तालिकामा रहेको छ।

तालिका ५.१२ आयोजना क्षेत्र नजिकका उद्योग :

क्र.सं.	नाम	आयोजना क्षेत्रबाटको दुरी	आयोजना क्षेत्रबाटको दिशा
१.	बागेश्वरी सिमेन्ट	२ कि. मि.	उत्तर
२.	खान ईट्टा	१ कि. मि.	उत्तर
३.	माँ दुर्गा ईट्टा	१.५ कि. मि.	दक्षिण

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, क्षेत्र सर्वेक्षण, २०७९)

५.३.७ धार्मिक, सांस्कृतिक र पर्यटकीय वातावरण

प्रस्ताव कार्यान्वयन क्षेत्रमा जातीय विविधता पाइन्छ। यस जिल्लामा बसोबास गर्ने प्रमुख जातजतिहरूमा मुसलमान, थारु, क्षेत्री, ब्राम्हण, मगर, कामी, यादव, ठकुरी, कुर्मी, चमार, हरिजन आदि रहेका छन्। जिल्लामा अधिकांश जनसंख्या मुसलमान रहेको छ भने प्रस्ताव आयोजना अवस्थित क्षेत्र (बेलहरी गाउँ) मा यादव, चमार, कुर्मी, वर्मा समुदायको बाहुल्यता रहेको छ।

जिल्लामा विभिन्न धर्मावलम्बीहरूको बसोबास रहेको छ जसमध्ये सबैभन्दा धेरै ,हिन्दू रहेका छन्। जिल्लामा मानिने प्रमुख ५ वटा धर्म तालिका ५.१३ मा दिइएको छ।

तालिका ५.१३: जिल्लाका प्रमुख धर्महरू

धर्म	प्रतिशत
हिन्दु	७८.४२
इस्लाम	१८.९८
क्रिस्चियन	१.३२
बौद्ध	१.१४
किरात	०.०३

(स्रोत: बाँके जिल्लाको गाँउपालिका/नगरपालिका प्रोफाइल, २०७४)

प्रस्ताव कार्यान्वयन हुने क्षेत्र वरपर रहेको धार्मिक स्थलहरू तलको तालिकामा दिइएको छ।

तालिका ५.१४: आयोजना क्षेत्र वरपर रहेको धार्मिक स्थलको विवरण

क्र.सं	नाम	आयोजना क्षेत्रबाटको दुरी	आयोजना क्षेत्रबाटको दिशा
१.	शिव मन्दिर	१.५ कि. मि.	पश्चिम
२.	गनापुर मन्दिर	३ कि. मि.	उत्तर-पूर्व

(स्रोत: जय अम्बे स्टील्स, क्षेत्र सर्वेक्षण, २०७९)

५.३.८ भाषा

बाँके जिल्लाको मुख्य भाषाहरू नेपाली, भोजपुरी, खस भाषा, मगर, थारु रहेको छ। उद्योग क्षेत्रमा यादव, कुर्मी, चमार आदि समुदायको बाहुल्यता रहेको हुनाले यस क्षेत्र बोलिने प्रमुख भाषा अवधि र नेपाली हो। साथै थारु यस क्षेत्रमा बोलिने अन्य प्रमुख भाषामा पर्दछ।

५.३.९ स्थानीय परम्परा र संस्कृति

बाँके जिल्लाका स्थानीयहरू प्रायः हिन्दु धर्मावलम्बी रहेका छन्। हिन्दु धर्म मान्ने जातजातीहरूको मुख्य चाडपर्व दशैं, तिहार, माघेसंक्रान्ति, फागुपूर्णिमा, चैते दशैं, चण्डी पूर्णिमा, साउने संक्रान्ति, जनै पूर्णिमा, तिज, कुलपुजा/दिवाली हुन्। सो बाहेक मुसलमान समुदायहरूले मान्दै आएको मुख्य चाडपर्वहरूमा रोजा, इद-उल-फितर, बकरीद, शबबरात,

ईद मिलादुनवि रहेका छन्। त्यसैगरी थारु जातिहरुले मान्दै आएका मुख्य चाडपर्वहरुमा माघी, जितिया, दशैं, सोहराई, खिचरा, सिरुवा आदि रहेका छन्।

५.३.१० ऊर्जा आपूर्ति

यस जिल्लामा मुख्यतया खाना पकाउन काठ/दाउरा, मट्टीतेल, एल. पि. ग्यास, गुइठा/गोहरा/गोबर ग्यास, बिजुली आदि इन्धनको प्रयोग गर्ने गर्दछन्। साथै यस आयोजना क्षेत्रमा ग्याँस र काठको प्रयोग गरेको देखिन्छ।

परिच्छेद ६: प्रस्तावको विकल्प विश्लेषण

वैकल्पिक विश्लेषणले कुनै पनि प्रस्ताव संचालन गर्नु पूर्व प्रस्ताव कार्यान्वयनबाट हुन सक्ने वातावरणीय प्रभाव हुन नदिन उपयुक्त विकल्प छनौटमा उल्लेखनीय भूमिका निभाएको हुन्छ। यो वातावरणीय प्रभाव मूल्यांकन अध्ययनको अभिन्न भागको रूपमा मानिन्छ। वैकल्पिक विश्लेषणको उद्देश्य प्रतिकूल प्रभावहरूलाई कम गर्दै अधिकतम लाभदायक फाइदाहरू प्रदान गर्नु हो। आयोजनाका प्रभावहरू कम गर्ने तथा प्रस्ताव उद्देश्यहरू प्राप्त गर्न अपनाएको विकल्पहरू यस प्रकार छलफल गरिएका छन्:

६.१ डिजाइन

उद्योग संचालन गरिने स्थानको भौतिक अवस्थाका साथै भौतिक वातावरण, जैविक वातावरण, सामाजिक आर्थिक तथा साँस्कृतिक वातावरणलाई मध्य नजर गरी उद्योगको डिजाइन गरिएको हो।

हाल प्रयोग भइरहेको Furnace oil मा आधारित Reheating Furnace को प्रयोग न्यून गरि विद्युतमा आधारित Induction Furnace को अधिकतम प्रयोग गरिनेछ। यसका साथै उद्योग संचालनका क्रममा समय सान्दर्भिक रूपमा उत्कृष्ट प्रविधिको अनुसरण गरी भविष्यमा आवश्यकता अनुसार उद्योगको डिजाइन परिमार्जित गरिनेछ।

६.२ आयोजना स्थल र भू-बनौट विकल्प

उद्योग संचालन गर्दा पर्ने वातावरणीय प्रभाव न्यूनीकरण गरी चयन गरिएको छ। हाल संचालित उद्योगको स्थल हाईवेबाट धेरै टाढा (४ कि.मी. को दुरी) नरहेको हुँदा उद्योग संचालनको लागि आवश्यक सामग्रीहरू सजिलै उपलब्ध हुने र उद्योगको उत्पादन पनि सहजै बजारहरूमा पुर्याउन सकिन्छ। साथै, प्रस्ताव कार्यान्वयन स्थल कुनै पनि ऐतिहासिक, साँस्कृतिक र धार्मिक महत्त्व रहेको स्थानमा पर्दैन र उद्योग संचालनले वरपरको वातावरणमा हुन सक्ने नकारात्मक प्रभावहरू न्यूनीकरण गर्न सकिने भएकोले आयोजना स्थल उत्तम वैकल्पिक क्षेत्रमा रहेको छ।

६.३ प्रविधि विकल्प

संचालित उद्योग हाल Reheating Furnace मा आधारित रहेको छ र क्षमता अभिवृद्धि पछि उद्योगमा Steel Melting System (SMS) प्रविधिको प्रयोग गरिनेछ। प्रस्तावित प्रविधि बिजुलीबाट चल्ने र Reheating Furnace को तुलनामा अन्य उर्जा (fossil fuels) को खपत

कम हुने, हाल कच्चा पदार्थका रूपमा प्रयोग भइरहेको billet को उत्पादन स्वदेशमै उत्पादन हुने, ठोस फोहोर (end-cuts) निष्काशनमा कमी हुने, energy efficient, continuous casting हुने हुँदा reheating को आवश्यक नपर्ने आदि जस्ता धेरै फाइदा भएको प्रस्तावित SMS प्रविधि नै उत्तम रहेको छ। त्यसैगरी हाल संचालित मेशिनहरू कम विद्युत खपत गर्ने, कम ध्वनि उत्पादन गर्ने र हानिकारक ग्याँसहरू उत्सर्जन नगर्ने किसिमका छन्।

६.४ संचालन विधि, समय तालिका विकल्प र कच्चा पदार्थ विकल्प

उद्योग संचालन कार्यहरू दिनको समयमा मात्र गरिने छ। न्यूनतम फोहोरमैला उत्सर्जनको लागि सावधानी अपनाइने छ। समय तालिकालाई सो क्षेत्रमा उपलब्ध संरचनामा अधिक चाप नपर्ने गरि योजनाबद्ध गरिने छ। सजिलै प्राप्त गर्न सकिने र स्थानीय क्षेत्रमा पाइने कच्चा पदार्थको प्रयोग गरिने छ। वातावरण मैत्री प्रविधि तथा प्रक्रिया प्रयोग गरिने छ।

६.५ वन तथा सरकारी जग्गाको प्रयोग

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिको लागि वन तथा सरकारी जग्गाको प्रयोग गरिने छैन।

परिच्छेद ७: प्रस्ताव कार्यान्वयन गर्दा वातावरणमा पर्ने प्रभाव तथा संरक्षणका उपाय

प्रस्तावको कार्यान्वयनबाट भौतिक, जैविक, सामाजिक-आर्थिक र सांस्कृतिक वातावरणमा पर्न सक्ने प्रभावहरूको पहिचान र विश्लेषण गरिएको छ। प्रभावहरूको स्तर अनुसार तय गरिएको अङ्कमान जोडी हरेक प्रभावहरूको कूल अङ्कमान निकाली कूल अङ्कमानको आधारमा प्रभावको उल्लेखनीयता मूल्याङ्कन गरिएको छ। सामान्यतया सकारात्मक प्रभावलाई विस्तार (बढोत्तरी) र नकारात्मक प्रभावलाई न्यूनीकरण उपायहरू प्रस्ताव गरी उद्योग संचालन क्षेत्र वातावरण संरक्षण विधि यस अध्यायमा उल्लेख गरिएको छ। प्रस्ताव कार्यान्वयनबाट पर्न सक्ने सकारात्मक र नकारात्मक प्रभावहरू यस प्रकार रहेका छन्।

७.१ सकारात्मक प्रभाव निर्माण चरणका लाभहरू

क) सामाजिक, आर्थिक सांस्कृतिक क्षेत्रमा पर्ने प्रभाव

१. आर्थिक गतिविधिहरूमा वृद्धि

निर्माण गतिविधिले विभिन्न सीप स्तरका मानिसहरूलाई रोजगार प्रदान गर्नेछ। यस क्षेत्रका मजदुरहरूको खाना र आवासको मामलामा फरक आवश्यकता हुनेछ। आयोजना क्षेत्रको आर्थिक गतिविधिले गर्दा स्थानीय क्षेत्रका होटल, रेष्टुरेन्टहरू र अन्य सेवा प्रदायकहरूले फाइदा पाउने छन्। आयोजना क्षेत्रमा आर्थिक गतिविधिमा वृद्धिको प्रभाव प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाणको, स्थानीय स्तरको र अल्पकालीन हुने आंकलन गरिएको छ।

२. रोजगारीका अवसरहरू

निर्माण चरणमा मजदुरहरूलाई कामको अवसर हुनेछ र परियोजनाले स्थानीय तहका व्यक्तिहरूलाई प्राथमिकतामा सबै तहमा सुनिश्चित गर्नेछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाणको, स्थानीय स्तरको र अल्पकालीन अवधिको हुन सक्नेछ।

३. स्थानीय दक्ष जनशक्तिमा वृद्धि

निर्माणका क्रममा स्थानीय मानिसहरूलाई नयाँ सीप र प्रविधिहरू सिक्ने अवसर मिल्ने छ। प्रभावको प्रकृति अप्रत्यक्ष, मध्यम परिमाणको, स्थानीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

तालिका ७.१: निर्माण चरणमा हुने सकारात्मक प्रभावहरूको तह निर्धारण

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण					
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा (अङ्कमान)
सामाजिक, आर्थिक साँस्कृतिक क्षेत्र								
१.	आर्थिक गतिविधिहरूमा वृद्धि	<ul style="list-style-type: none"> स्थानीय क्षेत्रका होटल, रेष्टुरेन्टहरू र अन्य सेवा प्रदायकहरूले फाइदा पाउने 	✓		मध्यम(२०)	स्थानीय(२०)	अल्पकालीन (०५)	मध्यम महत्वपूर्ण(४५)
२.	रोजगारीको अवसर	<ul style="list-style-type: none"> स्थानीय तहका मजदुरहरूलाई अस्थायी कामको अवसर हुने 	✓		मध्यम(२०)	स्थानीय(२०)	अल्पकालीन (०५)	मध्यम महत्वपूर्ण(४५)
३.	स्थानीय दक्ष जनशक्तिमा वृद्धि	<ul style="list-style-type: none"> स्थानीय मानिसहरूले नयाँ सीप र प्रविधिहरू सिक्ने अवसर मिल्ने 		✓	मध्यम(२०)	स्थानीय(२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण(६०)

संचालन चरणका लाभहरू

क. सामाजिक, आर्थिक सांस्कृतिक क्षेत्रमा पर्ने प्रभाव

१. उत्पादन लागत घट्ने

उद्योगमा हाल कच्चा पदार्थका रूपमा प्रयोग भइरहेको billet को उत्पादन स्वदेशमै हुने हुँदा उत्पादन लागत घट्नेछ। साथै, नयाँ प्रविधि (Steel Melting System) मा continuous casting हुने हुँदा heat को सदुपयोग हुने र reheating को आवश्यकता पर्ने छैन, जसले गर्दा ऊर्जा खपतमा कमी हुने र अप्रत्यक्ष रूपमा उत्पादन लागतमा पनि कमी आउनेछ। यसको प्रभाव प्रत्यक्ष, उच्च परिमाणको, स्थलगत सीमा र दीर्घकालीन हुनेछ।

२. ठोस फोहोर निष्काशनमा कमी हुने

उद्योगमा हाल प्रयोग भइरहेको Rolling Mill बाट निष्काशन हुने ठोस फोहोर (mill scale, misrolled, end-cuts आदि), प्रस्तावित Steel Melting System मा continuous casting हुने हुँदा significant रूपमा घट्नेछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाणको, स्थानीय स्तरको र दीर्घकालीन हुनेछ।

३. स्थानीय स्तरको वायुको गुणस्तर

Steel Melting System मा induction furnace को operation बिजुलीबाट हुने भएकोले अन्य ऊर्जा (fossil fuels) खपतमा कमी आउने र सोको खपतमा कमी हुने हुँदा GHG emission कम हुने, चिमनीबाट धुवाँ, धूलो उत्सर्जन हुने छैन, जसले गर्दा स्थानीय स्तरको वायुको गुणस्तरमा हास नआउने देखिन्छ। यसको प्रभाव अप्रत्यक्ष, मध्यम परिमाणको, स्थानीय स्तरको र दीर्घकालीन हुनेछ।

४. Utilization of Local MS Scraps

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धि पछि billet स्वदेशमै उत्पादन हुने हुँदा billet उत्पादनका लागि प्रयोग हुने कच्चा पदार्थ MS Scraps देशका विभिन्न भागहरूबाट खरिद गरिनेछन् जसबाट स्थानीय क्षेत्रका scraps को सदुपयोग हुनेछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, क्षेत्रीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

५. आर्थिक गतिविधिहरूमा वृद्धि

यस उद्योगको क्षमता अभिवृद्धि कार्यान्वयन भएपछि उद्योगको संचालन चरणमा हुने प्रत्यक्ष रूपमा स्थानीय आर्थिक गतिविधिमा वृद्धि भई उद्योग क्षेत्रका समुदाय लाभान्वित हुनेछन्। उद्योग संचालनको क्रममा जनशक्तिका लागि आवश्यक उपभोग्य वस्तुहरूको आपूर्तिको

लागि स्थानीय उत्पादनको माग बढ्नेछ र होटल र रेस्टुरेन्ट/चिया पसलजस्ता स्थानीय व्यवसायहरू आर्थिक गतिविधिले लाभान्वित हुनेछन्। उद्योग संचालनले स्थानीय स्तरका स-साना उद्यम तथा आर्थिक गतिविधिको विकासमा राम्रो सहयोग पुर्याउनेछ। आयोजना क्षेत्रमा आर्थिक गतिविधिमा वृद्धिको प्रभाव प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाणको, स्थानीय स्तरको र दीर्घकालीन हुने आंकलन गरिएको छ।

६. स्थानीय दक्ष जनशक्तिमा वृद्धि

उद्योगमा विभिन्न भागमा काम गर्नका लागि जनशक्तिको आवश्यक हुन्छ जसले गर्दा स्थानीय वासीहरूलाई नयाँ सीप र विधिमा प्रशिक्षण तथा रोजगारी उपलब्ध गराईनेछ। यसले भविष्यमा यस्तै प्रकृतिका उद्योगमा दक्ष कामदारको रूपमा रोजगार पाउने सम्भावना बढाउँदछ। यस बाहेक उद्योग संचालनको अवधिमा स्थानीय जनतालाई जीविकोपार्जन, उद्यमशीलता जस्ता विशिष्ट सीप वृद्धि गर्ने कार्यक्रमहरू प्रदान गर्नेछ। यसको प्रभाव अप्रत्यक्ष, मध्यम परिमाणको, स्थानीय स्तरको र दीर्घकालीन हुनेछ।

७. विकास निर्माण सामाग्रीको उपलब्धता तथा नयाँ बजारको अवसर

विकास निर्माण कार्यहरूको बढ्दो गतिसँगै निर्माण सामाग्रीहरूको खपत समेत तीव्र रूपमा बढिरहेको छ। आधारभूत निर्माण सामाग्रीको रूपमा प्रयोग हुने TMT Rod, Binding Wire, GI Wire आदि, निर्माण क्षेत्रको अति आवश्यक सामाग्री हो। तसर्थ, यस उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिबाट उत्पादन हुने TMT Rod, Binding Wire, GI Wire आदिले निर्माण बजारको माग पूरा गर्न सहायता गर्नेछ। उत्पादित सामाग्रीले विदेशी उत्पादनलाई प्रतिस्थापन गर्नेछ र स्वदेशी मुद्राको संचितिको साथै नगद प्रवाह स्वदेशमै हुनेछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, क्षेत्रीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

८. स्थानिय तहको राजश्वमा वृद्धि

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिबाट उद्योगले स्थानीय निकाय/राज्यलाई तिर्ने राजश्वमा पनि वृद्धि हुनेछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, निम्न परिमाण, स्थानीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

९. उद्योगको सामाजिक उत्तरदायित्वबाट लाभ

यस उद्योगले स्थानीय निकाय तथा विभिन्न संघ संस्थाहरूसँग समन्वय गरी आवश्यकता अनुसार उद्योगको सामाजिक उत्तरदायित्व अन्तर्गत रही स्थानीय क्षेत्रमा विभिन्न जीविकोपार्जन, उद्यमशीलता जस्ता विशिष्ट सीप तथा स्थानीय क्षमता वृद्धिका कार्यक्रममा

सहयोग गर्नेछ। यस्ता क्रियाकलापहरूले स्थानीय समुदायको सीपमा वृद्धि भई आयस्रोतको अन्य उद्यम संचालन गर्न सक्नेछन्। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, निम्न परिमाण, स्थानीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

१०. प्रविधिको हस्तान्तरण

उद्योगमा काम गर्ने जनशक्तिले नयाँ प्रविधि र उपकरण संचालन विधिको अनुभव लिने अवसर मिल्नेछ। यसले भविष्यमा यस्तै प्रकृतिका उद्योगमा दक्ष कामदारको रूपमा रोजगार पाउने सम्भावना बढाउँदछ। यस उद्योगमा प्रयोग भएको प्रविधिलाई अन्य उद्योगमा पनि replicate गरी स्टिल उद्योगबाट हुने वातावरणीय प्रदुषण न्यून गर्न सकिनेछ। प्रभावको प्रकृति अप्रत्यक्ष, निम्न परिमाण, स्थानीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

तालिका ७.२: संचालन चरणमा हुने सकारात्मक प्रभावहरुको तह निर्धारण

क्र.स.	मुद्दाहरु	प्रभावहरु	तह निर्धारण					जम्मा (अङ्कमान)
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	परिमाण	सीमा	समयावधि	
सामाजिक, आर्थिक सांस्कृतिक क्षेत्र								
१.	उत्पादन लागत घट्ने	<ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थका रूपमा प्रयोग भइरहेको billet को उत्पादन स्वदेशमै हुने Steel Melting System मा continuous casting हुने हुँदा heat को सदुपयोग हुने र reheating को आवश्यकता नपर्ने 	✓		उच्च (६०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	अत्यधिक महत्वपूर्ण (९०)
२.	ठोस फोहोर निष्काशनमा कमी हुने	<ul style="list-style-type: none"> Steel Melting System को continuous casting द्वारा front-end cuts र back-end cuts घट्ने 	✓		मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)
३.	स्थानीय स्तरको वायुको गुणस्तर	<ul style="list-style-type: none"> Induction furnace को operation बिजुलीबाट हुने भएकोले अन्य ऊर्जा (fossil fuels) खपतमा कमी आउने 		✓	मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)

४.	Utilization of Local MS Scraps	<ul style="list-style-type: none"> Billet स्वदेशमै उत्पादन हुने र सो को उत्पादनका लागि प्रयोग हुने कच्चा पदार्थ MS Scraps देशका विभिन्न भागहरूबाट खरिद गरिने 	✓		मध्यम (२०)	क्षेत्रीय (६०)	दीर्घकालीन (२०)	अत्यधिक महत्वपूर्ण (१००)
५.	आर्थिक गतिविधिहरूमा वृद्धि	<ul style="list-style-type: none"> मानिसको आगमन बढ्ने र स्थानीय स्तरका स-साना उद्यम तथा आर्थिक गतिविधिको विकास राम्रो हुने 	✓		मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)
६.	स्थानीय दक्ष जनशक्तिमा वृद्धि	<ul style="list-style-type: none"> स्थानीय वासीले नयाँ प्रविधी सिक्ने अवसर पाउने 		✓	मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)
७.	विकास निर्माण सामग्रीको उपलब्धता तथा नयाँ बजारको अवसर	<ul style="list-style-type: none"> क्षमता अभिवृद्धि गर्दा अझै धेरै TMT Rod, Binding Wire, GI Wire आदि उत्पादन हुने 	✓		मध्यम (२०)	क्षेत्रीय (६०)	दीर्घकालीन (२०)	अत्यधिक महत्वपूर्ण (१००)
८.	स्थानिय तहको राजश्वमा वृद्धि	<ul style="list-style-type: none"> स्थानीय निकायमा वर्षेनी तिरिने राजश्व 	✓		निम्न (१०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)

९.	उद्योगको सामाजिक उत्तरदायित्वबाट लाभ	<ul style="list-style-type: none"> उद्योगले सामाजिक उत्तरदायित्व अन्तर्गत स्थानीय समुदायका लागि सहयोगको गतिविधि गर्नेछ 	✓		निम्न (१०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)
१०.	प्रविधिको हस्तान्तरण	<ul style="list-style-type: none"> उद्योगमा प्रयोग भएको प्रविधी अन्य उद्योगहरूमा replicate गर्न सकिने 		✓	निम्न (१०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)

७.२ नकारात्मक प्रभाव

निर्माण चरणमा पर्ने नकारात्मक प्रभावहरू

क) भौतिक वातावरण

१. वायु प्रदूषण

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिका लागि आवश्यक पर्ने निर्माण गतिविधिले प्रस्तावित क्षेत्रमा वायु प्रदूषण हुने छैन। यद्यपि निर्माण कार्य र सवारी साधनको आगमन बढनाले परियोजना क्षेत्रमा धूलो उत्पन्न गर्नेछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाणको, स्थलगत सीमा र अल्पकालीन अवधिको छ।

२. ध्वनि प्रदूषण

निर्माण गतिविधि र मेशिनरी तथा उपकरणहरूको संचालनका कारण वरपरको क्षेत्रमा आवाजको मात्रा बढाउन सक्छ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थलगत सीमा र अल्पकालीन अवधिको छ।

३. जल प्रदूषण

क्षमता अभिवृद्धिका लागि प्रस्तावित क्षेत्रमा निर्माण गतिविधिबाट जल प्रदूषण हुने छैन। यद्यपि निर्माण कार्यबाट फोहोर पानी र सेनेटरी फोहोर पानी आउन सक्छ। प्रभावको प्रकृति अप्रत्यक्ष, निम्न परिमाण, स्थलगत सीमा र अल्पकालिन अवधिको छ।

४. भूमि प्रयोगमा परिवर्तन

प्रस्तावित क्षमता अभिवृद्धि निजी खेतीयोग्य जग्गामा हुनेछ। विभिन्न संरचनाहरूको निर्माणले आयोजना क्षेत्रको भूमि प्रयोग ढाँचा परिवर्तन हुनेछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, निम्न परिमाण, स्थलगत सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

५. निर्माण साइटहरूमा फोहोर व्यवस्थापन

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिका लागि आवश्यक निर्माण कार्यबाट निर्माण सामाग्रीका फोहोरहरू उत्पन्न हुनेछन्। फोहोरको वर्गिकरण गरी गाँउपालिकालाई ठेक्का लगाइन्छ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, निम्न परिमाण, स्थलगत सीमा र अल्पकालिन अवधिको छ।

ख) जैविक वातावरण

क्षमता अभिवृद्धिको लागि प्रयोग हुने जग्गामा हाल घाँस र झारपात रहेको छ। त्यसकारण, जैविक दृष्टिले कुनै पनि महत्वपूर्ण बोट-बिरुवा तथा जिवजन्तुहरूको क्षति हुनेछैन। प्रभावको प्रकृति अप्रत्यक्ष, निम्न परिमाण, स्थलगत सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

ग) सामाजिक-आर्थिक तथा साँस्कृतिक वातावरण

१. व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य (OSH)

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिका लागि निर्माण कार्यमा संलग्न श्रमिकहरूले विभिन्न किसिमका जोखिमहरू जस्तै उच्च तापक्रम, उच्च ध्वनि, अपुग प्रकाश प्रणाली आदिको सामना गर्नुपर्ने हुनेछ जसले कामदारको स्वास्थ्यमा असर पुऱ्याउन सक्छ। विभिन्न प्रकारका मेशिन तथा उपकरणहरूको प्रयोगबाट लाग्न सक्ने चोटपटक साथै अव्यवस्थित तथा असुरक्षित कार्यस्थल जस्तै चिप्लो भुईँ आदिका कारण निर्माणकर्मीहरूको दुर्घटना हुन सक्छ। त्यसै गरी, असुरक्षित पिउने पानी र सरसफाई अवस्थाले सरुवा रोगको जोखिम बढाउन सक्छ। निर्माण चरणको दौरान बाल श्रमको प्रयोग हुन सक्छ, महिला र पुरुष बीच ज्यालामा असमझदारी पैदा हुन सक्छ साथै स्थानीय र कामदार/आयोजना बीच पनि असमझदारी पैदा हुने सम्भावना रहन्छ। निर्माणका लागि सबै कामदारहरूले कामको अवधिभर उचित व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य मापदण्डहरू पालना गर्नुपर्नेछ। यसको प्रभाव प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाणको, स्थलगत सीमा र अल्पकालीन अवधिको छ।

घ) रसायनिक प्रभाव

• रसायनको चुहावट

निर्माण कार्यका लागि प्रयोग गरिने मेशिन र उपकरण संचालनमा रसायन (grease and lubricant) को प्रयोग हुन्छ। सो रसायनहरूको चुहावटले स्थानीय जलश्रोत तथा कृषि क्षेत्रमा असर गर्न सक्छ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थलगत सीमा र अल्पकालीन अवधिको छ।

तालिका ७.३: निर्माण चरणमा हुने नकारात्मक प्रभावहरूको तह निर्धारण

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण					जम्मा (अङ्कमान)
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	परिमाण	सीमा	समयावधि	
भौतिक वातावरण								
१.	वायु प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण कार्य र सवारी साधनको आगमन बढनाले परियोजना क्षेत्रमा धूलो उत्पन्न हुने 	✓		मध्यम(२०)	स्थलगत(१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य(३५)
२.	ध्वनि प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण गतिविधि र मेशिनरी तथा उपकरणहरूको संचालनका कारण ध्वनिको स्तरमा बढोत्तरी हुने 	✓		मध्यम(२०)	स्थलगत(१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य(३५)
३.	जल प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण कार्यबाट निष्काशन हुने फोहोर पानी तथा सेनेटरी फोहोर पानी निष्काशन 		✓	निम्न(१०)	स्थलगत(१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य(२५)
४.	भूमि प्रयोगमा परिवर्तन	<ul style="list-style-type: none"> विभिन्न संरचनाहरूको निर्माणबाट आयोजना क्षेत्रको भूमि प्रयोग ढाँचा परिवर्तन हुने 	✓		निम्न(१०)	स्थलगत(१०)	दीर्घकालीन (२०)	नगण्य(४०)

५.	फोहोर व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण सामाग्रीका फोहोरहरु उत्पन्न हुने 	✓		निम्न(१०)	स्थलगत(१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य(२५)
जैविक वातावरण								
१.	क्षमता अभिवृद्धिको लागि प्रस्तावित जग्गामा	<ul style="list-style-type: none"> प्रस्तावित जग्गामा घाँस र झारपात रहेको 	✓		निम्न(१०)	स्थलगत(१०)	दीर्घकालीन (२०)	नगण्य(४०)
सामाजिक आर्थिक तथा साँस्कृतिक-वातावरण								
१.	व्यावसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य (OSH)	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण गतिविधिहरूमा संलग्न कामदारहरूलाई दुर्घटनाको जोखिम हुनसक्छ। मेशिन तथा उपकरणहरूको प्रयोग र अव्यवस्थित तथा असुरक्षित कार्यस्थलका कारण हुने दुर्घटना असुरक्षित पिउने पानी र सरसफाइ अवस्थाले सरुवा 	✓		मध्यम(२०)	स्थलगत(१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य(३५)

		<p>रोगहरुको जोखिम बढाउन सक्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> • बाल श्रमको प्रयोग हुन सक्ने • महिला र पुरुष बीच ज्यालामा असमझदारी पैदा हुन सक्ने 						
रसायनिक प्रभाव								
१.	रसायनको चुहावट	<ul style="list-style-type: none"> • मेसिन र उपकरणमा प्रयोग हुने रसायन (grease and lubricant) को चुहावटले वातावरणमा असर गर्न सक्छ 	✓		मध्यम (२०)	स्थलगत(१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य(३५)

संचालन चरणमा पर्ने नकारात्मक प्रभावहरू

क) भौतिक वातावरण

१. वायु प्रदूषण

उत्पादन प्रक्रियाका दौरान कच्चा पदार्थको handling बाट धूलो, melting (induction furnace) बाट ग्याँस तथा metal fumes, hot rolling बाट ताप र धूलो उत्सर्जन हुन्छ। यसका साथै विद्युत नभएको अवस्थामा संचालन गरिने diesel generator बाट CO, PM, NO_x र HC उत्सर्जन हुन्छ। त्यसैगरी, प्रस्ताव कार्यान्वयन क्षेत्र भित्र र वरिपरि ढुवानी गर्ने सवारी साधनको प्रयोगबाट पनि वायु प्रदूषणमा वृद्धि हुन्छ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थानीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

२. ध्वनी प्रदूषण

उद्योग संचालनको लागि प्रयोग हुने मेसिनरी, उपकरणहरू र जेनेरेटरको कारण प्रस्ताव कार्यान्वयन भित्र ध्वनिको स्तर बढ्नेछ। साथै, उद्योग क्षेत्रभित्र र वरिपरि कच्चा पदार्थ र उद्योगका उत्पादनहरू ढुवानीको लागि प्रयोग हुने सवारी साधनको कारणले वरपरको वातावरणमा ध्वनिको स्तरमा बढोत्तरी हुनेछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थानीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

३. पानी प्रदूषण

उत्पादन प्रक्रियामा तरल फोहोर उत्पादनको प्रमुख स्रोत cooling र quenching प्रक्रिया हो। यसका अलावा, सेनेटरी फोहोर पानी पनि निष्काशन हुनेछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाणको, स्थानीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

४. ठोस फोहोरको निष्काशन

उद्योग संचालनको क्रममा ठोस फोहोरहरू जस्तै dross, mill scale, impurities, rejected billets, melted metals, end-cuts, iron dust, cut pieces, scraps आदि उत्पादन हुन्छन्। साथै, उद्योगमा काम गर्ने कर्मचारी तथा कामदारहरूको आवासबाट पनि ठोस फोहोर निष्काशन हुन्छ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थलगत सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

५. प्रकोप जोखिम व्यवस्थापन

उद्योग संचालन चरणमा हुन सक्ने सम्भावित आपतकालिन अवस्थाहरू आगलागी, भूकम्प, बिस्फोट, बाढी हुन्। बिजुली सर्ट सर्किटको कारण आगलागीको जोखिम हुन सक्छ। साथै

भूकम्पको कारणले उद्योगको संरचना क्षति पुगी मानवीय तथा आर्थिक क्षति पुग्न सक्छ। त्यसै गरी, वर्षाको पानीको उचित निकास नभएमा डुवानको सम्भावित जोखिम हुन सक्छ। Induction furnace को संचालनमा प्राविधिक कमजोरी भएमा बिस्फोट हुन सक्ने छ। प्रभावको प्रकृति अप्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थलगत सीमा र अल्पकालीन अवधिको छ।

६. यातायात व्यवस्थापन सम्बन्धी समस्या

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिबाट उत्पादन हुने थप TMT Rod, Binding Wire, GI Wire आदि बजारमा पठाउनको लागि थप सवारी साधनको आवश्यक पर्नेछ। स्थानीय तथा मुख्य सडकमा प्रत्यक्ष रूपमा यातायातको चाप बढ्नेछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, निम्न परिमाण, स्थलगत सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

ख) जैविक वातावरण

उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिका निम्ति हाल संचालित उद्योग पछाडिको जग्गा प्रस्ताव गरिएको छ। सो जग्गामा हाल घाँस र झारपात रहेको छ भने कुनै कृषिजन्य प्रजाति छैनन्। तसर्थ क्षमता अभिवृद्धिबाट उद्योग वरपरका वनस्पति तथा जीवजन्तुहरुमा कुनै पनि प्रभाव पर्ने छैन। उद्योग परिसर भित्र गरिएको वृक्षारोपण क्षेत्रमा क्षमता अभिवृद्धिबाट प्रभाव पर्दैन यद्यपि व्यवस्थापनको अभावले उद्योग परिसर भित्रको हरियाली क्षेत्र प्रभावित हुन सक्छ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, निम्न परिमाण, स्थलगत सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

ग) सामाजिक-आर्थिक तथा साँस्कृतिक वातावरण

१. व्यावसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य (OSH)

क्षमता अभिवृद्धि पश्चात् उद्योग संचालनमा संलग्न कामदारहरुलाई दुर्घटनाको थप जोखिम हुनसक्छ। कार्यक्षेत्रमा उपकरणको प्रयोगबाट हुने जोखिम, अल्झिएर लड्ने/खस्ने जस्ता mechanical hazards हुन सक्छन्। त्यसै गरी, कार्यक्षेत्रमा हुने उच्च तापक्रमका कारण heat stress उत्पन्न हुन सक्छ, मेसिन उपकरणबाट हुने अत्याधिक ध्वनी, short-circuit, low illumination level का कारणले अल्पकालीन देखि दीर्घकालीन स्वास्थ्य समस्या देखिन सक्छ। यसका अलावा, billet बनाउन कच्चा पदार्थ पगाल्ने क्रममा निष्काशन हुने मेटल फ्युम्सले पनि श्वास-प्रश्वास प्रणालीमा अल्पकालीन देखि दीर्घकालीन स्वास्थ्य समस्याको सम्भावना हुन्छ। साथै, काम गर्दा गलत working posture ले ergonomics सम्बन्धी विभिन्न समस्याहरु जस्तै घाँटी दुख्ने, हातखुट्टा दुख्ने तथा Musculoskeletal Disorders (MSD) आदि

निम्त्याउन सकछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, उच्च परिमाणको, स्थलगत सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

२. आयोजना क्षेत्र आसपासमा स्वास्थ्य र सरसफाई

उद्योगमा उत्पादन प्रक्रियाबाट र कामदारको शिविरबाट निस्कने कुहिने र नकुहिने फोहोरको उचित व्यवस्थापन नभएमा वरपरको वातावरणमा हास ल्याउन सकछ। कुहिने फोहोरको उचित व्यवस्थापन नहुँदा दुर्गन्ध बढ्न गई सामुदायिक स्वास्थ्यमा असर गर्न सकछ। ढल निकासको उचित व्यवस्थापन नहुँदा वरपरको वातावरणलाई बिगार्न सकछ। ढलको पानी चुहावट भई भूमिगत पानीमा मिसिन गएमा जमिनको पानी दुषित हुने र समुदायको स्वास्थ्यमा असर गर्न सकछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थानीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

३. व्यवस्थापन इकाई, बाहिरी व्यक्ति र स्थानिय व्यक्तिहरू बीचको विवाद

उद्योग संचालनको क्रममा स्थानीय बासिन्दा र उद्योग व्यवस्थापन इकाई, सरोकारवालाहरू साथै स्थानिय बासिन्दा तथा कामदारहरू बीच विभिन्न प्रकारका विवादको अवस्था उत्पन्न हुन सकछन्। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थानीय सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

४. लैंगिक भेदभाव

उद्योग संचालनको क्रममा पुरुष र महिला कामदारहरूलाई प्रदान गरिने पारिश्रमिक भिन्नता, कामदार छनौटमा लैंगिक विभेद, काम गर्ने समय जस्ता पक्षहरूमा लैंगिक विभेद हुन सक्ने सम्भावना रहन्छ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थलगत सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

५. गुनासो व्यवस्थापन

उद्योग संचालनबाट हुन सक्ने अव्यवस्थित फोहोरमैला व्यवस्थापन, उच्च ध्वनीको स्तर, अव्यवस्थित यातायात आदिले स्थानीयहरूमा उद्योग प्रति गुनासो उत्पन्न हुन सकछ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थलगत सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

घ) रसायनिक प्रभाव

१. रसायनको चुहावट

उत्पादन प्रक्रियाका क्रममा कच्चा पदार्थको रूपमा विभिन्न रसायनहरूको प्रयोग हुन्छन्। यसका साथै, मेसिन र उपकरण संचालनमा पनि रसायन (grease and lubricant) को प्रयोग हुन्छ। सो रसायनहरूको चुहावटले स्थानीय जलश्रोत तथा कृषि क्षेत्रमा असर गर्न सक्छ। प्रभावको प्रकृति प्रत्यक्ष, मध्यम परिमाण, स्थलगत सीमा र दीर्घकालीन अवधिको छ।

तालिका ७.४: संचालन चरणमा हुने नकारात्मक प्रभावहरूको तह निर्धारण

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण					जम्मा (अङ्कमान)
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	परिमाण	सीमा	समयावधि	
भौतिक वातावरण								
१.	वायु प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> उत्पादन प्रक्रियाबाट धूलो, ग्याँस तथा metal fumes को उत्सर्जन, diesel generator को संचालनबाट निस्कने धुँवा, सवारी साधनको प्रयोगबाट हुने वायु प्रदूषण 	✓		मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)
२.	ध्वनी प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> मेसिनरी, उपकरणहरू र जेनेरेटरको प्रयोगका साथै कच्चा पदार्थ र उद्योगका उत्पादनहरू ढुवानीको लागि प्रयोग हुने सवारी साधनले ध्वनीको स्तरमा वृद्धि 	✓		मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)
३.	पानी प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> Cooling र quenching प्रक्रियाबाट निस्कने तरल फोहोर 	✓		मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)

		<ul style="list-style-type: none"> सेनेटरी फोहोर पानीको निष्काशन 						
४.	ठोस फोहोरको निष्काशन	<ul style="list-style-type: none"> Dross, mill scale, impurities, rejected billets, melted metals, end-cuts, iron dust, cut pieces, scraps आदि को उत्पादन काम गर्ने कर्मचारी तथा कामदारहरूको आवासबाट निष्काशन हुने ठोस फोहोर 	✓		मध्यम(२०)	स्थलगत(१०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)
५.	प्रकोप जोखिम व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> आपतकालिन अवस्थाहरू जस्तै आगलागी, भूकम्प, विस्फोट, बाढी आदि बिजुलीको सर्ट सर्किटबाट हुन सक्ने आगलागी र उद्योगको संरचनामा पर्ने प्रभाव वर्षाको पानीको उचित निकास नभएमा inundation को सम्भावना 		✓	मध्यम (२०)	स्थलगत(१०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)
६.	यातायात व्यवस्थापन सम्बन्धी समस्या	<ul style="list-style-type: none"> क्षमता अभिवृद्धिबाट उत्पादन हुने थप उद्योगका उत्पादनहरू बजारमा पठाउनको लागि थप 	✓		निम्न (१०)	स्थलगत(१०)	दीर्घकालीन (२०)	नगण्य (४०)

		सवारी साधनको प्रयोगले यातायातको चाप बढाउनेछ						
जैविक वातावरण								
१.	उद्योग भित्र हरियाली संरक्षण र व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग परिसर भित्र हाल रहेको वृक्षरोपणको उचित व्यवस्थापनको अभावले हरियाली गुम्न सक्ने 	✓		निम्न (१०)	स्थलगत(१०)	दीर्घकालीन (२०)	नगण्य (४०)
सामाजिक-आर्थिक तथा साँस्कृतिक वातावरण								
१.	व्यावसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य (OSH)	<ul style="list-style-type: none"> संचालन गतिविधिहरूमा संलग्न कामदारहरूलाई दुर्घटनाको थप जोखिम हुनसक्छ। Mechanical hazards जस्तै उपकरणको प्रयोगबाट हुने जोखिम, अल्लिझिएर लड्ने/खस्ने, कार्यक्षेत्रमा हुने उच्च तापक्रमका कारण heat stress उत्पन्न हुन सक्छ, मेसिन उपकरणबाट हुने 	✓		उच्च (६०)	स्थलगत(१०)	दीर्घकालीन (२०)	अत्यधिक महत्वपूर्ण (९०)

		<p>अत्याधिक ध्वनी, short-circuit, low illumination level का कारणले हुने दुर्घटना,</p> <ul style="list-style-type: none"> • Billet बनाउन कच्चा पदार्थ पगाल्ने क्रममा निष्काशन हुने मेटल फ्युम्सको प्रभाव • Physiological hazards जस्तै ergonomics को समस्या आदि 						
२.	आयोजना क्षेत्र आसपासमा स्वास्थ्य र सरसफाई	<ul style="list-style-type: none"> • कुहिने फोहोरको उचित व्यवस्थापन नहुँदा दुर्गन्ध बढ्न गई सामुदायिक स्वास्थ्यमा पर्ने असर, ढल पाइपको चुहावटको कारण भूमिगत पानी प्रदुषण 	✓		मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)
३.	व्यवस्थापन इकाई, बाहिरी व्यक्ति र स्थानिय व्यक्तिहरू बीचको विवाद	<ul style="list-style-type: none"> • उद्योग संचालनको अवधिमा स्थानीय जनता र व्यवस्थापन इकाई, स्थानिय सरोकारवालाहरू, स्थानिय बासिन्दा तथा कामदारहरूबीच 	✓		मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)

		द्वन्द्व र विवाद उत्पन्न हुन सक्ने						
४.	लैंगिक भेदभाव	<ul style="list-style-type: none"> पुरुष र महिला कामदारहरु बीच यौन हिंसा, ज्यालामा हुने भेदभाव जस्ता लैंगिक विभेद हुन सक्ने 	✓		मध्यम (२०)	स्थलगत(१०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)
५.	गुनासो व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग संचालनबाट हुन सक्ने अव्यवस्थित फोहोरमैला व्यवस्थापन, उच्च ध्वनीको स्तर, अव्यवस्थित यातायात आदिले स्थानीयहरुको उद्योग प्रति गुनासो उत्पन्न हुन सक्छ 	✓		मध्यम (२०)	स्थलगत(१०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)
रसायनिक प्रभाव								
१.	रसायनको चुहावट	<ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थको रूपमा प्रयोग हुने विभिन्न रसायनहरु तथा मेसिन र उपकरणमा प्रयोग हुने रसायन (grease and lubricant) को चुहावटले स्थानीय वातावरणमा असर पर्न सक्छ 	✓		मध्यम (२०)	स्थलगत(१०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)

परिच्छेद ८: अनुकूल प्रभाव अधिकतम अभिवृद्धि गर्ने तथा प्रतिकूल प्रभाव न्यून गर्ने उपाय

यो परिच्छेदमा प्रस्ताव कार्यन्वयनबाट वातावरणमा पर्न सक्ने प्रतिकूल र अनुकूल प्रभावलाई पहिचान तथा विश्लेषण गरि प्रतिकूल प्रभाव न्यूनीकरण र अनुकूल प्रभाव अभिवृद्धिका विभिन्न उपायहरू प्रस्तुत गरिएको छ। कुनै पनि प्रस्ताव कार्यन्वयन गर्दा कार्यन्वयनबाट हुन सक्ने प्रतिकूल प्रभाव न्यूनीकरणका उपायहरूलाई तीन (क्षतिपूर्ति, सुधारात्मक वा प्रतिरोधात्मक) प्रकारमा वर्गीकरण गरी उल्लेख गरिएको छ।

क्षतिपूर्ति उपायहरू (Compensatory Measures): कम गर्न वा हटाउन नसकिने खालको प्रतिकूल प्रभावको क्षतिपूर्तिक उपायहरू समावेश गरिएको छ।

सुधारात्मक उपायहरू (Corrective Measures): प्रतिकूल प्रभावहरूलाई कम गरेर स्वीकारयोग्य तहसम्म ल्याउनका लागि सुधारात्मक उपाय समावेश गरिएको छ।

प्रतिरोधात्मक उपायहरू (Preventive Measures): केहि गम्भीर खालको प्रभावलाई त्यस्ता प्रभाव देखा पर्न थाल्नु अगाडी नै कम गर्न प्रतिरोधात्मक उपायहरू समावेश गरिएको हुन्छ।

द.१ अनुकूल प्रभावहरू अभिवृद्धिका उपायहरू

निर्माण चरण

तालिका द.१: निर्माण चरणमा हुने सकारात्मक प्रभावहरूको अभिवृद्धि

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण							अभिवृद्धिका उपाय		
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान	
सामाजिक, आर्थिक सांस्कृतिक क्षेत्र												
१.	आर्थिक गतिविधिहरूमा वृद्धि	स्थानीय क्षेत्रका होटल, रेष्टुरेन्टहरू र अन्य सेवा प्रदायकहरूले फाइदा पाउने	✓		✓			मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	अल्पकालीन (०५)	मध्यम महत्वपूर्ण (४५)	<ul style="list-style-type: none"> स्थानीय पसल र व्यवसायबाट सामान खरिद गर्ने
२.	रोजगारीको अवसर	स्थानीय तहका मजदुरहरूलाई अस्थायी कामको अवसर हुने	✓		✓			मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	अल्पकालीन (०५)	मध्यम महत्वपूर्ण (४५)	<ul style="list-style-type: none"> कामदारहरूलाई उनीहरूको क्षमता अनुसार रोजगारीको अवसर दिने। यद्यपि बाल श्रमलाई प्रतिबन्धित गरिनेछ।

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								अभिवृद्धिका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान		
३.	स्थानीय दक्ष जनशक्तिमा वृद्धि	स्थानीय मानिसहरूले नयाँ सीप र प्रविधिहरू सिक्ने अवसर मिल्ने		✓	✓			मध्यम(२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)	

संचालन चरण

तालिका ८.२: संचालन चरणमा हुने सकारात्मक प्रभावहरूको अभिवृद्धि

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								अभिवृद्धिका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान		
सामाजिक, आर्थिक सांस्कृतिक क्षेत्र												
१.	उत्पादन लागत घट्ने	<ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थका रूपमा प्रयोग भइरहेको billet को उत्पादन स्वदेशमै हुने 	✓		✓			उच्च (६०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	अत्यधिक महत्वपूर्ण (९०)	<ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थबाट billet आफैँ उत्पादन गर्ने उत्पादन प्रकृया continuous बनाउने

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण							अभिवृद्धिका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
		<ul style="list-style-type: none"> Steel Melting System मा online casting हुने हुँदा heat को सदुपयोग हुने र reheating को आवश्यकता नपर्ने 									
२.	ठोस फोहोर निष्काशनमा कमी हुने	<ul style="list-style-type: none"> Steel Melting System को continuous casting द्वारा front-end cuts र back-end cuts घट्ने 	✓		✓			मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	<ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थको specification तोकि सोहि बमोजिम आयात/खरिद गर्ने Continuous casting technology को प्रयोग गर्ने जसले गर्दा endcuts, dross, scale को उत्पादनमा कमी आउछ Cleaner production को धारना अवलम्बन गर्ने 4R को अवधारणाको पूर्ण पालना गर्ने

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								अभिवृद्धिका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान		
३.	स्थानीय स्तरको वायुको गुणस्तर	<ul style="list-style-type: none"> Induction furnace को operation बिजुलीबाट हुने भएकोले अन्य ऊर्जा (fossil fuels) खपतमा कमी आउने 		✓	✓			मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)	Electricity बाट संचालन हुने Induction furnace को प्रयोग गर्ने
४.	Utilization of Local MS Scraps	<ul style="list-style-type: none"> Billet स्वदेशमै उत्पादन हुने र सो को उत्पादनका लागि प्रयोग हुने कच्चा पदार्थ MS Scraps देशका विभिन्न भागहरूबाट खरिद गरिने 	✓		✓			मध्यम (२०)	क्षेत्रीय (६०)	दीर्घकालीन (२०)	अत्यधिक महत्वपूर्ण (१००)	देशका विभिन्न भागहरूबाट scrap खरिद गर्ने
५.	आर्थिक गतिविधिहरूमा वृद्धि	मानिसको आगमन बढ्ने र स्थानीय स्तरका स-साना उद्यम तथा आर्थिक गतिविधिको विकास राम्रो हुने	✓		✓			मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)	स्थानीय क्षेत्रका व्यवसायहरू जस्तै होटल, रेष्टुरेन्टहरू र अन्य सेवा प्रदायकहरूलाई प्राथमिकता दिइनेछ

क्र.स.	मुद्दाहरु	प्रभावहरु	तह निर्धारण								अभिवृद्धिका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान		
६.	स्थानीय दक्ष जनशक्तिमा वृद्धि	स्थानीय जनताले नयाँ प्रविधी सिक्ने अवसर पाउने		✓	✓			मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)	उद्योग व्यवस्थापन पक्षले समय समयमा प्राविधिक सीप तथा तालिम प्रदान गर्ने
७.	विकास निर्माण सामग्रीको उपलब्धता तथा नयाँ बजारको अवसर	क्षमता अभिवृद्धि गर्दा अझै धेरै TMT Rod, Binding Wire, GI Wire आदि उत्पादन हुने	✓		✓			मध्यम (२०)	क्षेत्रीय (६०)	दीर्घकालीन (२०)	अत्यधिक महत्वपूर्ण (१००)	आवश्यकता अनुसारको निर्माण सामग्रीहरु उत्पादन गर्ने
८.	स्थानिय तहको राजश्वमा वृद्धि	स्थानीय निकायमा वर्षेनी तिरिने राजश्व	✓		✓			निम्न (१०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)	उद्योगले स्थानीय निकायलाई बुझाउनु पर्ने राजश्व समयमा नै तिर्नेछ
९.	उद्योगको सामाजिक	उद्योगले सामाजिक उत्तरदायित्व अन्तर्गत	✓		✓			निम्न (१०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)	सामाजिक उत्तरदायित्व अन्तर्गत स्थानीय समुदायका लागि समुदाय आधारित

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								अभिवृद्धिका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान		
	उत्तरदायित्व बाट लाभ	स्थानीय समुदायका लागि सहयोगको गतिविधि गर्नेछ										कार्यक्रम र गतिविधिहरूमा भाग लिई सहयोग गर्ने
१०.	प्रविधिको हस्तान्तरण	उद्योगमा प्रयोग भएको प्रविधी अन्य उद्योगहरूमा replicate गर्न सकिने		✓	✓			निम्न (१०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)	अन्य स्टील उद्योगलाई यस नयाँ प्रविधीको बारे जानकारी दिने

द.२ प्रतिकूल प्रभावहरू न्यूनीकरणका उपायहरू

निर्माण चरण

तालिका द.३: निर्माण चरणमा हुने नकारात्मक प्रभावहरूको न्यूनीकरण

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण							न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
भौतिक वातावरण											
१.	वायु प्रदूषण	निर्माण कार्य र सवारी साधनको आगमन बढनाले परियोजना क्षेत्रमा धूलो उत्पन्न हुने	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थलगत (१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य(३५)	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण क्षेत्र वरपर सरसफाई गर्ने निर्माण सामग्रीलाई छोपेर राख्ने समय-समयमा वरपरको क्षेत्र र बाटोमा पानी छर्कने
२.	ध्वनी प्रदूषण	निर्माण गतिविधि र मेशिनरी तथा उपकरणहरूको संचालनका कारण ध्वनिको स्तरमा बढोत्तरी हुने	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थलगत (१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य(३५)	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण कार्य दिनको समयमा मात्र गर्ने (बिहान ८-बेलुकी ६ बजेसम्म)

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान	
३.	जल प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण कार्यबाट निष्काशन हुने फोहोर पानी तथा सेनेटरी फोहोर पानी निष्काशन 		✓		✓	निम्न (१०)	स्थलगत (१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य (२५)	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण कार्यबाट निष्काशन हुने फोहोर पानीलाई उद्योग भित्रको drainage मार्फत उचित निकास गर्ने Sanitary wastewater लाई सेफ्टिक टयाङ्कीमा पठाउने व्यवस्था गरिएको
४.	भूमि प्रयोगमा परिवर्तन	<ul style="list-style-type: none"> विभिन्न संरचनाहरूको निर्माणबाट आयोजना क्षेत्रको भूमि प्रयोग ढाँचा परिवर्तन हुने 	✓			✓	निम्न (१०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	नगण्य (४०)	<ul style="list-style-type: none"> नक्सामा उल्लेख भए अनुसार संरचनाहरू निर्माण गर्ने
५.	फोहोर व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण सामग्रीका फोहोरहरू उत्पन्न हुने 	✓			✓	निम्न (१०)	स्थलगत (१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य (२५)	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण कार्यबाट निस्कने ठोस वस्तुहरूको एक ठाउँमा संकलन गरी गाउँपालिकालाई ठेक्का लगाउने सर-सफाई भए-नभएको निरिक्षण गर्ने

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान	
जैविक वातावरण											
१.	क्षमता अभिवृद्धिको लागि प्रस्तावित जग्गामा	<ul style="list-style-type: none"> प्रस्तावित जग्गामा घाँस र झारपात रहेको 	✓			✓	निम्न (१०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	नगण्य(४०)	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग परिसर भित्रका रूख-विरुवाहरूलाई निर्माण कार्यले पार्ने प्रभाव कम गर्ने/रूख-विरुवाको संरक्षण गर्ने
सामाजिक आर्थिक तथा साँस्कृतिक-वातावरण											
१.	व्यावसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य (OSH)	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण गतिविधिहरूमा संलग्न कामदारहरूलाई दुर्घटनाको जोखिम हुनसक्छ। मेशिन तथा उपकरणहरूको प्रयोग र अव्यवस्थित तथा असुरक्षित कार्यस्थलका कारण हुने दुर्घटना असुरक्षित पिउने पानी र सरसफाइ अवस्थाले 	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थलगत (१०)	अल्पकालीन (०५)	नगण्य(३५)	<ul style="list-style-type: none"> श्रम ऐन, २०७४ र श्रम नियमावली, २०७५ को पालना गर्ने घुम्ने मेशिन तथा खाल्डोहरूको लागि घेरा र छेकवारको व्यवस्था गर्ने प्राथमिक उपचारको सामग्री कार्यस्थलमा राख्ने सबै कामदारहरूलाई व्यावसायजन्य सुरक्षा र

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान	
		<p>सरुवा रोगहरूको जोखिम बढाउन सक्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> बाल श्रमको प्रयोग हुन सक्ने महिला र पुरुष बीच ज्यालामा असमझदारी पैदा हुन सक्ने 									<p>स्वास्थ्य सम्बन्धी जनचेतना तथा तालिम प्रदान गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थलमा safety signage र poster हरू राख्ने आवश्यकता अनुसार कामदारहरूलाई व्यक्तिगत सुरक्षाका साधन (Personal Protective Equipment) प्रदान गर्ने
रसायनिक प्रभाव											
१.	रसायनको चुहावट	मेसिन र उपकरणमा प्रयोग हुने रसायन (grease and lubricant) को चुहावटले वा पोखिनाले वातावरणमा असर गर्न सक्छ	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थलगत (१०)	अल्पका लीन (०५)	नगण्य (३५)	रसायनको चुहावट रोकथाम गर्न रसायनको प्रयोग सावधानी पूर्वक गर्ने, चुहावट हुन नदिने र समय समयमा मेसिनहरूको चेक जाँच गरी मर्मत गर्ने

संचालन चरण

तालिका ८.४: संचालन चरणमा हुने नकारात्मक प्रभावहरुको न्यूनीकरण

क्र.स.	मुद्दाहरु	प्रभावहरु	तह निर्धारण							न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
भौतिक वातावरण											
१.	वायु प्रदुषण	कच्चा पदार्थको handling बाट उड्ने धूलो, melting (induction furnace) बाट निष्काशन हुने ग्याँस तथा metal fumes, hot rolling बाट उत्सर्जन हुने ताप र धूलो, diesel generator को संचालनबाट निस्कने धुँवा, सवारी साधनको प्रयोगबाट हुने वायु प्रदुषण	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)	<ul style="list-style-type: none"> हाल संचालित Reheating Furnace मा जडित recuperator को नियमित मर्मत सम्भार गर्ने Induction Furnace बाट निस्कने धूलो, धुवाँको व्यवस्थापन निमित्त local exhaust ventilation with cyclone/bag-filter जडान गर्ने प्रयोग गरिने सवारीसाधनमा नेपाल प्रदुषण मापदण्ड बमोजिम प्रदुषण स्टीकर (Green

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण							न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
											<p>Sticker) को सुनिश्चितता गरिनेछ</p> <ul style="list-style-type: none"> • कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने सतह ठोस राखिनेछ • उद्योगको लागि चाहिने कच्चा पदार्थ र उत्पादित वस्तुको लोड-अनलोड गर्ने सडकमा नियमित अन्तरालमा पानी छार्किनेछ • डिजेल जेनेरेटरको energy efficiency बढाउने • डिजेल जेनेरेटरको प्रयोग विद्युत नभएको अवस्थामा मात्र गर्ने • Furnace, डिजेल जेनेरेटर र अन्य मेसिनहरूको समयमा मर्मत सम्भारको कार्यलाई निरन्तरता दिने

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान	
											<ul style="list-style-type: none"> वायु प्रदूषण नियन्त्रण गर्ने उपकरणको नियमित अनुगमन तथा मर्मत-सम्भार गर्ने उद्योग परिसरको खाली जग्गामा आवश्यकता अनुसार थप वृक्षारोपण गर्ने वायु तथा chimney emission को राष्ट्रिय वातावरणीय मापदण्ड पालना भए-नभएको निरिक्षण गर्ने
२.	ध्वनी प्रदूषण	मेसिनरी, उपकरणहरू र जेनेरेटरको प्रयोगका साथै कच्चा पदार्थ र उद्योगका उत्पादनहरू ढुवानीको लागि प्रयोग हुने सवारी साधनले	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)	<ul style="list-style-type: none"> मेसिनहरूमा oiling/greasing गर्नुका साथै डिजेल जेनेरेटर र अन्य मेसिनहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने

क्र.स.	मुद्दाहरु	प्रभावहरु	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान		
		ध्वनीको स्तरमा वृद्धि हुन्छ।										<ul style="list-style-type: none"> कामदारहरुलाई आवश्यकता अनुसार गरिने ear plugs को व्यवस्थालाई निरन्तरता दिने उद्योगसंग सम्बन्धित सवारीसाधनमा hunking pressure horn निषेध गर्ने आवश्यक मेसिनहरुमा Noise absorbing barrier/silencer को थप जडान गर्ने गाडीहरुको नियमित जाँच र मर्मतलाई निरन्तरता दिने उद्योग परिसरमा निर्मित पर्खाललाई मर्मत सम्भार गर्ने र आवश्यक भए थप निर्माण गर्ने

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान	
											<ul style="list-style-type: none"> ध्वनि उत्सर्जनको राष्ट्रिय वातावरणीय मापदण्ड पालना भए-नभएको निरीक्षण गर्ने
३.	पानी प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> Cooling र quenching प्रक्रियाबाट निस्कने तरल फोहोर सेनेटरी फोहोर पानीको निष्काशन 	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)	<ul style="list-style-type: none"> Quenching तथा cooling बाट निस्कने पानीलाई sedimentation tank मा लागि सो मा भएको ठोस फोहोर अलगाई र cooling tower मा पानीको तापक्रम घटाई शत प्रतिशत onsite recycle गर्ने चुहावट भई निस्कने पानी तथा oil/grease मिश्रित पानी, जसको अनुमान दैनिक २ m³ हुनेछ, सोको प्रशोधनको

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण							न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
											<p>लागि oil and grease trap समेत sedimentation tank जडान गरी सो बाट निस्कने पानीको परिसर भित्र प्रयोग गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> उद्योग परिसर भित्र water recharge pits बनाउने सेनेटरी फोहोर पानीलाई सेफ्टिक टयाङ्कीमा पठाउने व्यवस्थाको निरन्तरता दिने वर्षाको पानी निकाश गर्न उद्योग भित्र निर्माण गरिएको drainage system को उचित व्यवस्थापन गर्ने

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण							न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
४.	ठोस फोहोरको निष्काशन	<ul style="list-style-type: none"> Dross, mill scale, impurities, rejected billets, melted metals, end-cuts, iron dust, cut pieces, scraps आदि को उत्पादन काम गर्ने कर्मचारी तथा कामदारहरूको आबासबाट निष्काशन हुने ठोस फोहोर 	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)	<ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थको specification तोकि सोहि बमोजिम आयात/खरिद गर्ने ठोस फोहोरको वर्गीकरण भइरहेको र Iron dust सिमेन्ट उद्योगमा बिक्री वितरण भइरहेको र अन्य ठोस फोहोरहरू जस्तै: Dross, slag, impurities, rejected billets, melted metals, end-cuts, cut pieces, scraps लाई पुनःप्रयोग/ पुनःप्रशोधन गर्ने नियमित सर-सफाइ भए-नभएको निरिक्षण गर्ने Cleaner Production को कार्यान्वयन गर्न फोहोरलाई श्रोतमा

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान		
												न्यूनीकरण गर्ने कार्यको निरन्तरता दिने
५.	प्रकोप जोखिम व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> आपतकालिन अवस्थाहरू जस्तै आगलागी, भूकम्प, विस्फोट, बाढी आदि बिजुलीको सर्ट सर्किटबाट हुन सक्ने आगलागी र उद्योगको संरचनामा पर्ने प्रभाव वर्षाको पानीको उचित निकास नभएमा inundation को सम्भावना 		✓		✓	मध्यम (२०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)	<ul style="list-style-type: none"> जडित आगो नियन्त्रणका सामग्री (fire extinguisher) लाई समय-समयमा check गर्ने र आवश्यकताका आधारमा Co₂, foam र drypowder based fire extinguishers को थप जडान गर्ने Emergency Preparedness Plan लाई प्रभावकारी बनाउन mock drills गर्ने उद्योग परिसरमा जडित emergency siren लाई समय-समयमा check गर्ने प्रकोपको बखत भेला हुने स्थानको पहिचान र साइन 	

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान		
											पोष्टहरू मार्फत भेला हुने स्थानमा चिन्ह राख्ने	
६.	यातायात व्यवस्थापन सम्बन्धी समस्या	<ul style="list-style-type: none"> क्षमता अभिवृद्धिबाट उत्पादन हुने थप उद्योगका उत्पादनहरू बजारमा पठाउनको लागि थप सवारी साधनको प्रयोगले यातायातको चाप बढाउनेछ 	✓			✓		निम्न (१०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	नगण्य (४०)	<ul style="list-style-type: none"> सडकमा यातायातको चाप घटानको Peak hour (9-10 am and 4-5 pm) मा सामानको ढुवानी नगर्ने Licence भएका सवारी चालक (driver) लाई मात्र गाडी चलाउन दिने सवारी चालकलाई तालिमका साथै ट्राफिक नियम तथा सुरक्षाको जानकारी प्रदान गर्ने संवेदनशिल स्थानहरूमा ट्राफिक संकेतहरू र साइन बोर्डहरू राख्ने उद्योगसँग सडकको नियमित मर्मत गर्ने Street light को व्यवस्था गर्ने

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान	
जैविक वातावरण											
२.	उद्योग भित्र हरियाली संरक्षण र व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> व्यवस्थापनको अभावले उद्योग परिसरमा हरियाली गुम्न सक्ने 	✓			✓	निम्न (१०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	नगण्य (४०)	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग परिसरको खाली जग्गामा आवश्यकता अनुसार थप वृक्षारोपण गर्ने; वृक्षारोपणको लागि मसला, तुलसी, हर्रो, बर्रो आदि जस्ता रुख-विरुवाहरू तथा स्थानीय प्रजातीका फूलहरू रोपिनेछन्।
सामाजिक आर्थिक तथा साँस्कृतिक-वातावरण											
१.	व्यावसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य (OSH)	<ul style="list-style-type: none"> संचालन गतिविधिहरूमा संलग्न कामदारहरूलाई दुर्घटनाको थप जोखिम हुनसक्छ। Mechanical hazards जस्तै उपकरणको प्रयोगबाट हुने जोखिम, अल्झिएर लड्ने/खस्ने, 	✓			✓	उच्च (६०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	अत्यधिक महत्वपूर्ण (९०)	<ul style="list-style-type: none"> Hazard Identification and Risk Assessment (HIRA) गरी जोखिम निर्मूल तथा कम गर्न Hierarchy of control measures (Elimination, Substitution, Engineering control, Administrative control, Personal Protective Equipment) principle

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण							न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
		<ul style="list-style-type: none"> कार्यक्षेत्रमा हुने उच्च तापक्रमका कारण heat stress उत्पन्न हुन सक्छ, मेसिन उपकरणबाट हुने अत्याधिक ध्वनी, short-circuit, low illumination level का कारणले हुने दुर्घटना, Billet बनाउन कच्चा पदार्थ पगाल्ने क्रममा निष्काशन हुने मेटल फ्युम्सको प्रभाव Physiological hazards जस्तै ergonomics को समस्या आदि 									<p>को पालनामा थप निरन्तरता दिने</p> <ul style="list-style-type: none"> Induction Furnace विस्फोटबाट बचाउन moisture मा विशेष निगरानी गर्ने, scrap मा कुनै पनि pressure vessels नभएको यकिन गर्ने तथा crucible को lining को निरिक्षण प्रति दिन गर्ने श्रम ऐन, २०७४ र श्रम नियमावली, २०७५ को पालना गर्ने व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य नितीको कार्यान्वयनको निरन्तरता दिने; व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य व्यवस्थापनका लागि गरिने सम्पूर्ण

क्र.स.	मुद्दाहरु	प्रभावहरु	तह निर्धारण							न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
											<p>कार्यहरुको निरन्तर दिने जस्तै व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य समितिलाई थप चलायमान बनाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> • Emergency Preparedness Plan लाई प्रभावकारी बनाउन mock drills गर्ने • Ergonomics को उचित व्यवस्थापनमा निरन्तरता दिने • आवश्यकता अनुसार कार्यस्थलमा थप safety signage लगाउने • आवश्यकता अनुसार Dos and don'ts signage को थप व्यवस्था गर्ने • आवश्यक परेमा घुम्ने मेसिन तथा खाल्डोहरुमा

क्र.स.	मुद्दाहरु	प्रभावहरु	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान	
											<p>घेरा तथा छेकबारको थप व्यवस्था गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> • काम गर्ने सबै क्षेत्रमा उचित प्रकाशको व्यवस्थाको निरन्तरता दिने • Preventive Maintenance System को निरन्तर अवलम्बन गर्ने • जडित आगो नियन्त्रणका सामग्री (fire extinguisher) को समय-समयमा check गर्ने र आवश्यकताका आधारमा Co₂, foam र drypowder based fire extinguishers को थप जडान गर्ने • उद्योग परिसरमा जडित emergency siren लाई समय-समयमा check गर्ने

क्र.स.	मुद्दाहरु	प्रभावहरु	तह निर्धारण							न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
											<ul style="list-style-type: none"> सबै कामदारहरुलाई नियमित व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य सम्बन्धी तालिम प्रदान गर्ने सबै कामदारहरुको दुर्घटना बिमालाई निरन्तरता दिने प्राथमिक उपचारको सामग्री कार्यस्थलमा राख्ने कार्यलाई निरन्तरता दिने आवश्यकता अनुसार कामदारहरुलाई व्यक्तिगत सुरक्षाका साधन (Personal Protective Equipment) निरन्तर रूपमा प्रदान गर्ने जस्तै safety gloves, ear

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण							न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
											plug, safety boots, mask आदि
२.	आयोजना क्षेत्र आसपासमा स्वास्थ्य र सरसफाई	<ul style="list-style-type: none"> कुहिने फोहोरको उचित व्यवस्थापन नहुँदा दुर्गन्ध बढ्न गई सामुदायिक स्वास्थ्यमा असर गर्न सक्ने ढल पाइपको चुहावटको कारण भूमिगत पानी प्रदुषण 	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)	<ul style="list-style-type: none"> उत्पादित फोहोरमैलालाई स्रोतमा नै कुहिने र नकुहिने प्रकृतिका आधारमा छुटयाई 4R Principle अर्थात Reduce, Reuse, Recycle र Recover पद्धतिबाट व्यवस्थापन गरिनेछ सेनेटरी फोहोर पानीको drainage लाई समय-समयमा जाँच गरी चुहावट हुन नदिने
३.	व्यवस्थापन इकाई, बाहिरी व्यक्ति र स्थानिय	उद्योग संचालनको अवधिमा स्थानीय जनता र व्यवस्थापन इकाई, स्थानिय सरोकारवालाहरू, स्थानिय बासिन्दा तथा	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थानीय (२०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (६०)	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग व्यवस्थापन सम्बन्धी क्रियाकलापहरू transparent बनाउने

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण								न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि	जम्मा अङ्कमान		
	व्यक्तिहरू बीचको विवाद	कामदारहरूबीच उद्योग संचालन सम्बन्धी विवाद उत्पन्न हुन सक्ने										<ul style="list-style-type: none"> आपसी समझदारी कायम गर्ने
४.	लैंगिक भेदभाव	पुरुष र महिला कामदारहरू बीच यौन हिंसा, ज्यालामा हुने भेदभाव जस्ता लैंगिक विभेद हुन सक्ने	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग व्यवस्थापन इकाई महिला र पुरुषलाई समान रोजगारीको अवसर प्रदान गर्न र समान ज्याला प्रदान गर्न जिम्मेवार हुनेछ पुरुष र महिला कामदारको लागि छुट्टै शौचालय र शिविरहरूको व्यवस्था गरिनेछ दुवै श्रमिकहरूलाई काममा समान अवसर प्रदान गरिनेछ 	
५.	गुनासो व्यवस्थापन	उद्योग संचालनबाट हुन सक्ने अव्यवस्थित फोहोरमैला व्यवस्थापन, उच्च ध्वनीको स्तर,	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)	<ul style="list-style-type: none"> गुनासो व्यवस्थापनका लागि गुनासो व्यवस्थापन समिति गठन गरिनेछ 	

क्र.स.	मुद्दाहरू	प्रभावहरू	तह निर्धारण							न्यूनीकरणका उपाय	
			प्रत्यक्ष	अप्रत्यक्ष	अनुकूल	प्रतिकूल	परिमाण	सीमा	समयावधि		जम्मा अङ्कमान
		अव्यवस्थित यातायात आदिले स्थानीयहरूमा गुनासो उत्पन्न हुन सक्छ									<ul style="list-style-type: none"> स्थानीय, सरोकारवाला र मजदुरहरूको गुनासो राख्नका निम्ति सुझाव पेटिकाको व्यवस्था गरिनेछ स्थानीय र सरोकारवालाहरूको गुनासो, टिप्पणीहरू र सुझावहरूको छलफल तथा समाहित गरिनेछ
रसायनिक प्रभाव											
१.	रसायनको चुहावट	कच्चा पदार्थको रूपमा प्रयोग हुने विभिन्न रसायनहरू तथा मेसिन र उपकरणमा प्रयोग हुने रसायन (grease and lubricant) को चुहावटले वा पोखिनाले वातावरणमा असर गर्न सक्छ	✓			✓	मध्यम (२०)	स्थलगत (१०)	दीर्घकालीन (२०)	मध्यम महत्वपूर्ण (५०)	रसायनको चुहावट रोकथाम गर्न राम्रो गृह सम्भार तथा सावधानी पूर्वक रसायनको प्रयोग गर्ने र समय समयमा मेसिनहरूको चेक जाँच गरी मर्मत गर्ने

द.३ वातावरण व्यवस्थापन योजना

तालिका द.५: वातावरणीय व्यवस्थापन योजना

विषयगत क्षेत्र	सकारात्मक प्रभावको बढोत्तरीका क्रियाकलाप	के के गर्ने	कहाँ गर्ने	कसरी गर्ने	कहिले गर्ने	कसले गर्ने	अनुमानित जनशक्ति बजेट समय	अनुगमन तथा मूल्यांकन
निर्माण चरण सकारात्मक प्रभावको बढोत्तरीका क्रियाकलाप								
सामाजिक, आर्थिक तथा सांस्कृतिक क्षेत्र	आर्थिक गतिविधिहरूमा बृद्धि	स्थानीय क्षेत्रका व्यवसायहरू जस्तै होटल, रेष्टुरेन्टहरू र अन्य सेवा प्रदायकहरूलाई प्राथमिकता दिइनेछ।	स्थानीय क्षेत्र	स्थानीय पसल र व्यवसायबाट सामान खरिद गर्ने।	निर्माण अवधि	निर्माण गर्ने ठेकेदार	थप खर्च नलाग्ने	
	रोजगारीको अवसर	अस्थायी रोजगारीको अवसर सृजना हुनेछ जसमा स्थानीयलाई प्राथमिकता दिइनेछ।	स्थानीय क्षेत्र	कामदारहरूलाई उनीहरूको दक्षता अनुसार रोजगारको अवसर दिने। यद्यपि बाल श्रमलाई प्रतिबन्धित गरिनेछ।	निर्माण अवधि	निर्माण गर्ने ठेकेदार	थप खर्च नलाग्ने	
	स्थानीय दक्ष जनशक्तिमा बृद्धि	स्थानीय कामदारहरूलाई नयाँ सीप र प्रविधिहरू सिकाउने	स्थानीय क्षेत्र		निर्माण अवधि	निर्माण गर्ने ठेकेदार	थप खर्च नलाग्ने	
संचालन चरणका सकारात्मक प्रभावको बढोत्तरीका क्रियाकलाप								
सामाजिक, आर्थिक तथा	उत्पादन लागत घट्ने	<ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थबाट billet आफै उत्पादन गर्ने उत्पादन प्रकृया continuous बनाउने 	उद्योग	<ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थबाट billet आफै उत्पादन गर्ने उत्पादन प्रकृया continuous बनाउने 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	

सांस्कृतिक क्षेत्र	ठोस फोहोर निष्काशनमा कमी हुने	<ul style="list-style-type: none"> उच्च गुणस्तरको कच्चा पदार्थको आयात/खरिद गर्ने आत्याधुनिक प्रविधिको प्रयोग गर्ने स्रोतमा फोहोरको निष्काशन रोकथाम गर्ने निष्काशित फोहोरलाई वर्गिकरण गरी पुनःप्रयोग हुने फोहोरको उपयोग गर्ने 	उद्योग	<ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थको specification तोकि सोहि बमोजिम आयात/खरिद गर्ने Continuous casting technology को प्रयोग गर्ने जसले गर्दा endcuts, dross, scale को उत्पादनमा कमी आउछ Cleaner production को धारना अवलम्बन गर्ने 4R को अवधारणाको पूर्ण पालना गर्ने 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	
स्थानीय स्तरको वायुको गुणस्तर		<ul style="list-style-type: none"> ऊर्जाको रूपमा मिलेसम्म fossil fuels को सटामा बिजुली प्रयोग गर्ने 	उद्योग	<ul style="list-style-type: none"> Electricity बाट संचालन हुने Induction furnace को प्रयोग गर्ने 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	
Utilization of Local MS Scraps		<ul style="list-style-type: none"> Billet उत्पादनका लागि कच्चा पदार्थको रूपमा MS Scraps प्रयोग गर्ने 	क्षेत्रीय स्तर	<ul style="list-style-type: none"> देशका विभिन्न भागहरुबाट scrap खरिद गर्ने 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	
आर्थिक गतिविधिहरुमा वृद्धि		<ul style="list-style-type: none"> स्थानीय क्षेत्रका व्यवसायहरु जस्तै होटल, रेष्टुरेन्टहरु र अन्य सेवा प्रदायकहरुलाई प्राथमिकता दिइनेछ। 	स्थानीय क्षेत्र	<ul style="list-style-type: none"> स्थानीय पसल र व्यवसायबाट सामान खरिद गर्ने। 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	

	स्थानीय दक्ष जनशक्तिमा वृद्धि	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग व्यवस्थापन पक्षले समय समयमा प्राविधिक सीप तथा तालिम प्रदान गर्ने 	उद्योग	<ul style="list-style-type: none"> प्राविधिक सीप तथा तालिम प्रदान गर्ने 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	
	विकास निर्माण सामग्रीको उपलब्धता तथा नयाँ बजारको अवसर	<ul style="list-style-type: none"> उद्योगको उत्पादनले बजारमा हुने निर्माण सामग्री जस्तै TMT Rod, Binding Wire, GI Wire आदिको मागलाई पुरा गर्ने 	स्थानीय क्षेत्र	आवश्यकता अनुसारको निर्माण सामग्रीहरू उत्पादन गर्ने	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	
	उद्योगको सामाजिक उत्तरदायित्वबाट लाभ	<ul style="list-style-type: none"> सामाजिक उत्तरदायित्व अन्तर्गत स्थानीय समुदायलाई सहयोग गर्ने 	स्थानीय क्षेत्रमा	सामाजिक उत्तरदायित्व अन्तर्गत स्थानीय समुदायका लागि समुदाय आधारित कार्यक्रम र गतिविधिहरूमा भाग लिई सहयोग गर्ने	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	सरकारको नियम अनुसार	
	प्रविधिको हस्तान्तरण	<ul style="list-style-type: none"> उद्योगमा प्रयोग भएको प्रविधि अन्य उद्योगहरूमा improve गर्दै replicate गर्ने 	स्थानीय क्षेत्रमा	अन्य स्टील उद्योगलाई यस नयाँ प्रविधिको बारे जानकारी दिने	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	
विषयगत क्षेत्र	नकारात्मक प्रभावको न्यूनीकरणका क्रियाकलाप	के के गर्ने	कहाँ गर्ने	कसरी गर्ने	कहिले गर्ने	कसले गर्ने	अनुमानित जनशक्ति बजेट समय	अनुगमन तथा मूल्यांकन
निर्माण चरणका नकारात्मक प्रभावको न्यूनीकरणका क्रियाकलाप								
भौतिक क्षेत्र	वायु प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> सर-सफाई गर्ने धूलो उड्न नदिने 	निर्माण क्षेत्र	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण क्षेत्र वरपर सर-सफाई गर्ने निर्माण सामग्रीलाई छोपेर राख्ने 	निर्माण अवधि	निर्माण गर्ने ठेकेदार	थप खर्च नलाग्ने	

				<ul style="list-style-type: none"> समयवरपरको क्षेत्र र समयमा-बाटोमा पानी छर्कने 				
ध्वनी प्रदूषण	ध्वनिको स्तर कम गर्ने	निर्माण क्षेत्र	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण कार्य दिनको समयमा मात्र गर्ने (बिहान ८ - बेलुकी ६ बजेसम्म) 	निर्माण अवधि	निर्माण गर्ने ठेकेदार	थप खर्च नलाग्ने	ध्वनिको स्तर	
जल प्रदूषण	निर्माण कार्यबाट निष्काशन हुने फोहोर पानी तथा सेनेटरी फोहोर पानीको व्यवस्थापन गर्ने	निर्माण क्षेत्र	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण कार्यबाट निष्काशन हुने फोहोर पानीलाई उद्योग भित्रको drainage मार्फत उचित निकास गर्ने सेनेटरी फोहोर पानीलाई सेफटिक टयाङ्कीमा पठाउने व्यवस्था गर्ने 	निर्माण अवधि	निर्माण गर्ने ठेकेदार	थप खर्च नलाग्ने		
ठोस फोहोर व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> फोहोरमैला व्यवस्थापन गर्ने नियमित सरसफाइ गर्ने- 	निर्माण क्षेत्र	<ul style="list-style-type: none"> निर्माण कार्यबाट निस्कने ठोस वस्तुहरूको एक ठाउँमा संकलन गरी गाउँपालिकालाई ठेक्का लगाउने सरनभएको -सफाइ भए- निरिक्षण गर्ने 	निर्माण अवधि	निर्माण गर्ने ठेकेदार	थप खर्च नलाग्ने	सरसफाई र फोहोरमैला व्यवस्थापन	
जैविक क्षेत्र	क्षमता अभिवृद्धिको लागि प्रस्तावित जग्गामा	<ul style="list-style-type: none"> हरियाली कायम गर्ने 	निर्माण क्षेत्र	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग परिसर भित्रका रूख-विरुवाहरूलाई निर्माण कार्यले पार्ने 	निर्माण चरण	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	हरियालीको प्रतिशत

				प्रभाव कम गर्ने/रूख-विरुवाको संरक्षण गर्ने				
सामाजिक, आर्थिक तथा सांस्कृतिक क्षेत्र	व्यावसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य (OSH)	<ul style="list-style-type: none"> • श्रम ऐन र नियमावलीको पूर्ण पालना गर्ने • घुम्ने मेसिन तथा खाल्डोहरुको व्यवस्थापन गर्ने • सुरक्षाको व्यवस्था गर्ने • प्राथमिक उपचारको व्यवस्था गर्ने • जनचेतना तथा तालिम प्रदान गर्ने 	निर्माण क्षेत्र	<ul style="list-style-type: none"> • श्रम ऐन, २०७४ र श्रम नियमावली, २०७५ को पालना गर्ने • घुम्ने मेसिन तथा खाल्डोहरुको लागि घेरा र छेकवारको व्यवस्था गर्ने • प्राथमिक उपचारको सामग्री कार्यस्थलमा राख्ने • सबै कामदारहरुलाई व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य सम्बन्धी जनचेतना तथा तालिम प्रदान गर्ने • कार्यस्थलमा safety signage र poster हरू राख्ने • आवश्यकता अनुसार कामदारहरुलाई व्यक्तिगत सुरक्षाका साधन (Personal 	निर्माण अवधि	निर्माण गर्ने ठेकेदार	रु. १००,०००	सुरक्षा र स्वास्थ्य जाँच

				Protective Equipment) प्रदान गर्ने				
रसायनिक वातावरण	रसायनको चुहावट	<ul style="list-style-type: none"> रसायनको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने, पोखिन नदिने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> रसायनको चुहावट रोकथाम गर्न राम्रो गृह सम्भार तथा सावधानी पूर्वक रसायनको प्रयोग गर्ने र समय समयमा मेसिनहरूको चेक जाँच गरी मर्मत गर्ने 	निर्माण अवधि	निर्माण गर्ने ठेकेदार	थप खर्च नलाग्ने	
संचालन चरणका नकारात्मक प्रभावको न्यूनीकरणका क्रियाकलाप								
भौतिक क्षेत्र	वायु प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> Fossils fuel को खपत कम गर्ने धूलो/धुवाँको नियन्त्रण गर्ने मेसिनहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने डिजेल जेनेरेटरको राष्ट्रिय वातावरणीय मापदण्डको पूर्ण पालना गर्ने उद्योग परिसर सफा राख्ने उद्योग परिसर वरपर हरियाली बनाउने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> हाल संचालित Reheating Furnace मा जडित recuperator को नियमित मर्मत सम्भार गर्ने Induction Furnace बाट निस्कने धूलो, धुवाँको व्यवस्थापन निमित्त local exhaust ventilation with cyclone/bag-filter जडान गर्ने प्रयोग गरिने सवारीसाधनमा नेपाल प्रदूषण मापदण्ड बमोजिम प्रदूषण स्टीकर (Green Sticker) को सुनिश्चितता गरिनेछ 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	रु. १०,०००,०००	Furnace र DG बाट हुने उत्सर्जन

				<ul style="list-style-type: none"> • कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने सतह ठोस राखिनेछ • उद्योगको लागि चाहिने कच्चा पदार्थ र उत्पादित वस्तुको लोड-अनलोड गर्ने सडकमा नियमित अन्तरालमा पानी छर्किनेछ • डिजेल जेनेरेटरको energy efficiency बढाउने • डिजेल जेनेरेटरको प्रयोग विद्युत नभएको अवस्थामा मात्र गर्ने • Furnace, डिजेल जेनेरेटर र अन्य मेसिनहरुको समयमा मर्मत सम्भारको कार्यलाई निरन्तरता दिने • वायु प्रदूषण नियन्त्रण गर्ने उपकरणको नियमित अनुगमन तथा मर्मत-सम्भार गर्ने • उद्योग परिसरको खाली जग्गामा आवश्यकता अनुसार थप वृक्षारोपण गर्ने 				
--	--	--	--	--	--	--	--	--

				<ul style="list-style-type: none"> वायु तथा chimney emission को राष्ट्रिय वातावरणीय मापदण्ड पालना भए-नभएको निरिक्षण गर्ने 				
	ध्वनि प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> मेसिनबाट निस्कने ध्वनीको व्यवस्थापन गर्ने ध्वनिलाई उद्योग परिसर भित्र सिमित राख्ने जडित मेसिनहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने ध्वनि उत्सर्जनको राष्ट्रिय वातावरणीय मापदण्डको पूर्ण पालना गर्ने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> मेसिनहरूमा oiling/greasing गर्नुका साथै डिजेल जेनेरेटर र अन्य मेसिनहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने कामदारहरूलाई आवश्यकता अनुसार गरिने ear plugs को व्यवस्थालाई निरन्तरता दिने उद्योगसंग सम्बन्धित सवारीसाधनमा hunking pressure horn निषेध गर्ने आवश्यक मेसिनहरूमा Noise absorbing barrier/silencer को थप जडान गर्ने गाडीहरूको नियमित जाँच र मर्मतलाई निरन्तरता दिने 	संचालन चरणमा	उद्योग व्यवस्थापक	रु.३००,०००	ध्वनिको स्तर

				<ul style="list-style-type: none"> उद्योग परिसरमा निर्मित पर्खाललाई मर्मत सम्भार गर्ने र आवश्यक भए थप निर्माण गर्ने ध्वनि उत्सर्जनको राष्ट्रिय वातावरणीय मापदण्ड पालना भए-नभएको निरीक्षण गर्ने 				
पानी प्रदूषण	<ul style="list-style-type: none"> Quenching प्रक्रियाबाट निस्कने पानीको पुनःप्रयोग Cooling प्रक्रियाबाट निस्कने पानीको पुनःप्रयोग सेनेटरी फोहोर पानी र वर्षाको पानीको उचित व्यवस्था गर्ने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> Quenching तथा cooling बाट निस्कने पानीलाई sedimentation tank मा लागि सो मा भएको ठोस फोहोर अलगाई र cooling tower मा पानीको तापक्रम घटाई शत प्रतिशत onsite recycle गर्ने चुहावट भई निस्कने पानी तथा oil/grease मिश्रित पानी, जसको अनुमान दैनिक २ m³ हुनेछ, सोको प्रशोधनको लागि ६ m³ क्षमताको oil and grease trap समेत sedimentation tank तथा sand filter जडान गरी सो 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	रु. ३,०००,०००	फोहोर पानीको स्तर	

				<p>वाट निस्कने पानीको परिसर भित्र प्रयोग गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> • उद्योग परिसर भित्र water recharge pits बनाउने • सेनेटरी फोहोर पानीलाई सेफ्टिक टयाङ्कीमा पठाउने व्यवस्थाको निरन्तरता दिने • वर्षाको पानी निकाश गर्न उद्योग भित्र निर्माण गरिएको drainage system को उचित व्यवस्थापन गर्ने 				
--	--	--	--	--	--	--	--	--

	ठोस फोहोर व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> उच्च गुणस्तरको कच्चा पदार्थको आयात/खरिद गर्ने स्रोतमा फोहोरको निष्काशन रोकथाम गर्ने निष्काशित फोहोरलाई वर्गीकरण गरी पुनःप्रयोग हुने फोहोरको उपयोग गर्ने नियमित सर-सफाइ गर्ने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> कच्चा पदार्थको specification तोकि सोहि बमोजिम आयात/खरिद गर्ने ठोस फोहोरको वर्गीकरण भइरहेको र Iron dust सिमेन्ट उद्योगमा बिक्री वितरण भइरहेको र अन्य ठोस फोहोरहरु जस्तै: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Dross, mill scale, impurities, rejected billets, melted metals, end-cuts, iron dust, cut pieces, scraps लाई पुनःप्रयोग/ पुनःप्रशोधन गर्ने नियमित सर-सफाइ भए-नभएको निरिक्षण गर्ने Cleaner Production को कार्यान्वयन गर्न फोहोरलाई श्रोतमा न्यूनिकरण गर्ने कार्यको निरन्तरता दिने 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	रु. १,०००,०००	सरसफाई र फोहोरमैला व्यवस्थापन
	प्रकोप जोखिम व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> आगलागी, भुकम्प जस्ता प्रकोपको पूर्वी तयारी गर्ने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> जडित आगो नियन्त्रणका सामाग्री (fire extinguisher) लाई समय-समयमा check गर्ने र आवश्यकताका आधारमा 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	रु. ५००,०००	

				<p>CO₂, foam र drypowder based fire extinguishers को थप जडान गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> • Emergency Preparedness Plan लाई प्रभावकारी बनाउन mock drills गर्ने • उद्योग परिसरमा जडित emergency siren लाई समय-समयमा check गर्ने • प्रकोपको बखत भेला हुने स्थानको पहिचान र साइन पोष्टहरू मार्फत भेला हुने स्थानमा चिन्ह राख्ने 				
यातायात व्यवस्थापन सम्बन्धी समस्या	<ul style="list-style-type: none"> • सामान ढुंगानीबाट हुन सक्ने सडकमा यातायातको चापको व्यवस्थापन गर्ने 	उद्योग वरपर	<ul style="list-style-type: none"> • सडकमा यातायातको चाप घटानको Peak hour (9- 10 am and 4-5 pm) मा सामानको ढुवानी नगर्ने • संवेदनशिल स्थानहरूमा टाफ्रिक संकेतहरू र साइन बोर्डहरू राख्ने • उद्योगसँग जोडिएको सडकको नियमित मर्मत गर्ने 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	रु. २००,०००		

				<ul style="list-style-type: none"> • Street light को व्यवस्था गर्ने • Licence भएका सवारी चालक (driver) लाई मात्र गाडी चलाउन दिने • सवारी चालकलाई तालिमका साथै ट्राफिक नियम तथा सुरक्षाको जानकारी प्रदान गर्ने 				
जैविक वातावरण	उद्योग परिसर भित्र हरियाली संरक्षण र व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> • उद्योग परिसर भित्र हरियाली प्रवर्द्धन गर्ने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> • उद्योग परिसरको खाली जग्गामा आवश्यकता अनुसार थप वृक्षारोपण गर्ने; वृक्षारोपणको लागि मसला, तुलसी, हर्रो, बर्रो आदि जस्ता रुख-विरुवाहरू तथा स्थानीय प्रजातीका फूलहरू रोप्ने 	संचालन चरण	उद्योग व्यवस्थापक	रु. ५०,०००	हरियालीको प्रतिशत
सामाजिक, आर्थिक तथा सांस्कृतिक क्षेत्र	व्यवसाय जन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य	<ul style="list-style-type: none"> • श्रम ऐन र नियमावलीको पूर्ण पालना गर्ने • व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य निती बनाउने • व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य समिति बनाउने • घुम्ने मेसिन तथा खाल्डोहरूको व्यवस्थापन गर्ने • आगो नियन्त्रनका उपायहरू अपनाउने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> • Hazard Identification and Risk Assessment (HIRA) गरी जोखिम निर्मूल तथा कम गर्न Hierarchy of control measures (Elimination, Substitution, Engineering control, Administrative control, Personal Protective Equipment) principle को पालनामा थप निरन्तरता दिने 	संचालन अवधि भर	उद्योग व्यवस्थापक	रु. २,५००,०००	OSH अनुगमन र सुरक्षा अडिट

	<ul style="list-style-type: none"> • तालिम प्रदान गर्ने • प्राथमिक उपचारको व्यवस्था • कामदारहरूको सुरक्षाको व्यवस्था गर्ने 		<ul style="list-style-type: none"> • Induction Furnace विस्फोटबाट बचाउन moisture मा विशेष निगरानी गर्ने, scrap मा कुनै पनि pressure vessels नभएको यकिन गर्ने तथा crucible को lining को निरिक्षण प्रति दिन गर्ने • श्रम ऐन र नियमावलीको पालना गर्ने • व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य नितीको कार्यान्वयनको निरन्तरता दिने; व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य व्यवस्थापनका लागि गरिने सम्पूर्ण कार्यहरूको निरन्तर दिने जस्तै व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य समितिलाई थप चलायमान बनाउने • Emergency Preparedness Plan लाई प्रभावकारी बनाउन mock drills गर्ने 				
--	---	--	--	--	--	--	--

				<ul style="list-style-type: none"> • Ergonomics को उचित व्यवस्थापनमा निरन्तरता दिने • आवश्यकता अनुसार कार्यस्थलमा थप safety signage लगाउने • आवश्यकता अनुसार Dos and don'ts signage को थप व्यवस्था गर्ने • आवश्यक परेमा घुम्ने मेसिन तथा खाल्डोहरुमा घेरा तथा छेकबारको थप व्यवस्था गर्ने • काम गर्ने सबै क्षेत्रमा उचित प्रकाशको व्यवस्थाको निरन्तरता दिने • Preventive Maintenance System को निरन्तर अवलम्बन गर्ने • जडित आगो नियन्त्रणका सामाग्री (fire extinguisher) को समय-समयमा check गर्ने र आवश्यकताका आधारमा CO₂, 				
--	--	--	--	---	--	--	--	--

				<p>foam र dry powder based fire extinguishers को थप जडान गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> • उद्योग परिसरमा जडित emergency siren लाई समय-समयमा check गर्ने • सबै कामदारहरूलाई नियमित व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य सम्बन्धी जनचेतना तथा तालिम प्रदान गर्ने • सबै कामदारहरूको दुर्घटना बिमालाई निरन्तरता दिने • प्राथमिक उपचारको सामग्री कार्यस्थलमा राख्ने कार्यलाई निरन्तरता दिने • आवश्यकता अनुसार कामदारहरूलाई व्यक्तिगत सुरक्षाका साधन (Personal Protective Equipment) निरन्तर रूपमा प्रदान गर्ने जस्तै safety gloves, ear plug, safety boots, mask आदि 				
--	--	--	--	---	--	--	--	--

आयोजना क्षेत्र आसपासमा स्वास्थ्य र सरसफाई	<ul style="list-style-type: none"> • 4R Principle कार्यान्वयन गर्ने • सेनेटरी फोहोर पानीको drainage लाई जाँच गर्ने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> • उत्पादित फोहोरमैलालाई स्रोतमा नै कुहिने र नकुहिने प्रकृतिका आधारमा छुट्याई 4R Principle अर्थात Reduce, Reuse, Recycle र Recover पद्धतिबाट व्यवस्थापन गरिनेछ • सेनेटरी फोहोर पानीको drainage लाई समय-समयमा जाँच गरी चुहावट हुन नदिने 	संचालन अवधि भर	उद्योग व्यवस्थापक		
व्यवस्थापन इकाई, बाहिरी व्यक्ति र स्थानिय व्यक्तिहरू बीचको विवाद	<ul style="list-style-type: none"> • व्यवस्थापनको transparency बढाउने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> • उद्योग व्यवस्थापन सम्बन्धी क्रियाकलापहरू transparent बनाउने • आपसी समझदारी कायम गर्ने 	संचालन अवधि भर	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	
लैंगिक भेदभाव	<ul style="list-style-type: none"> • रोजगारीको समान अवसर प्रदान गर्ने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> • महिला र पुरुष दुवैलाई काममा समान अवसर र ज्याला प्रदान गर्ने • पुरुष र महिला कामदारको लागि छुट्टै शौचालय र शिविरहरूको व्यवस्था गर्ने 	संचालन अवधि भर	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	
गुनासो व्यवस्थापन	<ul style="list-style-type: none"> • गुनासो व्यवस्थापन समिती गठन गर्ने • सुझाव पेटिकाको व्यवस्था गर्ने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> • गुनासो व्यवस्थापनका लागि गुनासो व्यवस्थापन समिति गठन गर्ने 	संचालन अवधि भर	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	

		<ul style="list-style-type: none"> • नियमित छलफल गर्ने 		<ul style="list-style-type: none"> • स्थानीय, सरोकारवाला र मजदुरहरूको गुनासो राखका निम्ति सुझाव पेटिकाको व्यवस्था गर्ने • स्थानीय र सरोकारवालाहरूको गुनासो, टिप्पणीहरू र सुझावहरूको छलफल तथा समाहित गर्ने 				
रसायनिक वातावरण	रसायनको चुहावट	<ul style="list-style-type: none"> • रसायनको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने, पोखिन नदिने 	उद्योग परिसर	<ul style="list-style-type: none"> • रसायनको चुहावट रोकथाम गर्न राम्रो गृह सम्भार तथा सावधानी पूर्वक रसायनको प्रयोग गर्ने र समय समयमा मेसिनहरूको चेक जाँच गरी मर्मत गर्ने 	संचालन अवधि भर	उद्योग व्यवस्थापक	थप खर्च नलाग्ने	

द.४ वातावरणीय व्यवस्थापन योजनाको अनुमानित लागत

यस अध्यायमा उल्लेख गरिएका न्यूनीकरणका उपायहरू कार्यान्वयन गर्न केहि लागत अनुमान गरिएको छ।

तालिका द.६: न्यूनीकरण तथा बढोत्तरीका क्रियाकलापको लागि अनुमानित लागत

क्र.सं.	न्यूनीकरणका क्रियाकलाप	कुल रकम (रु.)	अवधि
संचालन चरण			
क. भौतिक वातावरण			
१.	वायु प्रदुषण	१०,०००,०००	एक पटक खर्च
२.	ध्वनी प्रदुषण	३००,०००	वार्षिक खर्च
३.	पानी प्रदुषण	३,०००,०००	एक पटक खर्च
४.	ठोस फोहोर व्यवस्थापन	१,०००,०००	वार्षिक खर्च
५.	प्रकोप जोखिम व्यवस्थापन	५००,०००	वार्षिक खर्च
६.	यातायत व्यवस्थापन सम्बन्धी समस्या	२००,०००	वार्षिक खर्च
ख. जैविक वातावरण			
१.	हरियाली संरक्षण र व्यवस्थापन	५०,०००	वार्षिक खर्च
ग. सामाजिक-आर्थिक तथा सांस्कृतिक क्षेत्र			
१.	व्यवसायजन्य सुरक्षा र स्वास्थ्य	२,५००,०००	वार्षिक खर्च
	जम्मा रकम	१,७५५०,०००	
	एक पटक खर्च	१३,०००,०००	
	वार्षिक खर्च	४,५५०,०००	
क्र.सं.	बढोत्तरीका क्रियाकलाप	कुल रकम (रु.)	अवधि
१.	उद्योगको समाजिक उत्तरदायित्व अन्तर्गत स्थानीय समुदायका लागि गरिने सहयोग	सरकारको नियम बमोजिम	वार्षिक खर्च

परिच्छेद ९: वातावरणीय अनुगमन

प्रस्ताव कार्यान्वयन गर्दा वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदनमा उल्लेख भए बमोजिमका न्यूनीकरणका उपायहरू र बढोत्तरीका उपायहरू अवलम्बन गरे नगरेको, कानुनले तोकेको सीमाभन्दा बढी मात्रामा प्रभाव भए-नभएको, सम्भावित वातावरणीय क्षतिबारे समयमै सचेत गराउन वातावरण संरक्षण ऐन, २०७६ र वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ मा आधारभूत वा प्रारम्भिक अवस्थाको अनुगमन (Baseline Monitoring), प्रभाव अनुगमन (Impact Monitoring) तथा नियमपालन अनुगमन (Compliance Monitoring) गर्नु पर्ने उल्लेख गरिएको छ।

प्रस्तावकद्वारा आन्तरिक रूपमा आवधिक अनुगमन गरिनेछ भने सरकारी पक्षबाट पनि अनुगमन गरिनेछ। वातावरण संरक्षण ऐन, २०७६ को दफा ३९ को उपदफा (१) र (२) अनुसार यो ऐन वा यस ऐन अन्तर्गत बनेको नियम, निर्देशिका, कार्यविधि वा मापदण्डको कार्यान्वयन भए नभएको सम्बन्धमा मन्त्रालय, विभाग, प्रदेश सरकार वा स्थानीय तहले अनुगमन तथा निरीक्षण गर्ने प्रावधान रहेको छ। यस उद्योगको वातावरण अनुगमन लागि श्री वन तथा वातावरण मन्त्रालय, उद्योग वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय, उद्योग विभाग र स्थानीय तहहरूको समन्वयमा हुनेछ।

त्यसैगरी, वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ को नियम ४५(१) ले प्रस्तावकले प्रस्तावको निर्माण तथा संचालन गर्ने चरणमा सोबाट वातावरणमा परेको प्रभावको विषयमा प्रत्येक ६ महिनामा स्व:अनुगमन गरी सोको प्रतिवेदन सम्बन्धित निकाय वा विभागमा पेश गर्नु पर्ने प्रावधान उल्लेख गरिएको छ। त्यसैगरी, नियम ४५(२) बमोजिम प्रभावहरूको अनुगमन र मूल्याङ्कन गर्ने क्रममा, वास्तविक प्रभाव उल्लेखित सिमा भन्दा अधिक मात्रामा पाइएमा प्रभावहरू कम गर्न वा नियन्त्रण गर्न आवश्यक उपायहरू अपनाइने छ।

यस उद्योग संचालनको लागि आवश्यक अनुगमन योजना, अनुगमनका सूचक, अनुगमन विधि, समयतालिका र जिम्मेवार पक्ष देहाय बमोजिम हुनेछ।

९.१ अनुगमनका प्रकार

यस उद्योगले निम्न प्रकारका वातावरणीय अनुगमनहरू गर्नु आवश्यक हुनेछ।

क) प्रारम्भिक अवस्थाको अनुगमन (Baseline Monitoring)

यस उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिका लागि हुने निर्माण कार्य सुरु गर्नु पूर्व गरिने आधारभूत वा प्रारम्भिक अवस्थाको अनुगमन निम्न (तालिका ९.१) बमोजिमको हुनेछ। यसले गर्दा अनुगमनको सिलसिलामा प्रारम्भिक अवस्थाको तुलनामा वातावरणीय पक्षमा भएको परिवर्तन बारेमा थाहा पाउन सकिन्छ।

तालिका ९.१: प्रारम्भिक अवस्थाको अनुगमनका सूचक, विधि, अवधि, स्थान र दायित्व

सूचक	विधि	अवधि	स्थान	दायित्व
निर्माण चरण				
भैतिक वातावरण				
क्षमता अभिवृद्धिका लागि प्रस्तावित क्षेत्रको ध्वनी स्तर मापन	प्रस्तावित क्षेत्रमा ध्वनी मापन यन्त्र मार्फत डेसिबलमा ध्वनीको स्तर मापन	निर्माण अवधि	प्रस्तावित क्षेत्र	प्रस्तावक
फोहोरमैला व्यवस्थापन	क्षेत्रगत निरीक्षण, दृश्य अनुगमन	पूरा अवधि	निर्माण स्थल	प्रस्तावक
सामाजिक आर्थिक वातावरण				
OSH Assessment	दुर्घटनाको संख्या/Measurement of different hazards	वार्षिक रूपमा	उद्योग परिसर	प्रस्तावक

ख) प्रभाव अनुगमन (Impact Monitoring)

उद्योग संचालनबाट वरपर तथा स्थानीय क्षेत्रमा पर्ने प्रभावको वास्तविक स्तर थाहा पाउन प्रभाव अनुगमन आवश्यक छ। प्रस्ताव कार्यान्वयनबाट भएका वातावरणीय परिवर्तन पत्ता लगाउन उद्योग संचालनका क्रममा त्यस क्षेत्रको जनस्वास्थ्य लगायत पर्यावरणीय, सामाजिक र आर्थिक अवस्थाका सूचकको मूल्याङ्कन गरिने छ।

उद्योगले गर्ने प्रभाव अनुगमन निम्न तालिकामा दिइएको छ।

तालिका ९.२: प्रभाव अनुगमनका सूचक, विधि, अवधि, स्थान र दायित्व

सूचक	विधि	अवधि	स्थान	दायित्व
संचालन चरण				
भैतिक वातावरण				
उद्योग क्षेत्रको ध्वनी स्तर मापन	उद्योग परिसरको चार दिशामा ध्वनी मापन यन्त्र मार्फत डेसिबलमा ध्वनीको स्तर मापन	अर्ध वार्षिक	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
वायु	वायुको गुणस्तर सम्बन्धी राष्ट्रिय मापदण्ड, २०६९ बमोजिम	अर्ध वार्षिक	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
DG बाट हुने उत्सर्जन	stack sampler बाट जाँच	अर्ध वार्षिक	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
उद्योगबाट final discharge हुने पानीको गुणस्तर	प्रयोगशाला परिक्षण	अर्ध वार्षिक	Final Outlet	प्रस्तावक
फोहोरमैला व्यवस्थापन	रेकर्ड, विश्लेषण, दृश्य अनुगमन	पूरा अवधि	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
वातावरणीय अडिट	निरीक्षण	वार्षिक रूपमा	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
जैविक वातावरण				
उद्योग परिसरमा हरियालीको प्रतिशत	क्षेत्र अवलोकन	वार्षिक रूपमा	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
सामाजिक आर्थिक वातावरण				
OSH अनुगमन	Measurement of different hazards	अर्ध वार्षिक	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
दुर्घटनाहरूको प्रकार र संख्या	रेकर्डहरूको समिक्षा तथा कामदारहरूसँग अन्तर्क्रिया	वार्षिक रूपमा	उद्योग परिसर	प्रस्तावक

गुनासोको संख्या र व्यवस्थापन	रेकर्ड, माइन्सूट, स्थानीयसँग कुराकानी	अर्ध वार्षिक	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
------------------------------	---------------------------------------	--------------	--------------	-----------

ग) नियमपालन अनुगमन

यस अन्तर्गत प्रस्तावकले वातावरण संरक्षण सम्बन्धी निर्धारित मापदण्डको पालना गरेको छ भन्ने कुरा सुनिश्चित गर्न वातावरणीय गुणस्तरका विशेष सूचक वा प्रदुषणको अवस्था बारेमा आवधिक वा लगातार रूपमा अनुगमन गरी अभिलेख राखिने छ।

उद्योगले गर्ने नियमपालन अनुगमन निम्न तालिकामा दिइएको छ।

तालिका ९.३: नियमपालन अनुगमनका सूचक, विधि, अवधि, स्थान र दायित्व

सूचक	विधि	अवधि	स्थान	दायित्व
संचालन चरण				
भौतिक वातावरण				
सवारी साधन, डिजेल जेनरेटरहरुको आवधिक मर्मत	अवलोकन/मर्मत रेकर्ड	अर्ध वार्षिक	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
आपतकालीन निकास र आगो निभाउने उपकरण र चेतावनी संकेतहरुको प्रावधान	साइट अवलोकन/ रेकर्ड	हरेक महिना	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
ऊर्जा कम खपत गर्ने उपकरणको प्रयोग	साइट अवलोकन/ रेकर्ड	संचालन चरणको बखत	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
प्रयोगमा नभएको बेला विद्युतीय उपकरणहरु बन्द	साइट अवलोकन/ रेकर्ड	हरेक महिना	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
सवारी चालक तथा कामदारलाई ट्राफिक नियम तथा सुरक्षाको बारे जानकारी	साइट अवलोकन/ रेकर्ड	हरेक महिना	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
4R (Reduce, Reuse, Recycle, Recover) सिद्धान्तको अभ्यास	साइट अवलोकन/ रेकर्ड	अर्ध वार्षिक	उद्योग परिसर	प्रस्तावक

जैविक वातावरण				
वृक्षारोपण	उद्योग क्षेत्र अवलोकन	वार्षिक रूपमा	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
सामाजिक आर्थिक वातावरण				
स्वास्थ्य बिमा र स्वास्थ्य जाँच	बिमा रेकर्ड, कामदारहरुको अन्तर्वार्ता	वार्षिक रूपमा	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
कामदारहरुलाई आवश्यकता अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षाका साधनको प्रावधान	कामदारहरुको साथ अन्तर्वार्ता	हरेक महिना	उद्योग परिसर	प्रस्तावक
गुनासो व्यवस्थापन टोलीको गठन	छलफल र रेकर्डहरुको समिक्षा	अर्ध वार्षिक	उद्योग परिसर	प्रस्तावक

९.२ अनुगमनको लागि अनुमानित लागत

उद्योग संचालनको क्रममा गरिने वातावरणीय अनुगमनको लागि आवश्यक प्रर्ने लागत तालिका ९.४ मा दिइएको छ।

तालिका ९.४: अनुगमनको लागत

क्र.स.	अनुगमन प्यारामिटर	परिमाण प्रति वर्ष	लागत (रु.)	जम्मा (रु.)
१.	Ambient air PM ₁₀ , PM _{2.5} , Total Suspended Particulate (TSP), Lead, Sulphur Dioxide (SO ₂), Nitrogen Dioxide (NO ₂) DG emission CO, HC, NO _x , PM	२	७५,०००	१५०,०००
२.	ध्वनि मापन Noise level Leq (dBA)	२	५,०००	१०,०००
३.	पानी Temperature, Total Suspended Solids, pH, COD, BOD, Oil & Grease	२	१०,०००	२०,०००
४.	OSH Monitoring दुर्घटनाको संख्या, illumination level, noise level Leq,	१	४०,०००	४०,०००
	कुल वार्षिक लागत			२२०,०००

परिच्छेद १०: वातावरणीय परीक्षण

वातावरण संरक्षण ऐन, २०७६ को दफा १२ उपदफा १ बमोजिम वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन गर्नु पर्ने प्रस्तावको कार्यान्वयन सुरु गरी सेवा वा वस्तु उत्पादन वा वितरण सुरु गरेको दुई वर्ष भुक्तान भएको मितिले ६ महिनाभित्र त्यस्तो प्रस्तावको कार्यान्वयनबाट वातावरणमा परेको प्रतिकूल प्रभाव, त्यस्ता प्रभावलाई कम गर्न अपनाएको उपायहरू तथा त्यस्तो उपायहरूको प्रभावकारिता र न्यूनीकरण हुन नसकेको वा आँकलन नै नभएको प्रतिकूल प्रभाव उत्पन्न भएकोमा सो समेत विश्लेषण गरी वातावरणीय परीक्षण प्रतिवेदन अद्यावधिक रूपमा राख्नु पर्नेछ।

त्यसै गरी सोही दफाको उपदफा २ बमोजिम उद्योगसँग सम्बन्धित वातावरणीय परीक्षणको लागि जिम्मेवार मन्त्रालय श्री वन तथा वातावरण मन्त्रालय हुनेछ। यद्यपि, श्री उद्योग वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय, श्री उद्योग विभाग तथा अन्य सम्बन्धित संस्थाहरूसँग वातावरणीय परीक्षणको क्रममा परामर्श लिइनेछ।

वातावरणीय परीक्षण प्रतिवेदनमा निम्न लिखित कुराहरू समावेश हुनेछन्

- वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदनमा उल्लेख गरिएका न्यूनीकरणका उपायहरू कार्यान्वयन सम्बन्धी परीक्षण
- उद्योगले अपनाएको न्यूनीकरणका उपायहरूको प्रभावकारिताको परीक्षण
- वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदनमा पूर्वानुमानित प्रभावहरूको विरुद्ध उद्योग परिसरमा हुने वास्तविक प्रभावहरूको आकलन
- वातावरण व्यवस्थापन योजना र राष्ट्रिय वातावरणीय मापदण्डहरूको नियमपालनाको नाप
- परिभाषित गतिविधिहरूको प्रभावहरू कम गर्नका लागि सुधारात्मक कार्यहरू सुझाव गरिएको

यस उद्योगको वातावरणीय परीक्षण प्रतिवेदनको ढाँचा तलको तालिकामा दिए बमोजिमको हुनेछ।

तालिका १०.१: वातावरण परीक्षण प्रतिवेदन ढाँचा

अध्याय १	कार्यकारी सारांश
अध्याय २	परीक्षण प्रशासनिक तथा परीक्षण कार्यको विवरण, आयोजना स्थलमा गरिएका अन्तर्वार्ता, परीक्षण गर्ने पक्ष तथा परीक्षणका क्षेत्र र विधि

	यो अध्ययनमा समावेश गर्नु पर्नेछ। साथै वातावरणीय अनुगमन, परीक्षणसँग सम्बन्धित तथ्याङ्क तथा विवरण पनि समावेश गर्नु पर्नेछ।
अध्याय ३	परीक्षणको पूर्ण विवरण
अध्याय ४	आयोजना सम्बन्धमा पालना गर्नु पर्ने सुझाव तथा सुधारात्मक कार्य
अनुसूची	सम्बन्धित तथ्याङ्क र विवरण
परीक्षण गर्ने समूहमा समावेश हुनु पर्ने जनशक्ति	
प्राविधिक	प्रस्तावकसँग विषय मिल्ने विज्ञ
	वातावरण विज्ञ
	सामाजिक, आर्थिक, साँस्कृतिक विज्ञ
	प्रस्तावको क्षेत्र, किसिम र यसले पारेको प्रभावको गाम्भीर्यताको आधारमा थप अन्य विज्ञ
वातावरणीय परीक्षणको लागि चेकलिष्ट	

यस उद्योगले वातावरणीय परीक्षण गर्दा प्रयोग गर्ने चेकलिष्ट तलको तालिकामा दिए बमोजिमको हुनेछ।

तालिका १०.२: वातावरणीय परीक्षणको चेकलिष्ट

क्र.सं	विवरण	आयोजनाको क्रियाकलाप	अनुमान गरिएको प्रभाव	खास प्रभाव	न्यूनिकरणका उपाय	प्रभावकारीता	सूचना	तथ्याङ्कको स्रोत
भौतिक पक्ष								
१.	वायुको गुण							
२.	पानीको गुण							
३.	ध्वनिको मात्रा							
४.	भूउपयोग							

क्र.सं	विवरण	आयोजनाको क्रियाकलाप	अनुमान गरिएको प्रभाव	खास प्रभाव	न्यूनिकरणका उपाय	प्रभावकारिता	सूचना	तथ्याङ्कको स्रोत
५.	जलस्रोत							
जैविक पक्ष								
१.	वन जंगल							
२.	वनस्पति							
३.	जीवजन्तु							
४.	गैरकाष्ठ							
५.	माछा							
६.	दुर्लभ र सङ्कटापन्न प्रजाति							
७.	संरक्षण क्षेत्र							
सामाजिक आर्थिक तथा साँस्कृतिक पक्ष								
१.	शिक्षा							
२.	कृषि							
३.	रोजगारी							
४.	बसाइँ सराई							
५.	स्वास्थ्य र सरसफाइ							
६.	वातावरणीय सौन्दर्यता							
७.	लैङ्गिक सवाल							
८.	धार्मिक तथा साँस्कृतिक स्थिति							
९.	सामाजिक स्थिति							

जय अम्बे स्टील्स उद्योगको विस्तृत परीक्षणको योजना तालिका १०.३ मा प्रस्तुत गरिएको छ।

तालिका १०.३: वातावरणीय परीक्षण योजना

विवरण	विधिहरू	स्थान	सूचक
भौतिक वातावरण			
वायुको गुणस्तर	मापन सामग्रीको प्रयोग र दृश्यवलोकन	उद्योग परिसर	PM ₁₀ , PM _{2.5} , Total Suspended Particulate (TSP), Lead, Sulphur Dioxide (SO ₂), Nitrogen Dioxide (NO ₂)
फोहोर पानीको गुणस्तर	पानीका नमुना संकलन, प्रयोगशाला परीक्षण	Final Outlet	Temperature, Total Suspended Solids, pH, COD, BOD, Oil & Grease
ध्वनि	निरीक्षण र मापन	उद्योग परिसर	Noise level Leq (dB)
फोहोरमैला व्यवस्थापन	अवलोकन, स्थलगत सर्वेक्षण	उद्योग परिसर	फोहोरमैलाको स्थिति
जैविक वातावरण			
उद्योगले ओगटेको क्षेत्र र हरियाली	अवलोकन, स्थलगत सर्वेक्षण	उद्योग परिसर	ओगटेको क्षेत्रको प्रतिशत
सामाजिक आर्थिक तथा साँस्कृतिक वातावरण			
व्यवसायजन्य सुरक्षा तथा स्वास्थ्यको जोखिम	रेकर्डको समीक्षा र अन्तर्वार्ता	उद्योग परिसर	दुर्घटना/रोगहरूको संख्या र प्रकार
सामाजिक सेवाहरूमा दबाव	सामाजिक सर्वेक्षण	उद्योग परिसर वरपर	स्थानीय क्षेत्र/वडाको रेकर्ड
स्थानीयवासीको गुनासो	सामाजिक सर्वेक्षण	उद्योग परिसर वरपर	रेकर्ड, गुनासो, नगरपालिका अधिकारी

यस उद्योगको आन्तरिक वातावरणीय परीक्षण उद्योगको वातावरणीय तथा सामाजिक व्यवस्थापन एकाईले गर्नेछ र यसको वार्षिक परिक्षण तेस्रो पक्षद्वारा गराइनेछ। यसको अन्तिम परीक्षण भने मन्त्रालयले गर्नेछ।

परिच्छेद ११: निष्कर्ष र प्रतिबद्धता

११.१ अध्ययनको निष्कर्ष

यस जय अम्बे स्टील्स, जानकी गाउँपालिका वडा नं ५ मा संचालन भइरहेको छ। यस उद्योगले Reheating Furnace मा आधारित रही MS Rod (TMT), Channel, Angle, Square, Flat, Strip उत्पादन गर्दै आएको र हाल आफ्नो क्षमता थप गरी Steel Melting System प्रविधिको प्रयोगद्वारा MS Rod (TMT), MS channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel, MS Billet, Torkari, Binding Wire, GI Wire, Gabion Box र MS Wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले क्षमता अभिवृद्धि गर्न लागिएको छ। क्षमता अभिवृद्धिको लागि हाल संचालित उद्योग पछाडिको जग्गा प्रस्ताव गरिएको छ। यस उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिको वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदन, उद्योगले पार्न सक्ने सबै सम्भावित सकारात्मक र नकारात्मक प्रभावहरूको पहिचान र सार्वजनिक सुनुवाईबाट प्राप्त सरोकारवालाहरूको सवाललाई सम्बोधन गरी तयार गरिएको छ।

यस उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिले स्थानीय स्तर तथा राष्ट्रिय स्तरमा फाइदा पुर्याउनेछ। आयोजनाको कार्यान्वयनबाट हुने सकारात्मक प्रभावहरू विकास निर्माण सामग्रीको उपलब्धता तथा नयाँ बजारको अवसर, स्थानीय जनताको आर्थिक स्थितिमा सुधार आउने, स्थानीय दक्ष जनशक्तिमा वृद्धि, सामाजिक उत्तरदायित्वबाट लाभ महत्वपूर्ण छन्। साथै उद्योगबाट सरकारलाई राजस्व आउने आय स्थानीय निकाय मार्फत प्रभावित क्षेत्रहरूमा पनि जाने हुँदा त्यहाँको विकास कार्यक्रममा पनि सहयोग पुर्याउनेछ। भूउपयोग, भौतिक संरचनामा पर्न सक्ने असर, वायु (धुवाँ, धुलो), जल प्रदूषण, ध्वनी प्रदूषण, व्यवसायजन्य सुरक्षामा पर्न सक्ने नकारात्मक प्रभावहरू विश्लेषण गर्दा महत्वपूर्ण र स्थलगत देखिएको छ। यस प्रतिवेदनमा आयोजनाबाट हुने सकारात्मक प्रभावको बढोत्तरीका उपायहरू तथा नकारात्मक प्रभावको न्यूनीकरणका उपायहरू उल्लेख गरिएको छ।

११.२ प्रतिबद्धता

यस उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिको निमित्त तयार गरिएको वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन प्रतिवेदनमा उल्लेखित वातावरणीय व्यवस्थापन योजना उद्योगद्वारा पूर्ण पालना गरिनेछ। साथै भविष्यमा कुनै अन्य वातावरणीय प्रभाव हुन आएमा, उक्त प्रभावको उचित व्यवस्थापनको उपायहरू कार्यान्वयन गर्न उद्योग प्रतिबद्ध छ। यसैगरी, प्रतिवेदनमा समावेश

भएका अनुगमनका योजना तथा वातावरणीय परीक्षण योजना पनि उद्योगले अनिवार्य कार्यान्वयन गर्नेछ।

सन्दर्भ सूची

- CBS. (2022). *Solid Waste Account for Urban Municipalities of Nepal 2022*. Central Bureau of Statistics, National Planning Commission, Government of Nepal, Thapathali, Kathmandu.
- केन्द्रीय तथ्याङ्क विभाग (२०७८). राष्ट्रिय जनगणना २०७८, प्रारम्भिक नतिजा. नेपाल सरकार, थापाथली, काठमाडौं।
- जानकी गाउँपालिका (२०७८), जानकी गाउँपालिकाको पाश्चित्र, गाउँ कार्यपालिकाको कार्यालय, खजुराखुर्द, बाँके, नेपाल।
- नेपाल सरकार (२०७७), *वातावरण संरक्षण नियमावली २०७७*. नेपाल सरकार, कानून किताब व्यवस्था समिति, काठमाडौं, नेपाल।
- नेपाल सरकार (२०७६), *वातावरण संरक्षण ऐन २०७६*. नेपाल सरकार, कानून किताब व्यवस्था समिति, काठमाडौं, नेपाल।
- केन्द्रीय तथ्याङ्क विभाग (२०७४). *बाँके जिल्लाको गाँउपालिका/नगरपालिका प्रोफाइल*. केन्द्रीय तथ्याङ्क विभाग, तथ्याङ्क कार्यालय नेपालगञ्ज, बाँके।
- नेपाल सरकार (२०७२), *नेपालको संविधान*. नेपाल सरकार, कानून किताब व्यवस्था समिति, काठमाडौं, नेपाल।
- नेपाल सरकार (२०५०), *राष्ट्रिय वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन निर्देशिका २०५०*. नेपाल सरकार, काठमाडौं, नेपाल।
- राष्ट्रिय योजना आयोग, (२०७६). *पन्ध्रौं योजना (आर्थिक वर्ष २०७६/७७-२०८०/८१)*. नेपाल सरकार, सिंहदरबार, काठमाडौं।
- वन तथा वातावरण मन्त्रालय (२०७५). *वातावरणीय मापदण्ड तथा सम्बन्धित सूचनाहरूको सँगालो*, सिंहदरबार, काठमाडौं।
- Climate-Data.Org (n.d). <https://en.climate-data.org/asia/nepal/mid-western-development-region/nepalgunj-29043/> Retrieved on 29th Magh 2079.

अनूसूची

अनुसूची १: सार्वजनिक सूचना



Economic National Daily
आर्थिक
राष्ट्रिय दैनिक



वर्ष १२
अङ्क २००३
२०७९ पुस ७ गते बिराेबार
ने.स. ११४३
पृष्ठ ८
Thursday, December 22, 2022
मूल्य रू. ५ -
Web: www.aarthikdaily.com

जय अम्बे स्टील्स लि. आयोजनाको क्षमता अभिवृद्धि निमित्त वातावरणीय प्रभाव मूल्यांकन प्रतिवेदन तयारी सम्बन्धी सार्वजनिक सूचना

(प्रकाशन मिति: २०७९/०९/०७)

लुम्बिनी प्रदेश, बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिकामा जय अम्बे स्टील्स लि. द्वारा निम्न बमोजिमको क्षमता अभिवृद्धिको प्रस्ताव कार्यान्वयन गर्ने लागिएको छ ।

प्रस्तावकको नाम र ठेगाना	जय अम्बे स्टील्स लि. काठमाडौं महानगरपालिका-१२, काठमाडौं (केन्द्रिय कार्यालय) जानकी गाउँपालिका-०५, बाँके, लुम्बिनी प्रदेश (उद्योग) इमेल: anuj@ambegroup.com फोन नं.: ९८५१२१७४९५
प्रस्तावको व्यहोरा	हाल संचालित उद्योगमा क्षमता अभिवृद्धि गरि कुल वार्षिक ३५०,००० मे.टन MS Rod (TMT), १००,००० मे.टन MS channel, Angle, Square, Flat, Strip, channel, ३००,००० मे.टन MS Billet, २४,००० मे.टन Torkari, १२,००० मे.टन Binding Wire, १८,००० मे.टन GI Wire, २४,००० मे.टन Gabion Box र ४०,००० मे.टन MS Wire उत्पादन गर्ने लागिएको
प्रभाव पर्न सक्ने जिल्ला न.पा./गा.पा.	बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, वडा नं. ०५
किता नं.	हाल स्वीकृत - ५५०, ५५७, ५५६, ४२७, ७२१, ७२२, ४८, ४९, ५० षप - ८०४, ४२५, ४२६, ६५७, ५०१, ७९८, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७१०, ६२८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ७९०, ५४, ५४७, ४२८, ५३१, १५२, २८१, ५६, ५२, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४१४, १४७, १४५, ३२२, १४४, १४१, ३२३, १४९, ४०७, ४१३, ५६९, ५२४, ६४३, ५४६, ७९९, ५५८, ४४, १६७, ५५२, १५३, १५८, ३०१, १७१, १६९, १५०, १५१, ३२८, ३२९, १४२, ५७१, ५७०, १५६, १४८, १५५, १५७, ५८, ३७६, ४४८

मार्थि उल्लिखित प्रस्तावको वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) अध्ययन प्रतिवेदन तयारी गर्ने क्रममा सो क्षेत्रको प्राकृतिक भौतिक प्रणाली, जैविक प्रणाली, सामाजिक प्रणाली, सांस्कृतिक प्रणाली र आर्थिक प्रणालीसहित के कस्तो प्रभाव पर्नेछ भनी यकिन गर्ने सो स्थानको न.पा./गा.पा. तथा त्यस क्षेत्रका विद्यालय, अस्पताल, स्वास्थ्य चौकी तथा सरोकार बाला व्यक्ति वा संस्थाको लिखित राय सुझाव लिन आवश्यक भएकोले यो सार्वजनिक सूचना प्रकाशन भएको मितिदेखि ७ (सात) दिनभित्र निम्न ठेगानामा आई पुग्ने गरी लिखित राय सुझाव उपलब्ध गराई दिनु हुन अनुरोध गरिन्छ ।

राय सुझावको लागि पत्राचार गर्ने ठेगाना:

जानकी गाउँपालिका वडा नं ५ को कार्यालय	
वन तथा वातावरण मन्त्रालय, सिंहदरवार, काठमाडौं, नेपाल	
उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय, सिंहदरवार, काठमाडौं, नेपाल	
प्रस्तावकको नाम र ठेगाना	जय अम्बे स्टील्स लि. काठमाडौं महानगरपालिका-१२, काठमाडौं (केन्द्रिय कार्यालय) जानकी गाउँपालिका-०५, बाँके, लुम्बिनी प्रदेश (उद्योग) इमेल: anuj@ambegroup.com फोन नं.: ९८५१२१७४९५
परामर्शदाताको नाम र ठेगाना	एस एम एस इंन्भाएरोमेन्ट एण्ड इंन्जिनियरिङ्ग प्रा. लि. महालक्ष्मी नगरपालिका -१, इमाडोल, ललितपुर, नेपाल इमेल: smseenepal@gmail.com फोन नं.: ०१-५२००४८३

अनुसूची २: सुचना टाँसको मुचुल्का

सूचना टाँसको मुचुल्का

लुम्बिनी प्रदेश, बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वडा नं ५ को कित्ता नं. ५५०, ५५७, ५५६, ४२७, ७२१, ७२२, ४८, ४९, ५० को कूल श्रेत्रफल १३,५०० वर्ग मिटरको जग्गामा हाल जय अम्बे स्टील्स लि. संचालन भईरहेको र यस उद्योगले कित्ता नं. ८०४, ४२५, ४२६, ६५७, ५०१, ७९८, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७१०, ६५८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ७९०, ५४, ५४७, ४२८, ५३१, १५२, २८१, ५६, ५९, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४१४, १४७, १४५, ३५२, १४४, १४१, ३५३, १४९, ४०७, ४१३, ५६९, ५२४, ६४३, ५४६, ७९९, ५५८, ४४, १६७, ५५९, १५३, १५८, ३०१, १७१, १६९, १५०, १५१, ३२८, ३२९, १४२, ५७१, ५७०, १५६, १४८, १५५, १५७, ५८, ३७६, ४४८ को कूल श्रेत्रफल १०३,३४३.९१ वर्ग मिटर थप गरी कुल वार्षिक ३५०,००० मे.टन MS Rod (TMT), १००,००० मे.टन MS channel, Angle, Square, Flat, Strip, channel, ३००,००० मे.टन MS Billet, २४,००० मे.टन Torkari, १२,००० मे.टन Binding Wire, १८,००० मे.टन GI Wire, २४,००० मे.टन Gabion Box र ४०,००० मे.टन MS Wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले क्षमता अभिवृद्धि गर्न लागिएको हुँदा सो सिलसिलामा उद्योगको तर्फबाट श्री अनुज श्रेष्ठले वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ को क्षमता अभिवृद्धि प्रयोजनार्थ वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) प्रतिवेदनको तयार गर्ने क्रममा सो क्षमता अभिवृद्धिबाट यस क्षेत्रमा पर्ने प्रभावहरूको राय सुझाव संकलन निमित्त यो सूचना प्रकाशित गरिएको छ। सामाजिक, आर्थिक, सांस्कृतिक, जैविक, भौतिक आदि क्षेत्र तथा त्यसका कुनै अवयवहरूमा कुनै किसिमको प्रतिकूल प्रभाव पर्ने देखिएमा सरोकारवाला व्यक्ति वा संस्थाले ७ दिन भित्र राय सुझाव दिने उद्देश्यको सार्वजनिक सूचना यस कार्यालयको सूचना पाटिमा मिति २०७९/०९/०७ मा टाँस गरेको व्यहोरा साँचो छ।

उपरोक्त व्यहोरा साँचो हो भनि रोहवरका व्यक्तिहरू

जग्गार	१	जिल्ला... बाँके को जानकी गा.पा.को वडा नं... ५... बस्ने वर्ष... ४५ को श्री/श्रीमती... ज्याबिदुल्ला मनिषा (सहि).....
जग्गीर	२	जिल्ला... बाँके को जानकी गा.पा.को वडा नं... ५... बस्ने वर्ष... ४२ को श्री/श्रीमती... जानी राम यादव (सहि).....
सस्ता	३	जिल्ला... बाँके को जानकी गा.पा.को वडा नं... ५... बस्ने वर्ष... ४४ को श्री/श्रीमती... सदनो मनिषा (सहि).....
जग्गीर	४	जिल्ला... बाँके को जानकी गा.पा.को वडा नं... ५... बस्ने वर्ष... ३२ को श्री/श्रीमती... जमाल साई (सहि).....

प्रमाणित गर्ने

सहि

नाम:

पद:

टिकानाथ यादव
वडा अध्यक्ष



सूचना टाँसको मुचुल्का

लुम्बिनी प्रदेश, बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वडा नं ५ को कित्ता नं. ५१०, ५१७, ५१६, ४२७, ७२१, ७२२, ४८, ४९, ५० को कूल क्षेत्रफल १३,५०० वर्ग मिटरको जग्गामा हाल जय अम्बे स्टील्स लि. संचालन भईरहेको र यस उद्योगले कित्ता नं. ८०४, ४२५, ४२६, ६५७, ५०१, ७९८, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७१०, ६५८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ७९०, ५४, ५४७, ४२८, ५३१, १५२, २८१, ५६, ५९, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४१४, १४७, १४५, ३५२, १४४, १४१, ३५३, १४९, ४०७, ४१३, ५६९, ५२४, ६४३, ५४६, ७९९, ५५८, ४४, १६७, ५५९, १५३, १५८, ३०१, १७१, १६९, १५०, १५१, ३२८, ३२९, १४२, ५७१, ५७०, १५६, १४८, १५५, १५७, ५८, ३७६, ४४८ को कूल क्षेत्रफल १०३,३४३.९१ वर्ग मिटर थप गरी कुल वार्षिक ३५०,००० मे.टन MS Rod (TMT), १००,००० मे.टन MS channel, Angle, Square, Flat, Strip, channel, ३००,००० मे.टन MS Billet, २४,००० मे.टन Torkari, १२,००० मे.टन Binding Wire, १८,००० मे.टन GI Wire, २४,००० मे.टन Gabion Box र ४०,००० मे.टन MS Wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले क्षमता अभिवृद्धि गर्न लागिएको हुँदा सो सिलसिलामा उद्योगको तर्फबाट श्री अनुज श्रेष्ठले वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ को क्षमता अभिवृद्धि प्रयोजनार्थ वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) प्रतिवेदनको तयार गर्ने क्रममा सो क्षमता अभिवृद्धिबाट यस क्षेत्रमा पर्ने प्रभावहरूको राय सुझाव संकलन निमित्त यो सूचना प्रकाशित गरिएको छ। सामाजिक, आर्थिक, सांस्कृतिक, जैविक, भौतिक आदि क्षेत्र तथा त्यसका कुनै अवयवहरूमा कुनै किसिमको प्रतिकूल प्रभाव पर्ने देखिएमा सरोकारवाला व्यक्ति वा संस्थाले ७ दिन भित्र राय सुझाव दिने उद्देश्यको सार्वजनिक सूचना यस कार्यालयको सूचना पाटिमा मिति २०७९/०९/०७ मा टाँस गरेको व्यहोरा साँचो छ।

उपरोक्त व्यहोरा साँचो हो भनि रोहवरका व्यक्तिहरु

- | | |
|---|---|
| १ | जिल्ला <u>बाँके</u> को <u>जानकी</u> गा.पा.को वडा नं. <u>६</u> बस्ने वर्ष <u>४६</u> को श्री/श्रीमती <u>सु.कु. र.ली. (सहि) अल्पना</u> |
| २ | जिल्ला <u>बाँके</u> को <u>जानकी</u> गा.पा.को वडा नं. <u>६</u> बस्ने वर्ष <u>६६</u> को श्री/श्रीमती <u>सु.कु. (सहि) बलकृष्ण</u> |
| ३ | जिल्ला <u>बाँके</u> को <u>जानकी</u> गा.पा.को वडा नं. <u>६</u> बस्ने वर्ष <u>६५</u> को श्री/श्रीमती <u>सु.कु. (सहि) अरोडा</u> |
| ४ | जिल्ला <u>बाँके</u> को <u>जानकी</u> गा.पा.को वडा नं. <u>६</u> बस्ने वर्ष <u>.....</u> को श्री/श्रीमती <u>सु.कु. (सहि) मि.प्रदीप</u> |

प्रमाणित गर्ने
 सहि सु.कु. (सहि)
 नाम: सु.कु. (सहि)
 पद: सहायक पाँच
 कार्यालयको छाप



सूचना टाँसको मुचुल्का

लुम्बिनी प्रदेश, बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वडा नं ५ को कित्ता नं. ५५०, ५५७, ५५६, ४२७, ७२१, ७२२, ४८, ४९, ५० को कूल क्षेत्रफल १३,५०० वर्ग मिटरको जग्गामा हाल जय अम्बे स्टील्स लि. संचालन भईरहेको र यस उद्योगले कित्ता नं. ८०४, ४२५, ४२६, ६५७, ५०१, ७९८, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७१०, ६५८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ७९०, ५४, ५४७, ४२८, ५३१, १५२, २८१, ५६, ५९, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४१४, १४७, १४५, ३५२, १४४, १४१, ३५३, १४९, ४०७, ४१३, ५६९, ५२४, ६४३, ५४६, ७९९, ५५८, ४४, १६७, ५५९, १५३, १५८, ३०१, १७१, १६९, १५०, १५१, ३२८, ३२९, १४२, ५७१, ५७०, १५६, १४८, १५५, १५७, ५८, ३७६, ४४८ को कूल क्षेत्रफल १०३,३४३.९१ वर्ग मिटर थप गरी कुल वार्षिक ३५०,००० मे.टन MS Rod (TMT), १००,००० मे.टन MS channel, Angle, Square, Flat, Strip, channel, ३००,००० मे.टन MS Billet, २४,००० मे.टन Torkari, १२,००० मे.टन Binding Wire, १८,००० मे.टन GI Wire, २४,००० मे.टन Gabion Box र ४०,००० मे.टन MS Wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले क्षमता अभिवृद्धि गर्न लागिएको हुँदा सो सिलसिलामा उद्योगको तर्फबाट श्री अनुज श्रेष्ठले वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ को क्षमता अभिवृद्धि प्रयोजनार्थ वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) प्रतिवेदनको तयार गर्ने क्रममा सो क्षमता अभिवृद्धिबाट यस क्षेत्रमा पर्ने प्रभावहरुको राय सुझाव संकलन निमित्त यो सूचना प्रकाशित गरिएको छ। सामाजिक, आर्थिक, सांस्कृतिक, जैविक, भौतिक आदि क्षेत्र तथा त्यसका कुनै अवयवहरुमा कुनै किसिमको प्रतिकूल प्रभाव पर्ने देखिएमा सरोकारवाला व्यक्ति वा संस्थाले ७ दिन भित्र राय सुझाव दिने उद्देश्यको सार्वजनिक सूचना यस कार्यालयको सूचना पाटिमा मिति २०७९/०९/०७ मा टाँस गरेको व्यहोरा साँचो छ।

उपरोक्त व्यहोरा साँचो हो भनि रोहवरका व्यक्तिहरु

- १ जिल्ला...*बाँके* को *जानकी* गा.पा.को वडा नं...*५*...बस्ने वर्ष...*२८*...को
श्री/श्रीमती...*प्रो.ब.प्र. यादव* (सहि)...*शुक्रेश*
- २ जिल्ला...*बाँके* को *जानकी* गा.पा.को वडा नं...*५*...बस्ने वर्ष...*३२*...को *चन्द्र*
श्री/श्रीमती...*श्रीमती.प.प. यादव* (सहि)...
- ३ जिल्ला...*बाँके* को *जानकी* गा.पा.को वडा नं...*५*...बस्ने वर्ष...*३०*...को
श्री/श्रीमती...*श्री.उ.प. यादव* (सहि)...
- ४ जिल्ला...*बाँके* को *जानकी* गा.पा.को वडा नं...*५*...बस्ने वर्ष...*३*...को
श्री/श्रीमती...*श्रीमती.ड.दिनेश* (सहि)...

प्रमाणित गर्ने

सहि *[Signature]*
नाम: प्रधानाध्यापक
पद: श्रीम प्रकाश विश्वकर्मा
कार्यालयको छाप नेपाल प्रा.वि. बक्सपुर



सूचना टाँसको मुचुल्का

लुम्बिनी प्रदेश, बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वडा नं ५ को कित्ता नं. ५५०, ५५७, ५५६, ४२७, ७२१, ७२२, ४८, ४९, ५० को कूल श्रेत्रफल १३,५०० वर्ग मिटरको जग्गामा हाल जय अम्बे स्टील्स लि. संचालन भईरहेको र यस उद्योगले फित्ता नं. ८०४, ४२५, ४२६, ६५७, ५०१, ७९८, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७१०, ६५८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ७९०, ५४, ५४७, ४२८, ५३१, १५२, २८१, ५६, ५९, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४१४, १४७, १४५, ३५२, १४४, १४१, ३५३, १४९, ४०७, ४१३, ५६९, ५२४, ६४३, ५४६, ७९९, ५५८, ४४, १६७, ५५९, १५३, १५८, ३०१, १७१, १६९, १५०, १५१, ३२८, ३२९, १४२, ५७१, ५७०, १५६, १४८, १५५, १५७, ५८, ३७६, ४४८ को कूल श्रेत्रफल १०३,३४३.९१ वर्ग मिटर थप गरी कुल वार्षिक ३५०,००० मे.टन MS Rod (TMT), १००,००० मे.टन MS channel, Angle, Square, Flat, Strip, channel, ३००,००० मे.टन MS Billet, २४,००० मे.टन Torkari, १२,००० मे.टन Binding Wire, १८,००० मे.टन GI Wire, २४,००० मे.टन Gabion Box र ४०,००० मे.टन MS Wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले क्षमता अभिवृद्धि गर्न लागिएको हुँदा सो सिलसिलामा उद्योगको तर्फबाट श्री अनुज श्रेष्ठले वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ को क्षमता अभिवृद्धि प्रयोजनार्थ वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) प्रतिवेदनको तयार गर्ने क्रममा सो क्षमता अभिवृद्धिबाट यस क्षेत्रमा पर्ने प्रभावहरूको राय सुझाव संकलन निमित्त यो सूचना प्रकाशित गरिएको छ। सामाजिक, आर्थिक, सांस्कृतिक, जैविक, भौतिक आदि क्षेत्र तथा त्यसका कुनै अवयवहरूमा कुनै किसिमको प्रतिकूल प्रभाव पर्ने देखिएमा सरोकारवाला व्यक्ति वा संस्थाले ७ दिन भित्र राय सुझाव दिने उद्देश्यको सार्वजनिक सूचना यस कार्यालयको सूचना पाटिमा मिति २०७९/०९/०७ मा टाँस गरेको व्यहोरा साँचो छ।

उपरोक्त व्यहोरा साँचो हो भनि रोहवरका व्यक्तिहरू

- १ जिल्ला...बाँके को जानकी-३ गा.पा.को वडा नं...७...बस्ने वर्ष...१८को श्री/श्रीमती...सु.ब.श्रेष्ठ (सहि)...सु.ब.श्रेष्ठ
- २ जिल्ला...बाँके को जानकी-४ गा.पा.को वडा नं...४...बस्ने वर्ष...२९को श्री/श्रीमती...वि.ब.श्रेष्ठ (सहि)...वि.ब.श्रेष्ठ
- ३ जिल्ला...बाँके को जानकी-५ गा.पा.को वडा नं...४...बस्ने वर्ष...२६को श्री/श्रीमती...शु.ब.श्रेष्ठ (सहि)...शु.ब.श्रेष्ठ
- ४ जिल्ला...बाँके को जानकी-६ गा.पा.को वडा नं...४...बस्ने वर्ष...२६को श्री/श्रीमती...रे.ब.श्रेष्ठ (सहि)...रे.ब.श्रेष्ठ

प्रमाणित गर्ने

सहि सन्ध्या शर्मा

नाम: सन्ध्या शर्मा

पद: प्र.अ.

कार्यालयको छाप



सूचना टाँसको मुचुल्का

लुम्बिनी प्रदेश, बाँके जिल्लाको जानकी गाउँपालिका वडा नं ५ को कित्ता नं. ५५०, ५५७, ५५६, ४२७, ७२१, ७२२, ४८, ४९, ५० को कूल श्रेत्रफल १३,५०० वर्ग मिटरको जग्गामा हाल जय अम्बे स्टील्स लि. संचालन भईरहेको र यस उद्योगले कित्ता नं. ८०४, ४२५, ४२६, ६५७, ५०१, ७९८, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७१०, ६५८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ७९०, ५४, ५४७, ४२८, ५३१, १५२, २८१, ५६, ५९, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४१४, १४७, १४५, ३५२, १४४, १४१, ३५३, १४९, ४०७, ४१३, ५६९, ५२४, ६४३, ५४६, ७९९, ५५८, ४४, १६७, ५५९, १५३, १५८, ३०१, १७१, १६९, १५०, १५१, ३२८, ३२९, १४२, ५७१, ५७०, १५६, १४८, १५५, १५७, ५८, ३७६, ४४८ को कूल श्रेत्रफल १०३,३४३.९१ वर्ग मिटर थप गरी कुल वार्षिक ३५०,००० मे.टन MS Rod (TMT), १००,००० मे.टन MS channel, Angle, Square, Flat, Strip, channel, ३००,००० मे.टन MS Billet, २४,००० मे.टन Torkari, १२,००० मे.टन Binding Wire, १८,००० मे.टन GI Wire, २४,००० मे.टन Gabion Box र ४०,००० मे.टन MS Wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले क्षमता अभिवृद्धि गर्न लागिएको हुँदा सो सिलसिलामा उद्योगको तर्फबाट श्री अनुज श्रेष्ठले वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ को क्षमता अभिवृद्धि प्रयोजनार्थ वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) प्रतिवेदनको तयार गर्ने क्रममा सो क्षमता अभिवृद्धिबाट यस क्षेत्रमा पर्ने प्रभावहरूको राय सुझाव संकलन निमित्त यो सूचना प्रकाशित गरिएको छ। सामाजिक, आर्थिक, सांस्कृतिक, जैविक, भौतिक आदि क्षेत्र तथा त्यसका कुनै अवयवहरूमा कुनै किसिमको प्रतिकूल प्रभाव पर्ने देखिएमा सरोकारवाला व्यक्ति वा संस्थाले ७ दिन भित्र राय सुझाव दिने उद्देश्यको सार्वजनिक सूचना यस कार्यालयको सूचना पाटिमा मिति २०७९/०९/०७ मा टाँस गरेको व्यहोरा साँचो छ।

उपरोक्त व्यहोरा साँचो हो भनि रोहवरका व्यक्तिहरु

- १ जिल्ला... बाँके को ... जानकी गा.पा.को वडा नं... ४ बस्ने वर्ष... २६ को श्री/श्रीमती... देव... (सहि)...
- २ जिल्ला... बाँके को ... जानकी गा.पा.को वडा नं... ६ बस्ने वर्ष... ४० को श्री/श्रीमती... देव... (सहि)...
- ३ जिल्ला... बाँके को ... जानकी गा.पा.को वडा नं... ४ बस्ने वर्ष... २६ को श्री/श्रीमती... देव... (सहि)...
- ४ जिल्ला... को ... गा.पा.को वडा नं... बस्ने वर्ष... को श्री/श्रीमती... (सहि)...

प्रमाणित गर्ने

सहि

नाम: नन्द गिरी

पद: रि. अ. हे. व. डाक्टर

कार्यालयको छाप



अनुसूची ३: सूचना टाँस प्रमाणित



जानकी गाउँपालिका

५ नं. वडा कार्यालय

पत्र सं. ०७९/०८०

चलानी नं. ५८२

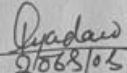
बेलहरी बाँके
लुम्बिनी प्रदेश नेपाल

मिति: २०७९/०९/१८ गते

विषय: सूचना टाँस गरी प्रमाणित गरिएको बारे।

श्री जो जस सँग सम्बन्ध राख्दा छ ।

उपरोक्त सम्बन्धमा यस जानकी गाउँपालिका अन्तर्गत वडा नं. ५ अवस्थित श्री जय अम्बे स्टील्स लि. उद्योगको क्षमता अभिवृद्धिको लागि वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) प्रतिवेदन तयारी सम्बन्धी प्रस्तावकले मिति २०७२/०९/०७ मा आर्थिक राष्ट्रिय दैनिक पत्रिकामा प्रकाशित सार्वजनिक सूचना यस वडा नं. ५ को सूचना पाटीमा सोही दिन टाँस गरिएको व्यहोरा प्रमाणित गरिन्छ ।

दस्तखत: 
नाम: २०७९/०९/१८
पद: टिकानाथ यादव
वडा अध्यक्ष


वोघार्थ:

श्री जय अम्बे स्टील्स लि., जानकी गाउँपालिका-५, बाँके, नेपाल
श्री वन तथा वातावरण मन्त्रालय, सिंहदरबार, काठमाडौं, नेपाल
श्री उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय, सिंहदरबार, काठमाडौं, नेपाल
श्री एस एम एस इन्भारोमेन्ट एण्ड इन्जिनियरिङ्ग प्रा. लि., इमाडोल, ललितपुर, नेपाल

वडा अध्यक्ष - टिकानाथ यादव

Email:- tikanathyadav@gmail.com, wardbelahari@gmail.com, Mobile No-9868075258,9819590670
ward secretary: sakti prasad Harijan, Mob.no.9823298033,9814548704

अनुसूची ४: सिफारिस



जानकी गाउँपालिका

५ नं. वडा कार्यालय

बेलहरी बाँके
लुम्बिनी प्रदेश नेपाल

पत्र सं. ०७९/०८०
चलानी नं. ५८३

मिति: २०७९/०९/१८ गते

विषय: राय सुझाव सहित सिफारिस गरिएको बारे ।

श्री जय अम्बे स्टील्स लि.
जानकी गाउँपालिका-५, बाँके ।

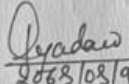
प्रस्तुत विषयमा श्री जय अम्बे स्टील्स लि. को मिति २०७२/०९/०७ मा आर्थिक राष्ट्रिय दैनिक पत्रिकामा प्रकाशित वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) प्रतिवेदन तयारी सम्बन्धी सूचना अनुसार कार्यान्वयन हुने हाल संचालित उद्योगमा क्षमता अभिवृद्धि गरि कुल वार्षिक ३५०,००० मे.टन MS Rod (TMT), १००,००० मे.टन MS channel, Angle, Square, Flat, Strip channel, ३००,००० मे.टन MS Billet, २४,००० मे.टन Torkari, १२,००० मे.टन Binding Wire, १८,००० मे.टन GI Wire, २४,००० मे.टन Gabion Box र ४०,००० मे.टन MS Wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले गर्न लागिएको विषयको प्रस्तावबाट यस क्षेत्रमा निम्नानुसारको वातावरणीय प्रभाव पर्न जाने देखिन्छ:-

क. सकारात्मक प्रभाव: आर्थिक अभिवृद्धि, रोजगारीको अवसर, स्थानीय स्तरमा विकास।
ख. नकारात्मक प्रभाव: छैन ।

उल्लिखित प्रभावको आधारमा सकारात्मक प्रभाव अभिवृद्धि गर्ने र नकारात्मक प्रभाव न्यून गर्ने वातावरणीय व्यवस्थापनको योजना कार्यान्वयन गर्दा उल्लिखित प्रस्तावको सकारात्मक प्रभाव प्रभाव बढी हुने देखिएकोले उल्लिखित प्रस्ताव निम्न आधारमा कार्यान्वयन गर्न मिल्ने व्यहोरा उल्लेख गरी यो सिफारिस गरिएको छ ।

प्रस्ताव कार्यान्वयन गर्न मिल्ने आधार

१. आर्थिक अभिवृद्धि
२. रोजगारीको अवसर
३. स्थानीय स्तरमा विकास

दस्तखत: 
नाम: टिकानाथ यादव
पद: वडा अध्यक्ष

वोधार्थः
श्री वन तथा वातावरण मन्त्रालय, सिंहदरबार, काठमाडौं, नेपाल
श्री उद्योग वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय, सिंहदरबार, काठमाडौं, नेपाल
श्री एस एम एस इन्भ्यापरोमेन्ट एण्ड इन्जिनियरिङ प्रा. लि., इमाडोल, ललितपुर, नेपाल

वडा अध्यक्ष - टिकानाथ यादव
Email:- tikanathyadav@gmail.com, wardbelahari@gmail.com, Mobile No-9868075258,9819590670
ward secretary: 9819590670, ward belahari, Mch.no.9823298033,9814548704



जानकी गाउँपालिका

गाउँकार्यपालिकाको कार्यालय



पत्र संख्या : ०७९/८०
च.नं. : १००६

मिति : २०७९/०९/१७

विषय :- राग सुझाव सहित सिफारिश गरिएको बारे ।

श्री जय अम्बे स्टिल लि.
जानकी गाउँपालिका -५, बाँके।

प्रस्तुत विषयमा श्री जय अम्बे स्टिल लि. को मिति २०७९/०९/०७ मा आर्थिक राष्ट्रिय दैनिक पत्रिकामा प्रकाशित वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) प्रतिवेदन तयारी सम्बन्धी सूचना अनुसार कार्यान्वयन हुने क्षाल मञ्जलित उद्योगमा क्षमता अभिवृद्धि गरी कूल वार्षिक ३५०,००० मे.टन MS Rod (TMT), १००,०००मे. टन MS Channel .Angle, Square, Flat, Strip, Channel ३००,००० मे. टन, Ms billet २४,००० मे. टन, Torkari १२,००० मे. टन, binding wire १८,००० मे. टन GI wire २४,००० मे. टन Gabon Box र ४०,००० मे. टन MS wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले गर्न लागिएको विषयको प्रस्तावबाट यस क्षेत्रमा निम्न अनुसारको वातावरणीय प्रभाव पर्न जाने देखिन्छ :-

क. सकारात्मक प्रभाव : आर्थिक अभिवृद्धि रोजगारीको अवसर स्थानीय स्तरमा विकास

ख. नकारात्मक प्रभाव : छैन

उल्लिखित प्रभावको आधारमा सकारात्मक प्रभाव अभिवृद्धि गर्ने र नकारात्मक प्रभाव न्यून गर्ने वातावरणीय व्यवस्थापनको योजना कार्यान्वयन गर्दा उल्लेखित प्रस्तावको सकारात्मक प्रभाव बढी हुने देखिएकोले उल्लिखित प्रस्ताव निम्न आधारमा कार्यान्वयन गर्न मिल्ने व्यहोरा उल्लेख गरी यो सिफारिश गरिएको छ ।

प्रस्ताव कार्यान्वयन गर्न मिल्ने आधार

१. आर्थिक अभिवृद्धि

२. रोजगारी अवसर

३. स्थानीय स्तरमा विकास

बोधार्थ:

श्री वन तथा वातावरण मन्त्रालय सिंहदरवार, काठमाडौं, नेपाल

श्री उद्योग बाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय, सिंहदरवार, काठमाडौं, नेपाल

श्री एस एम एस ईन्भाइरोनमेन्ट एण्ड इन्जिनियरिङ प्राइभेट लिमिटेड, इमाडोल, ललितपुर, नेपाल

.....
सिंहराज ढांगी

प्रमुख प्रशासकीय अधिकृत

प्रमुख प्रशासकीय अधिकृत

अनुसूची ५: सर्जिमिन मुचुल्का

सर्जिमिन मुचुल्का



लिखितम जिल्ला बाँके, जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा यस जय अम्बे स्टील्स लि.ले कित्ता नं. ५५०, ५५७, ५५६, ४२७, ७२१, ७२२, ४८, ४९, ५० को कूल श्रेत्रफल १३,५०० वर्ग मिटरको जग्गामा हाल उद्योग संचालन भईरहेको र यस उद्योगले कित्ता नं. ८०४, ४२५, ४२६, ६५७, ५०१, ७९८, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७१०, ६५८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ७९०, ५४, ५४७, ४२८, ५३१, १५२, २८१, ५६, ५९, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४१४, १४७, १४५, ३५२, १४४, १४१, ३५३, १४९, ४०७, ४१३, ५६९, ५२४, ६४३, ५४६, ७९९, ५५८, ४४, १६७, ५५९, १५३, १५८, ३०१, १७१, १६९, १५०, १५१, ३२८, ३२९, १४२, ५७१, ५७०, १५६, १४८, १५५, १५७, ५८, ३७६, ४४८ को कूल श्रेत्रफल १०३,३४३.९१ वर्ग मिटर थप गरी कुल वार्षिक ३५०,००० मे.टन MS Rod (TMT), १००,००० मे.टन MS channel, Angle, Square, Flat, Strip, channel, ३००,००० मे.टन MS Billet, २४,००० मे.टन Torkari, १२,००० मे.टन Binding Wire, १८,००० मे.टन GI Wire, २४,००० मे.टन Gabion Box र ४०,००० मे.टन MS Wire उत्पादन गर्ने उद्देश्यले क्षमता अभिवृद्धि गर्न लागिएको हुँदा सो सिलसिलामा सो स्थानमा उक्त उद्योगबाट कसैलाई असर पर्ने नपर्ने सम्बन्धमा साँघु संधियार राखि सर्जिमिन मुचुल्का गर्ने प्रयोजनका लागि यस जानकी गाउँपालिका वडा न. ५ को कार्यालयमा दिएको निवेदनको सम्बन्धमा कुनै किसिमको राय सुभाव भए यस कार्यालयमा र उद्योगको नाममा उजुर गर्नलाई मिति २०७९ पुष ७ गतेका दिन सार्वजनिक सुचना प्रकाशन भएकोमा उक्त म्याद भित्र कोहि कसैले दावी विरोध नगरेको हुँदा जानकी गाउँपालिका वडा न. ५ को कार्यालयबाट खटि आउनु भएका कर्मचारीले हामी तपसीलका व्यक्तिहरुलाई भेला पारी सोधनी हुँदा उक्त उद्योगको क्षमता अभिवृद्धि गर्दा कोहि कसैलाई असर नपर्ने, सार्वजनिक स्थलको अतिक्रमण नहुने र बातावरणीय प्रदुषण नहुने कुरा हामी तपसीलका व्यक्तिहरुलाई सोधनी गर्दा यसमा कुनै किसिमको फरका पर्ने छैन, परेमा प्रचलित ऐन कानून बमोजिम सहूला बुझाउला भनी आ-आफ्नो मनोमान राजीखुशीका साथ यो सर्जिमिन मुचुल्काको कागज लेखी लेखाई सहीछाप गरी जानकी गाउँपालिका वडा न. ५ को कार्यालयमा चढायौं।

तपसील

१) जिल्ला बाँके जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा बस्ने वर्ष ६५ को अम्बे स्टील्स लि. ना.प्र.प.नं ६५५० जारी मिति २०७९/०५/१५ जिल्ला बाँके ।

- 2) जिल्ला बाँके जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा बस्ने वर्ष ४४ को तुकाराम मन्ड्या
ना.प्र.प.नं १/१०४ जारी मिति २०४६/११/१० जिल्ला बाँके ।
- 3) जिल्ला बाँके जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा बस्ने वर्ष १८ को सुनीता कुमारी यादव
ना.प्र.प.नं ६६-०१-६१-०२६६३ जारी मिति २०६१/०६/११ जिल्ला बाँके ।
- 4) जिल्ला बाँके जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा बस्ने वर्ष ३१ को प्रमील साई
ना.प्र.प.नं २४-१३५ जारी मिति २०६३/०६/११ जिल्ला बाँके ।
- 5) जिल्ला बाँके जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा बस्ने वर्ष ४४ को सुनी मन्ड्या
ना.प्र.प.नं १२२-५० जारी मिति २०४६/०३/१० जिल्ला बाँके ।
- 6) जिल्ला बाँके जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा बस्ने वर्ष ४१ को तानी राम यादव
ना.प्र.प.नं ३५५६ जारी मिति २०४६/०३/१० जिल्ला बाँके ।
- 7) जिल्ला बाँके जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ मा बस्ने वर्ष ४३ को ज्याबिर आले मन्ड्या
ना.प्र.प.नं १/१११ जारी मिति २०४६/११/१० जिल्ला बाँके ।

मुचुल्का तयार गर्ने

वडा कार्यालयमा कार्यरत रतनकुमार वर्मा, जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५

मुचुल्का प्रमाणित गर्ने

वडा समिति, जानकी गाउँपालिका वडा नं. ५ को कार्यालय

टिकानाय यादव
वडा अध्यक्ष

इति सम्बत २०७९ साल पुष ०६ गते रोज शुभम्

अनुसूची ६: चारकिल्ला



जानकी गाउँपालिका

कार्यालय
२०७३

बाँके, बाँके
५ नं. प्रदेश, नेपाल

पत्र संख्या :- ०६५/०६३

चलानी नं. :- ४२९

मिति :- २०७५/०५/११

विषय :- चार किल्ला प्रमाणित गरिएको बारे ।

श्री जो जस सँग सम्बन्धित छ ।

प्रस्तुत विषयमा बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, नं. वडामा बस्ने श्री एस अम्बे स्टील्स प्रा. लि.

तपसिल बमोजिमको चार किल्ला प्रमाणितको लागि यस कार्यालयमा निवेदन दिनुभएकोमा सो बारे बुझ्दा निम्न बमोजिमको घर/जग्गा निवेदक श्री एस अम्बे स्टील्स प्रा. लि. को नाममा दर्ता रहेको र सो जग्गा तपसिल अनुसारको चार किल्ला भित्रमा पर्ने व्यहोरा प्रमाणित गरिन्छ ।

तपसिल

क्र.सं.	साविक वडा नं.	नक्शा नम्बर	कि.नं.	क्षेत्रफल	पूर्व	पश्चिम	उत्तर	दक्षिण	कैफियत
१	७	६२५ ९२९०	५५५	५५५	कि.नं. ४२६	कि.नं. ६५३	कि.नं. ५३९	कि.नं. ५३	
२	७	७	६५५	९५६०	कि.नं. ४२६	कि.नं. ६५६	कि.नं. ५३८	कि.नं. ४८	
३	७	७	६२२	४६२.८९	कि.नं. ६२९	कि.नं. ५३९	कि.नं. ६५६	कि.नं. ४२६	
४	४	७	५०३	९६५५	कि.नं. ५०४	कि.नं. ४२६	कि.नं. ६०९	कि.नं. ५०९	
५	५	७	५३	९९३०	कि.नं. ४२६	कि.नं. ५५६	कि.नं. ५५६	कि.नं. ५५	
६	६	७	६०९	९२०	कि.नं. ४६६	कि.नं. ६९०	कि.नं. ६०५	कि.नं. ५०३	
७	६	५	६२९	४५६२९	कि.नं. ६८	कि.नं. ६२२	कि.नं. ६५६	कि.नं. ४२६	
८	६	७	६५८	८३५६.६	कि.नं. ५५६	कि.नं. ५५३	कि.नं. ६०४	कि.नं. ६९९	
९	५	५	५२६	९२५०.५०	कि.नं. ५०३	कि.नं. ६५५	कि.नं. ६९०	कि.नं. ४२५	
१०	५	५	५२५	९२५०.५०	कि.नं. ५०३	कि.नं. ६८	कि.नं. ४२६	कि.नं. ५०९	

२०७५/०५/११



जानकी गाउँपालिका

... नं. वडा कार्यालय
२०७३

नेकम्पे, बाँके
५ नं. प्रदेश, नेपाल

पत्र संख्या :- ०७५/०६९

चलानी नं. :- ५२९

मिति :- २०७५/०९/२२

विषय :- चार किल्ला प्रमाणित गरिएको बारे ।

श्री जो जस सँग सम्बन्धित छ ।

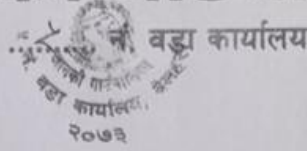
प्रस्तुत विषयमा बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, ... नं. वडामा बस्ने श्री एस. आर्.के. ए.टी.एस. श्री.लि. ले तपसिल बमोजिमको चार किल्ला प्रमाणितको लागि यस कार्यालयमा निवेदन दिनुभएकोमा सो बारे बुझ्दा निम्न बमोजिमको घर/जग्गा निवेदक श्री एस. आर्.के. ए.टी.एस. श्री.लि. को नाममा दर्ता रहेको र सो जग्गा तपसिल अनुसारको चार किल्ला भित्रमा पर्ने ब्यहोरा प्रमाणित गरिन्छ ।

तपसिल

क्र.सं.	साविक वडा नं.	नक्शा नम्बर	कि.नं.	क्षेत्रफल	पूर्व	पश्चिम	उत्तर	दक्षिण	कैफियत
११	६	०२५ १२१०	९५६	१०१५	कि.नं. ९४५	कि.नं. ५२२	कि.नं. ९५०	कि.नं. ५३१	
१२	५	५	५०१	१०३६०४०	कि.नं. ५०२	कि.नं. ५१०	कि.नं. ५०३	कि.नं. १४८	
१३	६	५	८०४	२३८.६३	कि.नं. ५४६	सडक/चारो	कि.नं. ८०५	कि.नं. ६५८	
१४	५	५	५०२	५२६.९०	कि.नं. १५५	कि.नं. ५०१	कि.नं. ५०३	कि.नं. २८१	
१५	५	५	६०९	२२०	कि.नं. ६०५	कि.नं. ५२६	कि.नं. ५२५	कि.नं. ६१०	
१६	५	५	६१०	३५०	कि.नं. ६०९	कि.नं. ५२६	कि.नं. ६०९	कि.नं. ४९९	
१७	५	५	६९	४२०	कि.नं. २	कि.नं. ६०९	कि.नं. २	कि.नं. ५०३	
१८	६	५	९५८	५४९.२०	कि.नं. ५२८	कि.नं. ५२२	कि.नं. ५२२	कि.नं. ९५६	
१९	६	५	५२८	१२८०	कि.नं. ५२९	कि.नं. ९५८	कि.नं. ५२६	कि.नं. ९४५	



जानकी गाउँपालिका



बाँके जिल्ला, बाँके
५ नं. प्रदेश, नेपाल

पत्र संख्या : १०५/१६५
चलानी नं. : ४९५

मिति : ११/०९/२२

विषय :- चार किल्ला प्रमाणित गरिएको बारे ।

श्री जो जस संग सम्बन्धित छ ।

प्रस्तुत विषयमा बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, नं. बडामा बस्ने श्री उमेश अमरे स्टील्स प्रा. लि. ले तपसिल बमोजिमको चार किल्ला प्रमाणितको लागि यस कार्यालयमा निवेदन दिनुभएकोमा सो बारे बुझ्दा निम्न बमोजिमको घर/जग्गा निवेदक श्री उमेश अमरे स्टील्स प्रा. लि. को नाममा दर्ता रहेको र सो जग्गा तपसिल अनुसारको चार किल्ला भित्रमा पर्ने व्यहोरा प्रमाणित गरिन्छ ।

तपसिल

क्र.सं.	साविक बडा नं.	नक्शा नम्बर	कि.नं.	क्षेत्रफल	पूर्व	पश्चिम	उत्तर	दक्षिण	कैफियत
२०	६	५३५ १२१०	५५०	६२५	कि.नं. ६५८	रास्ता/काठी	कि.नं. ८०४	कि.नं. ५५९	
२१	५	५	५०४	८५	कि.नं. ४	कि.नं. ५०३	कि.नं. २	कि.नं. ५०३	
२२	६	५	६०५	५५०	कि.नं. २	कि.नं. ६०५	कि.नं. ५२४	कि.नं. ६०५	
२३	६	५	५२६	५०५	कि.नं. ६०५	कि.नं. ५५५	कि.नं. ५२२	कि.नं. ५२८	
२४	६	५	६५०	५०६.५४	कि.नं. ५४३	कि.नं. ६५८	रास्ता/काठी	कि.नं. ५५६	
२५	६	५	५४६	५५०	कि.नं. ५४३	कि.नं. ८०४	कि.नं. ५४८	कि.नं. ६५८	
२६	५	५	५४	२५४०	कि.नं. ४२८	कि.नं. ५५६	कि.नं. ५३	कि.नं. ४९०	
२७	५	५	५०	८९०	कि.नं. ५०९	कि.नं. ४९६	कि.नं. ४५	कि.नं. ४२६	
२८	५	५	४२६	२०२०	कि.नं. ५०	कि.नं. ५२५	कि.नं. ६२२	कि.नं. ४२८	



जानकी गाउँपालिका

..... नं. वडा कार्यालय
२०७३

बाँके, बाँके
नं. प्रदेश, नेपाल

पत्र संख्या :- ०६५/०६९

चलानी नं. :- ४२९

मिति :- २०७५/०५/२२

विषय :- चार किल्ला प्रमाणित गरिएको बारे ।

श्री जो जस सँग सम्बन्धित छ ।

प्रस्तुत विषयमा बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, नं. वडामा बस्ने श्री प्रमथ झाके स्पोर्ट्स प्रा. लि. तपसिल बमोजिमको चार किल्ला प्रमाणितको लागि यस कार्यालयमा निवेदन दिनुभएकोमा सो बारे बुझ्दा निम्न बमोजिमको घर/जग्गा निवेदक श्री प्रमथ झाके स्पोर्ट्स प्रा. लि. को नाममा दर्ता रहेको र सो जग्गा तपसिल अनुसारको चार किल्ला भित्रमा पर्ने व्यहोरा प्रमाणित गरिन्छ ।

तपसिल

क्र.सं.	साविक वडा नं.	नक्शा नम्बर	कि.नं.	क्षेत्रफल	पुर्व	पश्चिम	उत्तर	दक्षिण	कैफियत
३०	७	०२५ २९९०	५३९	२९२०	छि.नं.६२२	छि.नं.५४३	छि.नं.५२२	छि.नं.५५५	
३९	५	५	४८	८३५	छि.नं.४२५	छि.नं.६२९	छि.नं.५५५	छि.नं.४९	
३२	६	५	५५६	५५४०	छि.नं.५३	छि.नं.६५८	छि.नं.६५८	छि.नं.५५८	

प्रमथ झाके स्पोर्ट्स प्रा. लि.
२०७५/०५/२२
रमेश कुमार वमा
वडा अध्यक्ष



सिमान्त गाउँपालिका

संविद नं. :- 566

नं. बडा कार्यालय,
 बौद्ध, जिल्ला, प्रदेश

हेती नं. :- 3
जग्गा दर्ताको नं. :-
दस्तावेजको मिति 2076.08.19
२०७६ साल वैश्व ३०६ भाद्र सम्मको

जग्गा दर्ताको नाम, तर, बतम :- आनन्दा गौरी स्टील्स प्रा. लि. बालाघोत रसिद

क्र.सं.	दस्तावेज नं.		क्षेत्रफल	विशेष	मालपोत विवरण						नं.कियत	
	बडा	छोटा			बतम		जग्गा	नरिवत	जग्गा	जग्गा		
					आ.व	आ.व						आ.व
1	6	225, 522, 692, 705, 699, 657, 526	10.92	बालाघोत, बौद्ध, प्रदेश	79801	79801	79801	79801	79801	79801	79801	79801
2	2	1000	10.00	बालाघोत, बौद्ध, प्रदेश	79801	79801	79801	79801	79801	79801	79801	79801

नेपालको नाम/पद:-
 तयार गर्नेको सही छाप:-
 सुम्पर्नेको सही छाप:-
 प्रमाणित गर्नेको सही छाप :-



जानकी गाउँपालिका

५ नं. वडा कार्यालय

बेलहरी, बाँके
५ नं. प्रदेश, नेपाल

पत्र संख्या :- ०६६/०६६

वसानी नं. - ४५८

मिति: २०७६/०५/१०

विषय :- चार किल्ला प्रमाणित गरिएको बारे ।

पाना नं. १

श्री जो जस सँग सम्बन्धित छ ।

काठमाण्डौँ कलकी महानगर-११ प्रस्तुत विषयमा बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, ५ नं. वडामा बस्ने श्री शिवराज ह्योपाने ले

तपसिल बमोजिमको चार किल्ला प्रमाणितको लागि यस कार्यालयमा निवेदन दिनुभएकोमा सो बारे बुझ्दा निम्न बमोजिमको घर/जग्गा निवेदक श्री शिवराज ह्योपाने को नाममा बता रहेको र सो जग्गा तपसिल अनुसारको चार किल्ला भित्रमा पर्ने ब्यहोरा प्रमाणित गरिन्छ ।

तपसिल

क्र.सं.	साविक वडा नं.	नक्शा नम्बर	कि.नं.	क्षेत्रफल	पूर्व	पश्चिम	उत्तर	दक्षिण	नैफियत
१	६	०३५ १२१०	५६०	०५०५	डि.नं. ५५८	डि.नं. ५६१	डि.नं. ६५२	डि.नं. ५६६	
२	॥	॥	१५२	०२६०	डि.नं. १५३	डि.नं. १५१	डि.नं. १५८	डि.नं. ५	
३	॥	॥	२८१	१०३०	डि.नं. १५६	डि.नं. ५	डि.नं. २८०	डि.नं. १५६	
४	॥	॥	२८६	०५३०	डि.नं. ६	डि.नं. ५६	डि.नं. १५१	डि.नं. ३६६	
५	॥	॥	५६	३०६५	डि.नं. १५१	डि.नं. ५६२	डि.नं. ४०६	डि.नं. ५८	
६	॥	॥	५६	०८१५	डि.नं. ५६	डि.नं. ५६	डि.नं. ५६	डि.नं. ५६	
७	॥	॥	३६४	०३२०	डि.नं. ६	डि.नं. ३६६	डि.नं. ३६६	डि.नं. १३६	
८	॥	॥	३६६	११६५	डि.नं. ६	डि.नं. ५६	डि.नं. २८६	डि.नं. ३६६	
९	॥	॥	२८८	०८०	डि.नं. २८६	डि.नं. ५६	डि.नं. २८६	डि.नं. ३६६	
१०	॥	॥	५६	०४०५	डि.नं. ५८	डि.नं. ५६	डि.नं. ५६	डि.नं. ३८१	

[Signature]
२०७६/०५/१०



जानकी गाउँपालिका

५ नं. वडा कार्यालय

बेलहरी, बाँके
५ नं. प्रदेश, नेपाल

पत्र नम्बर - ०६६/०६६

चलानी नं. ६५८

मिति: - २०७६/०९/१०

विषय :- चार किल्ला प्रमाणित गरिएको बारे ।

श्री जो जस संग सम्बन्धित छ ।

पानानं २

प्रस्तुत विषयमा बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, ५ नं. वडामा बस्ने श्री.....ले तपसिल बमोजिमको चार किल्ला प्रमाणितको लागि यस कार्यालयमा निवेदन दिनुभएकोमा सो बारे बुझ्दा निम्न बमोजिमको घर/जग्गा निवेदक श्री.....को नाममा वता रहेको र सो जग्गा तपसिल अनुसारको चार किल्ला भित्रमा पर्ने व्यहोरा प्रमाणित गरिन्छ ।

तपसिल

क्र.सं.	साविक वडा नं.	नक्शा नम्बर	कि.नं.	क्षेत्रफल	पूर्व	पश्चिम	उत्तर	दक्षिण	वैफियत
११	५	०३५ १२१०	४०९	०८२५.६३	डि.नं. ५८	डि.नं. ५९	डि.नं. ५६	डि.नं. ३८१	
१२	५	५	४०६	१२२२.१२	डि.नं. ४१०	डि.नं. ५६९	डि.नं. ५४	डि.नं. ५६०	
१३	५	५	४१२	०६५२.३८	डि.नं. १४५	डि.नं. ४०६	डि.नं. ४१०	डि.नं. ४०९	
१४	५	५	१४५	१५४०	डि.नं. १४८	डि.नं. ४०९	डि.नं. ३५२	डि.नं. १४४	
१५	५	५	३५२	०५८०	डि.नं. १४६	डि.नं. १४५	डि.नं. ३५३	डि.नं. १४५	
१६	५	५	१४४	११५५	डि.नं. १४९	डि.नं. १४५	डि.नं. १४५	डि.नं. ३२९	
१७	५	५	१४९	२०९५	डि.नं. १४४	डि.नं. ५९	डि.नं. १४५	डि.नं. २८६	
१८	५	५	३५३	०५५०	डि.नं. १४६	डि.नं. १४५	डि.नं. ४२८	डि.नं. ३५३	
१९	५	५	५६९	२६३५	डि.नं. ५६९	डि.नं. ५६६	डि.नं. ५५८	डि.नं. ५६२	
२०	५	५	१४६	०३६५	डि.नं. १८४	डि.नं. ३५३	डि.नं. ४२८	डि.नं. १४५	

२०७६/०९/१०



जानकी गाउँपालिका

५ नं. वडा कार्यालय

बेसहरी, बाँके
५ नं. प्रदेश, नेपाल

पत्र संख्या :- ०२६/०६६

चलानी नं. :- ४४८

मिति :- २०७३/०५/१०

विषय :- चार किल्ला प्रमाणित गरिएको बारे ।

पाना नं. ३

धी जो जस सँग सम्बन्धित छ ।

प्रस्तुत विषयमा बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, ५ नं. वडामा बस्ने धी.....ले तपसिल बमोजिमको चार किल्ला प्रमाणितको लागि यस कार्यालयमा निवेदन दिनुभएकोमा सो वारे बुझ्दा निम्न बमोजिमको घर/जग्गा निवेदक धी.....को नाममा दर्ता रहेको र सो जग्गा तपसिल अनुसारको चार किल्ला भित्रमा पर्ने व्यहोरा प्रमाणित गरिन्छ ।

तपसिल

क्र.सं.	साथिक वडा नं.	नक्सा नम्बर	कि.नं.	क्षेत्रफल	पुर्व	पश्चिम	उत्तर	दक्षिण	कैफियत
२१	५	०३४ १२१०	१४५	१०४४	कि.नं. १४०	कि.नं. १४४	कि.नं. १४४	कि.नं. ३४०	
२२	११	११	४१४	०२४४८६	कि.नं. ४१०	कि.नं. ४०५	कि.नं. ४१०	कि.नं. ४०५	

[Handwritten signature and date]
२०७३/०५/१०



जानकी गाउँपालिका

५ नं. वडा कार्यालय

बेसहरी, बाँके
५ नं. प्रदेश, नेपाल

पत्र संख्या :- ०६९/०६६

चलानी नं. :- ४४६

मिति :- ०६९/०५/१०

विषय :- चार किल्ला प्रमाणित गरिएको बारे ।

श्री जो जस संग सम्बन्धित छ ।

कास्की पुम्दिश्वरी
प्रस्तुत बिषयमा बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, ६ नं. वडामा बस्ने श्री पुर्णभद्र चौड्याल ले

तपसिल बमोजिमको चार किल्ला प्रमाणितको लागि यस कार्यालयमा निवेदन दिनुभएकोमा सो बारे बुझ्दा निम्न बमोजिमको
घर/जग्गा निवेदक श्री पुर्णभद्र चौड्याल को नाममा दर्ता रहेको र सो
जग्गा तपसिल अनुसारको चार किल्ला भित्रमा पर्ने ब्यहोरा प्रमाणित गरिन्छ ।

तपसिल

क्र.सं.	साविक वडा नं.	नक्सा नम्बर	कि.नं.	क्षेत्रफल	एवं	पश्चिम	उत्तर	दक्षिण	कैफियत
१	५	०२४ १२१०	१५०	१४५०	खि.नं. १५१	खि.नं. १५५	खि.नं. १५८	खि.नं. ३४०	
२	५	११	१५१	१२३०	खि.नं. १५२	खि.नं. १५०	खि.नं. १५८	खि.नं. ५	

~~पुर्णभद्र चौड्याल~~
०६९/०५/१०
गा.स.मा.स. वडा अध्यक्ष



जानकी गाउँपालिका

५ नं. वडा कार्यालय

बेलहरी, बाँके
५ नं. प्रदेश, नेपाल

पत्र संख्या : ०६९/०६६

शसानी नं : ४५९

मिति : २०७३/०५/१०

विषय :- चार किल्ला प्रमाणित गरिएको बारे ।

श्री जो जस संग सम्बन्धित छ ।

रूपदेवी सिद्धार्थनगर-९ प्रस्तुत विषयमा बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका, नं. वडामा बस्ने श्री श्री गौशंकर दयौपाने ले

तपसिल बमोजिमको चार किल्ला प्रमाणितको लागि यस कार्यालयमा निवेदन दिनुभएकोमा सो बारे बुझ्दा निम्न बमोजिमको

घर/जग्गा निवेदक श्री श्री गौशंकर दयौपाने को नाममा दर्ता रहेको र सो

जग्गा तपसिल अनुसारको चार किल्ला भित्रमा पर्ने व्यहोरा प्रमाणित गरिन्छ ।

तपसिल

क्र.सं.	साविक वडा नं.	नक्सा नम्बर	कि.नं.	क्षेत्रफल	पूर्व	पश्चिम	उत्तर	दक्षिण	कोफियत
१	६	०६५ १२१०	२२४	३०५०	क्रि.नं.४९	क्रि.नं.५२६	क्रि.नं.५२२	क्रि.नं.२	
२	११	११	९४३	०६४०	क्रि.नं.५२९	क्रि.नं.९४२	क्रि.नं.५३२	क्रि.नं.५५६	
३	११	११	५४९	०९८५	क्रि.नं.९४	क्रि.नं.५४०	क्रि.नं.५४५	क्रि.नं.९४२	
४	११	११	४९	०९९५	क्रि.नं.४२५	क्रि.नं.६२९	क्रि.नं.४८	क्रि.नं.५०	
५	५	५	६९९	०९८०	क्रि.नं.९४२	क्रि.नं.५९३	क्रि.नं.५९९	क्रि.नं.५५९	

[Handwritten signature and date]
२०७३/०५/१०

अनुसूची ७: सार्वजनिक सुनुवाई

सार्वजनिक सुनुवाईको सुचना



सार्वजनिक सुनुवाई

जय अम्बे स्टील्स लि.को क्षमता अभिवृद्धिको निम्ति हुन गईरहेको वातावरणीय प्रभाव मूल्यांकन (EIA) को प्रयोजनार्थ तल उल्लिखित मिति, समय र स्थानमा सार्वजनिक सुनुवाई हुने भएकोले सरोकारवालाको उपस्थितिको लागि अनुरोध छ ।

मिति : २०७९/०९/०६ गते बुधबार

समय : बिहान ११:०० बजे

स्थान : बाँके जिल्ला जानकी गाउँपालिका-०५ स्थित
जय अम्बे स्टील्स उद्योगको प्रांगण

सार्वजनिक सुनुवाईमा भएको उपस्थिति र सुनुवाईमा पेश गरिएको आयोगको विवरण

सार्वजनिक सुनुवाई

जय अम्बे स्टील्स लि. को क्षमता अभिवृद्धि निमित्त हुन गइरहेको वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) को प्रयोजनार्थ सार्वजनिक सुनुवाई कार्यक्रम।

बाँके जिल्ला, जानकी गाउँपालिका वडा नं ५ मा अवस्थित जय अम्बे स्टील्स लि. ले आफ्नो क्षमता अभिवृद्धि गर्न वातावरण संरक्षण नियमावली, २०७७ ले तोके बमोजिम वातावरणीय प्रभाव मूल्याङ्कन (EIA) को खिस्मिलामा सो नियमावलीको नियम ६ बमोजिम सार्वजनिक सुनुवाईको कार्यक्रमको लागि मिति २०७५/०५/०४ गतेका दिन आधिकारिक राष्ट्रिय दैनिक पत्रिकामा प्रकाशित सूचना अनुसार अर्ज मिति २०७५/०५/०६ गते ११:०० बजे यस उद्योगमा स्थानीय तथा स्रोकारवालाको उपस्थितिमा परामर्शदाताबाट प्रस्तुतिकरण गरिई इलफल तथा शय सुझावहरू संकलन गर्ने गरि सार्वजनिक सुनुवाई कार्यक्रम गरियो।

उपस्थिति

क्र.सं.	नाम	ठेगाना	हस्ताक्षर
१.	दिकानाथ थापा	वडा अध्यक्ष	जानकी गा.पा. वडा नं. ५
२.	सिद्धेश्वर श्रेष्ठ	प्र.प.अ.	जानकी गा.पा.
३.	दिवक कं. श्रेष्ठ	लेखापाल	" "
४.	राजु थापा	जानकी-५	
५.	मा.च.प.द.पालकी	जानकी ५	
६.	शम सन्तु शंखमा	जानकी गा.पा. ५	
७.	शैलेश्वर थापा	वडा ५	
८.	केशव थापा	वडा ५	
९.	सुमई चमाल	वडा ५	
१०.	रामप्रसाद कवन	वडा ५	
११.	बिचाराज थापा	जानकी गा.पा.	

क्र.सं.	नाम	ठेगाना	दस्तावेज
१२.	भरत प्रजापति	जानकी गा.पा. ५	<u>R</u>
१३.	मनीष थाकल	जानकी गा.पा. ५	<u>मनीष</u>
१४.	मुनिर खैर	जानकी गा.पा. ५	<u>Munir</u>
१५.	श्यामलाल वर्मा	जानकी गा.पा. ५	श्यामलाल
१६.	पुमई रवान	जानकी गा.पा. ५	पुमई
१७.	पदलवान तैल	जानकी गा.पा. ५	पदलवान
१८.	बालनराम लोभिया	जानकी गा.पा. ५	बालनराम
१९.	शिवराम लोभिया	जानकी गा.पा. ५	शिवराम
२०.	दिलाल चमार	जानकी गा.पा. ५	दिलाल
२१.	रसिक रवान	जानकी गा.पा. ५	रसिक
२२.	दुलतान रवान	जानकी गा.पा. ५	दुलतान
२३.	लखलु रवान	जानकी गा.पा. ५	लखलु
२४.	त्रिलोचि धौख	जानकी गा.पा. ५	त्रिलोचि
२५.	समानुष रवान	जानकी गा.पा. ५	<u>Selex</u>
२६.	मोहन रवान	जानकी गा.पा. ५	<u>Mohan</u>
२७.	लक्ष्मी राम थाकल	जानकी गा.पा. ५	बकसपुर
२८.	विपन कुमल थाकल	" २	<u>विपन</u>
२९.	दशमश्याम थाकल	" ५	<u>दशम</u>
३०.	मैराज रवान	"	<u>Mairaj</u>
३१.	सुरज चौहान	"	<u>Suraj</u>
३२.	पंकज थाकल	"	<u>Pankaj</u>
३३.	विपन धौख	"	<u>विपन</u>
३४.	राधेश्याम थाकल	"	<u>Radha</u>
३५.	रामआचल कर्मा	"	<u>Arment</u>
३६.	अशोक वर्मा	"	<u>Ashok</u>

क्र.सं.	नाम	ठेगात	दस्तावेज
१२.	भरत प्रजापति	जानकी गा.पा. ५	<u>R</u>
१३.	मनीष थाकल	जानकी गा.पा. ५	<u>मनीष</u>
१४.	मुनिर खैर	जानकी गा.पा. ५	<u>Munir</u>
१५.	श्यामलाल वर्मा	जानकी गा.पा. ५	श्यामलाल
१६.	पुमई रवान	जानकी गा.पा. ५	पुमई
१७.	पदलवान तैल	जानकी गा.पा. ५	पदलवान
१८.	बालनराम लोभिया	जानकी गा.पा. ५	बालनराम
१९.	शंकराम लोभिया	जानकी गा.पा. ५	शंकराम
२०.	दिलाल चमार	जानकी गा.पा. ५	दिलाल
२१.	रसिक रवान	जानकी गा.पा. ५	रसिक
२२.	तुलान रवान	जानकी गा.पा. ५	तुलान
२३.	लललु रवान	जानकी गा.पा. ५	लललु
२४.	त्रिलोचि धोष	जानकी गा.पा. ५	त्रिलोचि
२५.	समानुष रवान	जानकी गा.पा. ५	समानुष
२६.	मोहन रवान	जानकी गा.पा. ५	मोहन
२७.	लक्ष्मी राम थाकल	जानकी गा.पा. ५	बकसपुर
२८.	विपिन कुमल थाकल	" २	विपिन
२९.	दशरथपमा थाकल	" ५	दशरथ
३०.	मैराज रवान	"	मैराज
३१.	सुरज चौहान	"	सुरज
३२.	पंकज थाकल	"	पंकज
३३.	विपिन धोष	"	विपिन
३४.	राधेश्याम थाकल	"	राधेश्याम
३५.	रामआचल कर्मा	"	रामआचल
३६.	अशोक वर्मा	"	अशोक

क्र.सं.	नाम	ठेगा ना	फलगाती
२९.	दिपेश हरिजन	मानक गो.वा.	दिपेश
३०.	समरिण हरिजन	मानक गो.वा.	सामरिण
३१.	सामरिण श्यामा	"	सामरिण
३२.	दुर्गा मण्डारी	"	दुर्गा
३३.	सौम्य श्यामा	"	सौम्य
३४.	जयश्री चौधरी	"	जयश्री चौधरी
३५.	सुकुन्ती चमार	"	सुकुन्ती चमार
३६.	निर्मला पुन	"	निर्मला पुन
३७.	कृष्ण बलनंत	"	कृष्ण
३८.	दिपा कर्णामि	"	दिपा
३९.	सुनिता गिरि	"	सुनिता
४०.	संतोषि बुकाधारी	"	संतोषि
४१.	पुष्पा श्यामा	"	पुष्पा
४२.	जला देवी बोहरा	"	जला देवी
४३.	साता साही	"	साता
४४.	प्रियाशाल कंडल	"	प्रियाशाल
४५.	गोविंद शर्मा	"	गोविंद
४६.	राजेश जोशी	"	राजेश
४७.	अनुरा कर्णामि	"	अनुरा
४८.	सुरेश चंडत	"	सुरेश चंडत
४९.	मात बहादुर (साता) (जातक) (वाक्य)	"	मात बहादुर
५०.	योगेश सुकेडी	"	योगेश सुकेडी
५१.	प्रकाश अचार्य	"	प्रकाश अचार्य
५२.	दिनेश नसाक साठ	दुर्गा मण्डारी	दिनेश नसाक साठ

सार्वजनिक सुनुवाईका तस्बिरहरु



अनुसूची द: चेकलिष्ट

1. GPS coordinate of proposed location
2. Road condition (Black topped/gravel)
3. Location Map (Sketch)
4. Soil type; Land and land use type around the industry
5. Land plots and total area**
6. Sensitive Areas around the industry (List out): (**Distance and direction**)
 - School-
 - Hospital/health post-
 - Rivers-
 - Settlements/residential area-
 - Major Market-
 - Temples/religious site-
 - Industries-
 - Community forest-
 - Protected areas-
7. Project biodiversity (List of flora, fauna, medicinal plants, ethno-botany and vegetation around project site)
8. Source of water and estimated quantity of water required (daily/yearly)
9. Source of raw materials
10. Area for capacity enhancement
11. CSR activities done by industry
12. Brand and capacity of Generator, Furnace
13. Existing Environmental Managements (air, wastewater, waste, noise) and OSH [Description and Photos]
14. Previous environmental monitoring reports if conducted
15. Details of Land area management (existing and addition) **
(Total land area/Built up area/Office space/Open space/Greenery/Parking area)
16. Issues raised during public consultation
17. Fill Checklist related to Physical, Biological and Social Environment
18. Field images
19. Visit Ward Office for New CBS Data (Population, healthcare status, waste management, geology, geography, water resources, watershed, water usage, biodiversity, irrigation) [*industry specific data, municipality level, and district level reports*]

भौतिक वातावरण सम्बन्धि चेकलिष्ट

भौतिक वातावरण सम्बन्धि चेकलिष्ट

विद्यमान अवस्था		हुन्छ/हुँदैन	कैफियत (यदि हुन्छ भने विवरण दिनुहोस्)
प्रदूषणको श्रोत	वायु प्रदूषण		
	फोहोर पानी निष्काशन		
	ध्वनी प्रदूषण		
	ठोस फोहोर		
बाढी	बाढी जान सक्ने स्थान		
	बाढी गएको स्थान		
अन्य प्राकृतिक प्रकोपको सम्भावना			
नदी/खोलाहरूमा प्रदूषण	उद्योग क्षेत्रबाट भएको प्रदूषण		
कामदारको शिविर स्थापना स्थल	जमिनको किसिम, स्वामित्व आदि		

आयोजनास्थल सम्बन्धी जानकारी

- ✓ जल तथा मौसम
- ✓ भू-गर्भ अवस्था
- ✓ भू-धरातलिय अवस्था
- ✓ जल तथा जलाधार क्षेत्र

जैविक वातावरण सम्बन्धि चेकलिष्ट

प्रभावित क्षेत्रका रूखहरू

स्थानिय नाम	वैज्ञानिक नाम	संरक्षित अवस्था			उपयोग	कैफियत
		ने.स.	आई.यु.सि.यन.	सा.ई.टि.यस.		

प्रभावित क्षेत्रका वनस्पती

स्थानिय नाम	वैज्ञानिक नाम	संरक्षित अवस्था			उपयोग	कैफियत
		ने.स.	आई.यु.सि.यन.	सा.ई.टि.यस.		

प्रभावित क्षेत्रका वन-पैदावारहरू

स्थानिय नाम	वैज्ञानिक नाम	संरक्षित अवस्था			उपयोग	कैफियत
		ने.स.	आई.यु.सि.यन.	सा.ई.टि.यस.		

प्रभावित क्षेत्रका वन्यजन्तुहरू

स्थानिय नाम	वैज्ञानिक नाम	संरक्षित अवस्था			उपयोग	कैफियत
		ने.स.	आई.यु.सि.यन.	सा.ई.टि.यस.		

प्रभावित क्षेत्रका अभयचरहरू

स्थानिय नाम	वैज्ञानिक नाम	संरक्षित अवस्था			उपयोग	कैफियत
		ने.स.	आई.यु.सि.यन.	सा.ई.टि.यस.		

प्रभावित क्षेत्रका जलचरहरू

स्थानिय नाम	वैज्ञानिक नाम	संरक्षित अवस्था			उपयोग	कैफियत
		ने.स.	आई.यु.सि.यन.	सा.ई.टि.यस.		

प्रभावित क्षेत्रका सरीसृपहरू

स्थानिय नाम	वैज्ञानिक नाम	संरक्षित अवस्था			उपयोग	कैफियत
		ने.स.	आई.यु.सि.यन.	सा.ई.टि.यस.		

स्थानीय बुद्धिजीविहरूसँग छलफल गरी तथ्याङ्कका फारम

स्थानीय तथ्याङ्कका फारम

वडा/न.पा./गा.पा. स्तरिय प्रश्नावली

१. आयोजना क्षेत्र

जिल्ला:.....गा.पा./न.पा:.....

वडा न:.....गाँउ/वस्ती:.....

२. जनसंख्यिक विवरण

२.१ जम्मा जनसङ्ख्या.....पुरुष..... महिला..... घरधुरी संख्या.....

२.२ उद्योग नजिकका वस्तीहरूको विवरण

वस्तीको नाम	प्रमुख जातजातीहरू	प्रमुख धर्म	घरधुरी संख्या

२.३ स्थानिय भाषा.....

३. भू उपयोग

३.१ भू-उपयोग सम्बन्धि विवरण

कुल क्षेत्रफल (बिघा)	सिंचित	खेत	बारी	जंगल	चरन	बाँझो	अन्य

सिंचाईको किसिम.....

४. नजिकका उद्योगहरू

उद्योगको नाम	उत्पादनको किसिम	दिशा र दुरी

५. उपभोक्ता समूह सम्बन्धि

कृषि	पशुपालन	सिंचाई	खानेपानी	वन	सडक	अन्य कुनै भए

६. संचालित विकास आयोजनाहरू

.....

७. स्थानिय बजार:.....

८. वैदेशिक रोजगार

प्रमुख वैदेशिक रोजगार मुलुकहरू..... पुरुष संख्या.....

महिला संख्या.....

९. उपलब्ध सेवा/सुविधा

क्र.सं	सेवा	ठाउँ	संख्या	प्राप्त सेवा
१.	प्राथमिक विद्यालय (सरकारी)			
२.	निम्न माध्यमिक विद्यालय (सरकारी)			
३.	माध्यमिक विद्यालय (सरकारी)			
४.	उच्च माध्यमिक विद्यालय (सरकारी)			
५.	क्याम्पस/कलेज (सरकारी/निजी)			
६.	विद्यालय (निजी)			
७.	उच्च माध्यमिक विद्यालय (निजी)			
८.	प्रहरी कार्यालय			

क्र.सं	सेवा	ठाउँ	संख्या	प्राप्त सेवा
९.	वन कार्यालय			
१०.	कृषि सेवा केन्द्र			
११.	पशुसेवा केन्द्र			
१२.	निजी स्वास्थ्य केन्द्र			
१३.	सरकारी स्वास्थ्य चौकी (ईलाका, उप.)			
१४.	सरकारी बैंक			
१५.	विकास बैंक			
१६.	सहकारी बैंक			
१७.	साझा कृषि सहकारी			
१८.	हुलाक			
१९.	टेलिफोन सेवा/किसिम			
२०.	खानेपानी			
२१.	चर्पी			
२२.	विद्युत			
२३.	सडक			
२४.	बस बिसौनी			
२५.	उद्यान पार्क			
२६.	पुस्तकालय			
२७.	मुख्य हाटबजार			
२८.	अन्य			

१०. सांस्कृतिक वातावरण

१०.१ मन्दिर, पर्यटकीय स्थान, ऐतिहासिक पुरातात्विक महत्त्वका ठाँउहरू आदि उल्लेख गर्नुहोस्)

नाम	स्थान	दिशा र दुरी
मन्दिर		
पर्यटकीय स्थल		
ऐतिहासिक पुरातात्विक स्थल		

१०.२ स्थानीय महत्त्वका जान्नाहरू आदिको उल्लेख गर्नेहोस्।

नाम	स्थान	दिशा र दुरी

१०.३ स्थानीय महत्त्वका नदीहरू उल्लेख गर्नुहोस्।

नदीको नाम	स्थान	दिशा र दुरी

११. वन स्रोत सम्बन्धि जानकारी क्षेत्रफल सहित:

११.१ यहाँ कुन कुन प्रकारको वन रहेको छ?

- क) संरक्षण क्षेत्र वन ख) राष्ट्रिय वन ग) कबुलियती वन घ) निजी
ड) अन्य.....

११.२ स्थानिय वनबाट कुनकुन पैदावारहरू उपयोग गर्नु हुन्छ?

- क) दाउरा ख) घाँसपात ग) काठ घ) गैर काष्ठ वनपैदावार ड) औषधिय विरूवा च)अन्य

११.३ स्थानिय वनमा कुन प्रकारका जनावरहरू पाईन्छन?

.....
.....

११.४ स्थानिय वनमा कुन प्रकारका चराहरु पाईन्छन?

.....
.....

१२. स्थानिय नदीमा कुन जातका माछाहरु पाईन्छन?

नदीको नाम	प्रमुख माछाका जातहरु

अनुसूची ९: Lab Test Report

PAN No.: 603510179



SMS Environment & Engineering Pvt. Ltd.


Mahalaxmi Municipality-1, Imadole, Lalitpur, Tel: 01-5200483
E-mail: smseenepal@gmail.com, Website: www.smsee.com.np

Ref. No.:


Test Report

Sample Code No. S6/079/80 Lab Entry No. L3/079/80 Report No. 07/079/80
Date of Sampling: 2079-10-12
Sample Received Date: 2079-10-14 Report Issue Date: 2079-10-16
Name of Client: Jay Ambe Steels Ltd.,
Name and Address of Industry: Jay Ambe Steels Ltd., Janaki Rural Municipality-05, Banke, Nepal
Sample Collector: Monitoring Team of SMS Environment and Engineering Pvt. Ltd.
Air Speed: 1.3 to 2.9 m/s
Wind Direction: East to West (Morning), West to East (Evening)

Parameters	Unit	Observed Value	Nepal Standard
PM ₁₀	µg/Nm ³	70.3	120
PM _{2.5}	µg/Nm ³	24.9	40
TSP	µg/Nm ³	140.3	230
Lead	µg/Nm ³	ND	0.5
SO ₂	µg/Nm ³	12.9	70
NO ₂	µg/Nm ³	17.3	80
Benzene	µg/Nm ³	ND	5
CO	µg/Nm ³	1320	10,000


Analyzed by




Authorized by:

Notes:

1. The results refer only to the parameters tested of the samples
2. This report cannot be reproduced except in full without prior approval of SMS lab
3. Tested samples will be retained only for a period of 30 days from the date of issue of this report unless otherwise specified

Our Services :

- Safety Audit • Environmental Monitoring & Audit • IEE/EIA • Fire Risk Assessment • ETP Design & Installation
- Training on OSH, Environmental Management & Energy Efficiency • Energy Audit • Labour Audit • Water Audit
- Emergency Preparedness System Design & Mock Drill • ISO 9001, 14001, 45001 & 50001 Implementation • Social Assessment

अनुसूची १०: तस्विरहरु





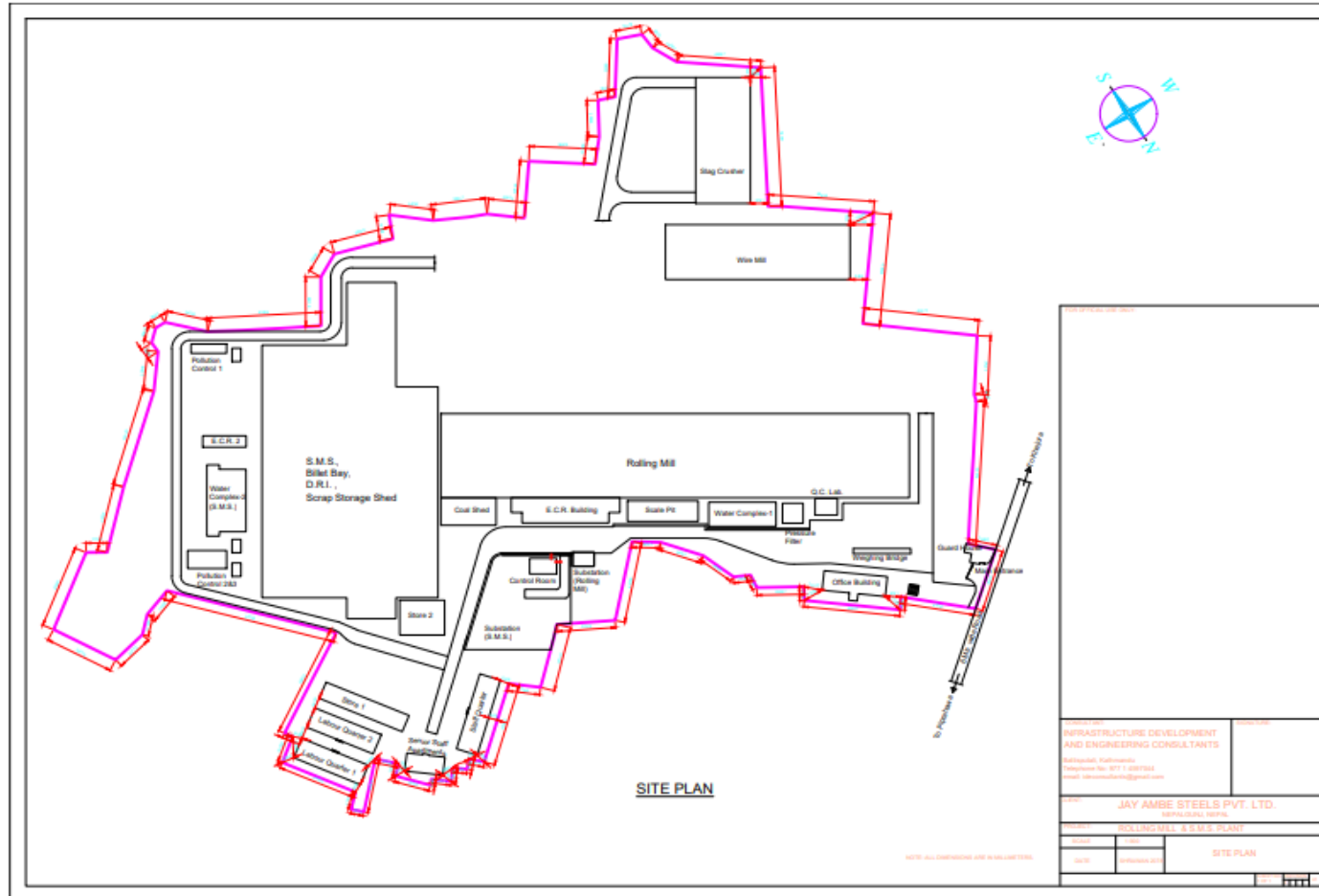








अनुसूची ११: Plant Layout



अनुसूची १२: कम्पनी दर्ताको प्रमाण पत्र

नेपाल सरकार
उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय
कम्पनी रजिष्ट्रारको कार्यालय
कम्पनी दर्ताको प्रमाण - पत्र

दर्ता नं: २९३६२२/७८/०७९
श्री जय अम्बे स्टील्स
नामको प्राइभेट लिमिटेड कम्पनी संवत् २० ७९ साल आषाढ महिना २९ गते रोज
४ मा प्राइभेट लिमिटेड बाट पब्लिक लिमिटेडमा परिणत भएको हुनाले कम्पनी ऐन,
२०६३ को दफा १३ को उपदफा १(क) बमोजिम यो प्रमाण-पत्र दिइएको छ ।

मिति: २०७९-०३-२९

स. रजिष्ट्रार

Government of Nepal
Ministry of Industry, Commerce & Supplies
Office of the Company Registrar

Registration No: 293622/78/079
CERTIFICATE OF INCORPORATION OF COMPANY

This Certificate of Incorporation has been issued to
M/s Jay Ambe Steels
Private Limited company having Converted it from Private Limited to Public Limited
on the 13 day of July, 2022 pursuant to sub-section (1) of section 13 of the Companies
Act, 2006.

Date: 2022-07-13
Asst. Registrar

कम्पनी संस्थापनलाई मात्र कम्पनीको उद्देश्य कार्यान्वयन गर्ने इजाजत प्रदान गरिएको नभएकै हुनाले कानून
अनुसार सिन्धुपर्व अनुमति सम्बन्धित निकायबाट सिष्टर मात्र कम्पनीको उद्देश्य अनुसार कारोबार गर्नु पर्नेछ ।
यस कार्यालयमा मिति २०७८-०१-१४ मा प्रा.नि.नं. १६७६६/०७८/७९ मा दर्ता भएको जय अम्बे स्टील्स नामक प्राइभेट लिमिटेड कम्पनीको संपूर्ण
रूप रण दायित्व यही जय अम्बे स्टील्स ले नै व्यहोर्ने सकारण मिति उक्त प्रा.नि.लाई मिति २०७९-०३-२९ बमोजिम अनुत्तर पब्लिक लिमिटेडमा परिणत
गरी उपरोक्त नयाँ दर्ता नं. बमोजिम गरिएको छ।

अनुसूची १४: कर चुक्ता प्रमाण पत्र



नेपाल सरकार

अर्थ मन्त्रालय

आन्तरिक राजस्व विभाग

आन्तरिक राजस्व कार्यालय त्रिपुरेश्वर

(आयकर नियमावली, २०७९ को नियम २६ संग सम्बन्धित)

प.सं: २०७९.०८०

च.नं: ४१२५

नं. ७९३०५९८९९



आय विवरण मिति २०७९.१०.१८ मा रजु भएको छ।

मिति: २०७९.१०.१८

बिषय : कर चुक्ता प्रमाण पत्र ।

श्री जय अम्बे स्टील्स लि.

१२- काठमाडौं,

स्थायी लेखा नं : ६ ०५९५८९७७

यस कार्यालय अन्तर्गत दर्ता रजिष्टर तपाईं ले आ.व २०७८.०७९ मा देहाय बमोजिमको आय रकमको आय विवरण मिति २०७९.०९.२९ मा यस कार्यालयमा पेश गरी सो अनुसार देहाय बमोजिमको आयकर दखिला गरेकोले यो कर चुक्ताको प्रमाण पत्र प्रदान गरिएको छ ।

आय विवरण पेश गरेको मिति	जम्मा आय (कारोबार) रकम रु.	कर योग्य आय रु.	दाखिला गरेको कर रकम रु.
२०७९.०९.२९	८,००८,४०८,२२७.००	३,८८३,३७९.००	९७०,८४४.००


(कर अधिकृत)
कर अधिकृत

पुनः यो प्रमाणपत्र स्वस फर्म/ उद्योग कम्पनी / संस्थाले पेश गरेको विवरणको आधारमा जारी गरिएको छ । पेश भएको आय विवरण छानविनमा परेमा आयकर ऐन, २०५८ को दफा १०१ बमोजिम संशोधित कर निर्धारण हुन सक्ने जानकारी गराइन्छ ।

अनुसूची १५: उद्योगको स्वामित्वमा रहेको जग्गाको लालपूर्जा

अनुसूची १६: जग्गा बहाल सम्झौता र लालपूर्जा

अनुसूची १७: भवन निर्माण कार्य अभिलेख प्रमाण पत्र



जानकी गाउँपालिका

गाउँ कार्यपालिका को कार्यालय

खजुरा खुर्दि, बाँके
लुम्बिनी प्रदेश, नेपाल
लुम्बिनी प्रदेश, नेपाल
लुम्बिनी प्रदेश, नेपाल
२०७३



पत्र सं. २०७८/०७९

चलानी नं. ३८८.....

मिति : २०७८/०५/०२

भवन निर्माण कार्य अभिलेख प्रमाण पत्र

श्री. जय अम्बे स्टील्स प्रा.लि. ले यस जानकी गाउँपालिका वडा नं.०५ मा निम्न बमोजिम निर्माण कार्य पूरा गरेकोले यो निर्माण कार्य अभिलेख प्रमाण-पत्र प्रदान गरिएको छ।

सि.न.	जग्गाधनीको नाम, थर,	जग्गाको विवरण:	
		कि.नं.....	क्षेत्रफल.....
१	जय अम्बे स्टील्स प्रा.लि.	८०४, ५५६, ४२५, ४२६, ६५७, ५०९, ७९८, ७२९, ७२२, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७९०, ६५८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ५५०, ७९०, ५४, ५४७, ५०, ४२७, ४२८, ५३९, ४८, ५५७	६७७५५.८३ व.मि.
२	पूर्णभद्र पौड्याल	९५०, ९५९, ३२८, ३२९, ९४२, ५७९, ५७०, ९५६, ९४८, ९५५, ९५७, ५८, ३७६, ४४८	९२०९३.३८ व.मि.
३	शोभाकर न्यौपाने	५२४, ६४३, ५४६, ४९, ७९९	५३६०.०० व.मि.
४	शिवाज न्यौपाने	९५२, २८९, ५६, ५९, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४९४, ९४७, ९४५, ३५२, ९४४, ९४९, ३५३, ९४९, ४०७, ४९३, ५६९	२२९६०.०० व.मि.
५.	संदीप पौड्याल	५५८, ४४, ९६७	५४५५.०० व.मि.

२. घरधनीको नाम, थर, वतन . जय अम्बे स्टील्स प्रा.लि.

३. जग्गाको विवरण: साविक बेलहरी -०५ र ०७ हालको वडा नं. ०५ सडकको नाम : नहर सडक
भू-उपयोग क्षेत्र. व्यापारीक/ठुलो उद्योग

५. राष्ट्रिय भवन संहिता अनुसार भवनको वर्गिकरण : (क)
निर्माणको स्ट्रक्चरल सिस्टम **Truss Building**

६. निर्माण कार्य इजाजत प्रमाण-पत्र लिएको मिति: नभएको

७। भवन क्षेत्रफल

Truss Building	निर्माण क्षेत्रफल
भवनको नाम	जमिन तला
Rolling Mill	९३५७६८०० व.फि.
SMS, Billet, DRI, Scrape Storage Bay	९६९९०२१०० व.फि.
Wire Mill	३४८४३१०० व.फि.
Slag Crusher	२३७३८०० व.फि.
Store1	६६६०१०० व.फि.
Store2	५३८०१०० व.फि.
जम्मा क्षेत्रफल	३६७४९९१०० व.फि.

कम्पाउण्ड आल (रनिड फिट) : ६४०६.०

८ भवनको ग्राउण्ड कभरेज : ४४९९६१००व.फि.

९. वनेको भवनको उचाइ : ३९ फिट

१०. घरवनेको प्लटसंग जोडिएको सडकको सडक सिमानावाट न्युनतम छाडिन पर्ने दूरी ५ मिटर छाडिएको दूरी ५ मिटर



जानकी गाउँपालिका

गाउँ कार्यपालिका को कार्यालय



पत्र सं. २०७८/०७९
चलानी नं. ...३८०.....

मिति : २०७८/०५/०२

भवन निर्माण कार्य अभिलेख प्रमाण पत्र

श्री. जय अम्बे स्टील्स प्रा.लि. ले यस जानकी गाउँपालिका वडा नं.०५ मा निम्न बमोजिम निर्माण कार्य पूरा गरेकोले यो निर्माण कार्य अभिलेख प्रमाण-पत्र प्रदान गरिएको छ।

सि.न.	जग्गाधनीको नाम, थर,	जग्गाको विवरण:	
		कि.नं.....	क्षेत्रफल.....
१	जय अम्बे स्टील्स प्रा.लि.	८०४, ५५६, ४२५, ४२६, ६५७, ५०१, ७९८, ७२१, ७२२, ५०३, ७०९, ६४५, ५३, ७०६, ७१०, ६५८, ४६, ५०२, ५०४, ७०५, ५२७, ५२८, ५५०, ७२०, ५४, ५४७, ५०, ४२७, ४२८, ५३१, ४८, ५५७	६७७५५.८३ व.मि.
२	पूर्णभद्र पौडियाल	१५०, १५१, ३२८, ३२९, १४२, ५७१, ५७०, १५६, १४८, १५५, १५७, ५८, ३७६, ४४८	१२०१३.३८ व.मि.
३	शोभाकर न्यौपाने	५२४, ६४३, ५४६, ४९, ७९९	५३६०.०० व.मि.
४	शिवाज न्यौपाने	१५२, २८१, ५६, ५९, ५७, ३७७, ३७४, २८७, ४०९, २८८, ५६०, ४१४, १४७, १४५, ३५२, १४४, १४१, ३५३, १४९, ४०७, ४१३, ५६९	२२९६०.०० व.मि.
५.	संदीप पौडियाल	५५८, ४४, १६७	५४५५.०० व.मि.

२. घरधनीको नाम, थर, वतन . जय अम्बे स्टील्स प्रा.लि.

३. जग्गाको विवरण: साविक बेलहरी -०५ र ०७ हालको वडा नं. ०५ सडकको नाम : नहर सडक भू-उपयोग क्षेत्र. व्यापारीक/ठुलो उद्योग

५. राष्ट्रिय भवन संहिता अनुसार भवनको वर्गिकरण : (क) निर्माणको स्ट्रक्चरल सिस्टम **RCC/Frame Building**

६. निर्माण कार्य इजाजत प्रमाण-पत्र लिएको मिति: नभएको

७. भवन क्षेत्रफल

RCC Building	निर्माण क्षेत्रफल			
भवनको नाम	जमिन तला	पहिलो तला	दोश्रो तला	तेश्रो तला
Office Building	३३०२१०० व.फि.	३३०२१०० व.फि.	३३०२१०० व.फि.	-
Labour Quarter1	४६१६१०० व.फि.	४६१६१०० व.फि.	४६१६१०० व.फि.	-
Labour Quarter2	४६१६१०० व.फि.	४६१६१०० व.फि.	४६१६१०० व.फि.	-
Staff Quarter	५०४४१०० व.फि.	५०४४१०० व.फि.	५०४४१०० व.फि.	५०४४१०० व.फि.
Senior Staff Apartment	२०६३१०० व.फि.	२०६३१०० व.फि.	२०६३१०० व.फि.	-
Guard House	१२८९१०० व.फि.	-	-	-
E.C.R.	८७६५१०० व.फि.	-	-	-
Watercomplex1	५५९३१०० व.फि.	-	-	-
Watercomplex2	८८२८१०० व.फि.	-	-	-
Total Area	४४११६१०० व.फि.	१९६४११०० व.फि.	१९६४११०० व.फि.	५०४४१०० व.फि.

जम्मा क्षेत्रफल : ८८४४२१०० व.फि.



जानकी गाउँपालिका

गाउँ कार्यपालिका को कार्यालय

खजुरा खुर्द, बाँके

लुम्बिनी प्रदेश, नेपाल



८ भवनको ग्राउण्ड कभरेज : ४४११६००व.फि.

९. बनेको भवनको उचाइ : ३१ फिट

१०. घरबनेको प्लटसंग जोडिएको सडकको सडक सिमानाबाट न्युनतम छाड्न पर्ने दूरी ५ मिटर छाडिएको दूरी ५ मिटर

११. बिजुलीको तार नजिक भएमा छाड्न पर्ने दूरी छाडेको दूरी

१२. नदी,नालाको किनार भएमा छाड्न पर्ने दूरी..... छाडेको दूरी.....

१३. ढल निकास सम्बन्धी ढल, सेप्टिकटैंक, सोकपिट भए सो को विवरण : आफ्नै जग्गा

१४. अन्य कुनै भए विवरण:वडा न. ०५ सिफारिस अनुसार मिति २०७८/०३/२५ गते भवन निर्माण कार्य सम्पन्न भएको।

१५. नेपाल राष्ट्रिय भवन संहिता २०६० सम्बन्धी विवरण : पालना भएको

तयार गर्ने

चेक गर्ने
(इन्जिनियर)

निसार अहमद दर्जा
इन्जिनियर
जानकी गाउँपालिका

स्वीकृत गर्ने

प्रमुख प्रशासकिय अधिकृत

बहादुर राना
प्रमुख प्रशासकिय अधिकृत

अनुसूची १८: आयोजनाको Scheme

PROJECT-HIGHLIGHTS				
1	Project	M/s Jay Ambe Steels Pvt. Ltd.		
2	Location	Janaki Rural Municipality-05, Banke District		
3	Type of Industry	Manufacturing		
		Approved	Addition	Total
4	Annual Production Capacity:			
	MS Rod(TMT),Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other sections, MT	40,000	(40,000)	-
4.1	MS Rod(TMT), MT	-	350,000	350,000
4.2	MS Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel, MT	-	100,000	100,000
4.3	MS Billet, MT (Captive consumption)	-	300,000	300,000
4.4	Torkari, MT	-	24,000	24,000
4.5	Binding Wire, MT	-	12,000	12,000
4.6	GI Wire, MT	-	18,000	18,000
4.7	Gabion Box, MT	-	24,000	24,000
4.8	MS Wire, MT	-	40,000	40,000
5	Total Investment-Rs	248,000,000	9,752,000,000	10,000,000,000
	-Fixed Assest Investment	178,000,000	5,572,000,000	5,750,000,000
	-Working Capital	70,000,000	4,180,000,000	4,250,000,000
6	Loan From Financial Institutions -Rs.			8,000,000,000
	-Loan of Fixed Asset			4,600,000,000
	- Loan on Working Capital			3,400,000,000
7	Equity - Rs.			2,000,000,000
	-On Fixed Asset			1,150,000,000
	- On Working Capital			850,000,000
8	Annual Operating Cost -Rs.			51,626,142,700
	-Fixed Operating Cost			1,255,630,000
	-Variable Operating Cost			50,370,512,700
9	Net Sales Revenue -Rs.			53,708,250,000
10	Annual Net Profit -Rs.			1,665,685,840
11	Employment -Nos.	70	430	500
	-Direct	59	391	450
	-Indirect	11	39	50
12	Power Requirement(kVA)	5,000	55,000	60,000
13	Break Even Point			37.6%
14	Return on Equity			83.3%
15	Return on Investment			16.7%

INITIAL FIXED ASSETS INVESTMENT

M/s Jay Ambe Steels Pvt. Ltd.

S.N.	PARTICULARS	QTY	UNIT	UNIT RATE	AMOUNT -Rs.	TOTAL -Rs.
A	LAND AND LAND DEVELOPMENT					411,000,000
	Approved:				49,000,000	
1	Land	2	Bigaha	24,000,000	48,000,000	
2	Land Development Cost			LS	1,000,000	
	Addition:				362,000,000	
1	Land	8	Bigaha	45,000,000	360,000,000	
2	Land Development Cost			LS	2,000,000	
B	BUILDING AND CIVIL WORKS					890,000,000
	Approved:				26,000,000	
1	Factory Shed with civil works for machineries foundation	15,000	sq.ft	1,000	15,000,000	
2	Raw materials and Finished goods storage shed	3,000	sq.ft	1,000	3,000,000	
3	Office, Laboratory and Canteen Building	2,000	sq.ft	2,500	5,000,000	
4	Site Facilities such as Boundary wall, main gate, internal road, pavement, drainage, sanitation, water supply, underground tank for cooling water, civil works for ETP, electrification, security guard room, utility shed, parking shed, gardening etc.		LS		3,000,000	
	Addition:				864,000,000	
1	Factory Shed with civil works for machineries foundation	70,000	sq.ft	3,500	245,000,000	
2	Raw materials and Finished goods storage shed	20,000	sq.ft	3,500	70,000,000	
3	Office, Laboratory and Canteen Building	8,000	sq.ft	3,500	28,000,000	
4	Site Facilities such as Boundary wall, main gate, internal road, pavement, drainage, sanitation, water supply, underground tank for cooling water, civil works for ETP, electrification, security guard room, utility shed, parking shed, gardening etc.		LS		521,000,000	
C	PLANT AND MACHINERIES					3,935,000,000
	Approved:					

Revised Financial Scheme of
Capacity Increment, 2022

S.N.	PARTICULARS	QTY	UNIT	UNIT RATE	AMOUNT -Rs.	TOTAL -Rs.
1	List of Plant, Machineries and Equipment is Detailed in Annex -1				85,000,000	
	<u>Addition:</u>					
1	List of Plant and Machineries & Equipment detailed in Annex-I				3,850,000,000	
D	FURNITURE, FIXTURES & OFFICE EQUIPMENTS					12,000,000
	<u>Approved:</u>				2,000,000	
1	Furnitures, fixtures and Furnishing		LS		1,500,000	
2	Office Equipment		LS		500,000	
	<u>Addition:</u>				10,000,000	
1	Furnitures, fixtures and office equipments		LS		10,000,000	
E	VEHICLES					77,000,000
	<u>Approved:</u>				4,000,000	
1	Car	1	No.	3,000,000	3,000,000	
2	Motorcycle	5	No.	200,000	1,000,000	
	<u>Addition:</u>				73,000,000	
1	Truck/Hydra/Loader	8	No.	6,900,000	55,200,000	
2	Jeep/Pick-up	3	No.	4,200,000	12,600,000	
3	Van	2	No.	2,600,000	5,200,000	
F	PRE-OPERATING EXPENSES					425,000,000
	<u>Approved:</u>				12,000,000	
1	Project Feasibility and Registration Fees		LS		200,000	
2	Project Management Expenses		LS		600,000	
3	Travelling and Conveyance		LS		200,000	
4	Misc. and Contingency		LS		1,040,000	
5	Interest on Loan During Construction Period		LS		9,960,000	
	<u>Addition:</u>				425,000,000	
1	Project Feasibility, Environment studies and Registration Fees		LS		6,600,000	

Revised Financial Scheme of
Capacity Increment, 2022

S.N.	PARTICULARS	QTY	UNIT	UNIT RATE	AMOUNT -Rs.	TOTAL -Rs.
2	Project Management Expenses including environment mitigation costs		LS		3,000,000	
3	Travelling and Conveyance		LS		900,000	
4	Misc. and Contingency		LS		870,370	
5	Interest on Loan During Construction Period (1 yr, 10%)				413,629,630	
	Hence, Total Initial Fixed Asset Investment (A-F)					5,750,000,000
	Equity	20%			1,150,000,000	
	Loan	80%			4,600,000,000	

ANNUAL OPERATING COST (At Rated Capacity)						
	<u>Basis of Calculation</u>					
1	Number of Working Days	330				
2	Number of Shifts per day	3				
3	Number of Hours per Shift	8				
I. FIXED OPERATING COST						1,255,630,000
S.N.	PARTICULARS	QTY.	UNIT	UNIT RATE	AMOUNT	TOTAL
A	<u>Depreciation</u>					451,950,000
1	Building and Civil Works	890,000,000	Rs	5%	44,500,000	
2	Plant and M/C	3,935,000,000	Rs	10%	393,500,000	
3	Furniture, Fixture & Office equipment	12,000,000	Rs	20%	2,400,000	
4	Vehicle	77,000,000	Rs	15%	11,550,000	
B	<u>Insurance</u>					89,380,000
1	Building and Civil Works	890,000,000	Rs	1%	8,900,000	
2	Plant and Machineries	3,935,000,000	Rs	2%	78,700,000	
3	Furniture, Fixture & Office equipment	12,000,000	Rs	2%	240,000	
4	Vehicles	77,000,000	Rs	2%	1,540,000	
C	<u>Indirect Labour</u>					27,900,000
1	General Manager	1	per month	180,000	2,160,000	
2	Account/Admin/Sales/Procurement Manager	4	per month	110,000	5,280,000	
3	Account/Admin/Sales/Procurement Officer	8	per month	75,000	7,200,000	
4	Salesman/Office Assistant	17	per month	45,000	9,180,000	
5	Guards/Office Helpers	20	per month	17,000	4,080,000	
		50				
D	<u>Office Overheads</u>					11,100,000
1	Stationary and Printing		LS		800,000	
2	Travelling		LS		1,700,000	
3	Communication Expenses		LS		1,400,000	
4	Legal and Auditing		LS		1,800,000	
5	Social Welfare		LS		1,900,000	
6	Publicity and Promotion		LS		2,000,000	
7	Miscellaneous		LS		1,500,000	

Revised Financial Scheme of
Capacity Increment, 2022

S.N.	PARTICULARS	QTY.	UNIT	UNIT RATE	AMOUNT	TOTAL
E	<u>Fixed Electricity Charge</u>	60,000	kVA			172,800,000
	- Rs. Per month per KVA	240			172,800,000	
F	<u>Amortization of Pre-Operating Expenses</u>	425,000,000	Rs	10%	42,500,000	42,500,000
G	<u>Interest on Long Term Loan</u>	4,600,000,000	Rs	10%	460,000,000	460,000,000
II. VARIABLE COST						50,370,512,700
A	<u>Utilities</u>					2,807,440,800
1	Electricity Charge (Utilization factor of 70%)	266,112,000	kWh	8.4	2,235,340,800	
2	Fuels(Petrol, diesel etc.)	3,500	kL	130,000	455,000,000	
3	Furnace Oil	1,750	kL	60,000	105,000,000	
4	Miscellaneous(including water and lubricant)		LS		12,100,000	
B	<u>Direct Labor</u>					162,305,000
1	Production Manager	1	per month	110,000	1,430,000	
2	Engineers	10	per month	75,000	9,750,000	
3	Quality Control Officer	4	per month	75,000	3,900,000	
4	Skilled Workers and Operators	60	per month	50,000	39,000,000	
5	Semi-Skilled Workers	150	per month	30,000	58,500,000	
6	Un-skilled Workers	225	per month	17,000	49,725,000	
	<u>Sub-Total</u>	450				
C	<u>Repair and Maintainance</u>					89,380,000
1	On Building and civil works, 1% per Annum	890,000,000	Rs	1%	8,900,000	
2	On Machine and eqt., 2% per annum	3,935,000,000	Rs	2%	78,700,000	
3	On Vehicles, 2% per annum	77,000,000	Rs	2%	1,540,000	
4	On furniture and fixtures, 2% per annum	12,000,000	Rs	2%	240,000	
D	<u>Raw Materials</u>					46,903,386,900
D.1	MS Rod (TMT):	350,000	MT			
i	MS Billet	71,000	MT	75,000	5,325,000,000	
ii	MS Billet (Self-production)	300,000	MT		-	
D.2	MS Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel:	100,000	MT			

Revised Financial Scheme of
Capacity Increment, 2022

S.N.	PARTICULARS	QTY.	UNIT	UNIT RATE	AMOUNT	TOTAL
i	MS Billet	106,000	MT	75,000	7,950,000,000	
D.3	MS Billet:	300,000	MT			
i	Scrap	146,300	MT	45,000	6,583,500,000	
ii	Sponge Iron	201,300	MT	55,000	11,071,500,000	
iii	Pig Iron	55,000	MT	60,000	3,300,000,000	
D.4	Torkari:	24,000	MT			
i	MS Wire	24,490	MT	75,000	1,836,750,000	
D.5	Binding Wire:	12,000	MT			
i	Binding Wire	12,000	MT	80,000	960,000,000	
D.6	GI Wire:	18,000	MT			
i	GI Wire	18,000	MT	85,000	1,530,000,000	
D.7	Gabion Box:	24,000	MT			
i	GI Wire	24,242	MT	85,000	2,060,570,000	
D.8	MS Wire:	40,000	MT			
i	MS Wire	40,000	MT	75,000	3,000,000,000	
D.9	Alloy and others:					
i	Frame sheet 4 MM	600	MT	25,000	15,000,000	
ii	Silica Ramming Mass	10,500	MT	10,000	105,000,000	
iii	Nalitop Ramming mass	2,000	MT	8,000	16,000,000	
iv	Sodium silicate	80,000	Ltr	40	3,200,000	
v	Boric Acid	1,000	Kg	22,000	22,000,000	
vi	Castable AM-95	40	MT	30,000	1,200,000	
vii	Whythreat A	60	MT	25,000	1,500,000	
viii	Whythreat K	40	MT	24,000	960,000	
ix	Mortar-90	150	MT	30,000	4,500,000	
x	Mortar K 70	40	MT	30,000	1,200,000	
xi	Mill Board	15	MT	22,000	330,000	
xii	Ashetas Rope	1,500	Kg	15,000	22,500,000	

Revised Financial Scheme of
Capacity Increment, 2022

S.N.	PARTICULARS	QTY.	UNIT	UNIT RATE	AMOUNT	TOTAL
xiii	Hight at bricks, 70%	5,500	Pcs	80	440,000	
xiv	Purging well block	310	Pcs	120	37,200	
xv	Nozzle well block	310	Set	120	37,200	
xvi	S.G. Plate	3,500	Pcs	400	1,400,000	
xvii	Fix Nozzle	3,500	Pcs	700	2,450,000	
xviii	Collector Nozzle	3,500	Pcs	800	2,800,000	
xix	Porus Plug	1,800	MT	300	540,000	
xx	NFC	300	Set	450	135,000	
xxi	Tundish Board Set	2,500	Pcs	400	1,000,000	
xxii	Tundish Block	3,500	Pcs	500	1,750,000	
xxiii	Tundish Nozzle	18,000	MT	20,000	360,000,000	
xxiv	Gracil	75	MT	22,000	1,650,000	
xxv	Garpack	50	Set	12,000	600,000	
xxvi	Dummy bar head preparation accessories	18,000	MT	30,000	540,000,000	
xxvii	Casting Powder	220	Pcs	500	110,000	
xxviii	CI plug	18,000	MT	22,000	396,000,000	
xxix	Lancing Pipe	260,000	meter	60	15,600,000	
xxx	Silico Magnese (HC)	4,700	MT	140,000	658,000,000	
xxxi	Ferro Magnese (HC)	1,000	MT	140,000	140,000,000	
xxxii	Ferro Silicon	300	MT	140,000	42,000,000	
xxxiii	Al. Notch Bar	50	MT	22,000	1,100,000	
xxxiv	Al. Short	10	Kg	500	5,000	
xxxv	Al. Wire (3mm)	1,000	MT	120,000	120,000,000	
xxxvi	CPC	1,500	MT	29,000	43,500,000	
xxxvii	Redex	300	Pcs	600	180,000	
xxxviii	Temperature Tipps	100,000	Pcs	50	5,000,000	
xxxix	Lolly Pop sampler	50,000	MT	40	2,000,000	
xl	Flour Spark	150	Pcs	150	22,500	

Revised Financial Scheme of
Capacity Increment, 2022

S.N.	PARTICULARS	QTY.	UNIT	UNIT RATE	AMOUNT	TOTAL
xli	Oxygen	3,600	Pcs	2,000	7,200,000	
xlii	Nitrogen	2,000	Pcs	2,000	4,000,000	
xliii	LPG	2,500	Pcs	2,000	5,000,000	
xliv	Argon	60	MT	2,000	120,000	
xlv	Fire Wood	100	MT	5,000	500,000	
xlvi	CU-Mould Tube	300	Pcs	90,000	27,000,000	
xlvii	Hydrochloric Acid	7,500	MT	95,000	712,500,000	
E	<i>Interest on Short Term Loan</i>	3,400,000,000	Rs	12%	408,000,000	408,000,000
	TOTAL ANNUAL PRODUCTION COSTS					51,626,142,700

I. WORKING CAPITAL (At Rated Capacity)					
S. N.	Description	Annual Reqt. Rs.	Coverage - Years	W.C. Reqt. Rs.	
1	Raw Materials/Stock	46,903,386,900	0.077	3,611,560,791	
2	Office Overhead	11,100,000	0.010	111,000	
3	Direct and Indirect Labour	190,205,000	0.096	18,259,680	
4	Factory Overhead	3,069,620,800	0.12	368,354,496	
5	Insurance	89,380,000	1	89,380,000	
6	Cash in Hand		LS	162,334,033	
	Total			4,250,000,000	
	Equity	20%	850,000,000		
	Loan	80%	3,400,000,000		
II. SALES REVENUE (At Rated Capacity), Net of Taxes					
S.N.	Products	Annual Production Qty	Unit	Rate-Net of Taxes	Amount -Rs
A	Products				
1	MS Rod(TMT), MT	350,000	MT	97,500	34,125,000,000
2	MS Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other channel, MT	100,000	MT	101,000	10,100,000,000
3	Torkari, MT	24,000	MT	100,000	2,400,000,000
4	Binding Wire, MT	12,000	MT	100,000	1,200,000,000
5	GI Wire, MT	18,000	MT	115,000	2,070,000,000
6	Gabion Box, MT	24,000	MT	120,000	2,880,000,000
7	MS Wire, MT	40,000	MT	94,000	3,760,000,000
B 1	Gross Sales Revenue -Rs				56,535,000,000
B 2	Sales and Distribution Expenses			5%	2,826,750,000
B 3	Net Sales Revenue				53,708,250,000
III. FINANCIAL APPRAISAL					
A	Net Operating Profit -Rs				1,665,685,840
1	Net Sales Revenue	53,708,250,000			
2	Annual Operating Cost	51,626,142,700			
3	Profit Before Tax-Rs	2,082,107,300			
4	Tax -@ 20%	416,421,460			
B	Return from the project				
a	Return on Investment			16.7%	
	Total Investment	10,000,000,000			
b	Return on Equity			83.3%	
	Total Equity	2,000,000,000			
c	Break Even Point			37.6%	
1	Fixed Operating Cost	1,255,630,000			
2	Variable Cost	50,370,512,700			
3	Net Sales Revenue	53,708,250,000			

List of Plant, Machineries and Equipment					
SN	Details	Approved	Addition	Total	Unit
1	Re-heating furnace 35mt/hrs	1	0	1	set
2	Pulverizer for reheating furnace with accessories	3	0	3	set
3	EOT Crane for rolling mill	8	0	8	set
4	Charging Grate for reheating furnace	1	0	1	set
5	Pullout Roll and transfer tebal for reheating furnace	1	0	1	set
6	Complete Automation System	1	0	1	set
7	Roll Branding Machine with accessories	1	0	1	set
8	CNC Rib Cutting Machine with accessories	1	0	1	set
9	CNC Roll Turning Lathe with accessories	1	0	1	set
10	Lube Oil System 1	1	0	1	set
11	Lube Oil System 2	1	0	1	set
12	Lube Oil System 3	1	0	1	set
13	10MVA Transformer	1	0	1	Nos.
14	8MVA Transformer	1	0	1	Nos.
15	5.5 MVA Transformer	1	0	2	Nos.
16	2.5 MVA Transformer	2	0	2	Nos.
17	11KV, 1250A, Isolator with Earth Switch	2	0	2	Nos.
18	9KV,10KA, Surge Arrester	3	0	3	Nos.
19	Structures for CTs, PTs, Isolator and Surge Arrester	1	0	1	Nos.
20	33kv Indoor Type VCB	0	1	1	Nos.
21	11KV, 1250A, Outdoor VCB	1	0	1	Nos.
22	11KV, Indoor Type, C and R Panel	1	0	1	Nos.
23	11KV, Indoor Type VCB, CICO Panel	1	0	1	Nos.
24	11KV, Indoor Type VCB Line-Up Switchboard	1	0	1	Nos.
25	Cooling Tower	2	1	3	set
26	Air Compressor	3	0	3	Nos.
27	Non-Cycling Refridgerated Dryer	3	0	3	Nos.
28	Air Receiver Tank	2	0	2	Nos.
29	General Purpose Lathe	2	0	2	Nos.
30	Precision Lathe Machine	2	0	2	Nos.
31	Shaping Machine	1	0	1	Nos.
32	Radial Drilling Machine	1	0	1	Nos.
33	Pedestal Grinder	1	0	1	Nos.
34	Power Hack Saw	1	0	1	Nos.
35	Water Pumps along with recommended spares	13	0	13	set
36	Complete water filtration unit	1	0	1	set
37	Tungsten Carbide Rolls	16	0	16	Nos.
38	Complete set of AC Motors	162	0	162	set
39	Side Stream Filtration for ICW System	1	0	1	set
40	Complete Hydraulic System	1	3	4	set
41	Complete Guide Box Set	3	0	3	set
42	Billet lifting magnet for EOT Crane	1	1	2	set
43	DC Motors	32	0	32	Nos.
44	Furnace Oil Storage Tank 300KL	0	1	1	set
45	Universal Testing Machine	1	0	1	Nos.
46	Cold Bending Testing Machine	1	0	1	Nos.
47	Brinell Hardness Tester	1	0	1	Nos.
48	Metallurgical Microscope	1	0	1	Nos.

Revised Financial Scheme of
Capacity Increment, 2022

49	Digital Portable Hardness Tester	1	0	1	Nos.
50	Electronic Balance	1	0	1	Nos.
51	Portable Hardness Tester	1	0	1	Nos.
52	Emergency PDB PCC and MCC panel	0	1	1	set
53	Package Type Air Condition System	15	0	15	set
54	Weighing Scales	10	0	10	set
55	Weighing Bridge	1	0	1	Nos.
56	Complete Rolling Mill Set with Spares including Roughing Mill, Intermediate Mill, Finishing Mill, Mechanicals of Conveying Equipments, Mechanicals of Shears and Pinch Rolls, Mechanicals of TMT System, Mechanicals of Rake Type Cooling Bed with Runout Table, Mechanicals of Cold Shear, and other accessories	1	0	1	set
Items in Cont. Cast. Steel Making Plant					
1	10000 KW, Solid state power supply unit (DiFOC) with hydraulic power pack, capacitor rack, DM water circulation unit, D.C. Choke and operator control desk	-	3	3	set
2	25000 kg steel frame melting furnaces with hydraulic tilting arrangement, standard set of bus bar, water cooled cables and other inter connecting materials	-	6	6	set
3	Manually operated furnace change over switches	-	3	3	set
4	Concast Machine 6/11, 3 Strand Concast Machine with complete Steel Structure and Electrical Panel, Full Automation and inclusive of all parts	-	1	1	set
5	12000KVA, 33KV/4x650 Volt Furnace Transformer	-	4	4	set
6	2000KVA,33KV/440 Volt Auxiliary Transformer	-	2	2	set
7	L.T Panel, M.C.C Panel, D.B' for Induction Furnace & CCM	-	4	4	set
8	L.T Materials for Factory Lighting	-	1	1	lot
9	Bus ducting from Transformer to Furnace Panel	-	3	3	set
10	Supply of L.T Cables & Control Cables	-	3	3	set
11	Cooling Tower for Furnace	-	3	3	set
12	Cooling Tower for CCM	-	2	2	set
13	Heat Exchanger for Furnace	-	3	3	set
14	Softening Plant (depends on water report)/ R.O Plant suitable for Furnace & CCM	-	1	1	set
15	500 cfm. Compressor	-	1	1	set
16	Raw Water & Soft Water Pumps for Induction Furnace	-	1	1	lot
17	Raw Water & Soft Water Pumps for CCM	-	1	1	lot
18	60/25 Ton EOT Crane	-	2	2	set
19	15/10 Ton EOT Crane	-	2	2	set
20	15/5 Ton EOT Crane	-	4	4	set

Revised Financial Scheme of
Capacity Increment, 2022

21	18000mm Dia. Hot Magnet complete with Panel	-	4	4	set
22	Pollution Control System for Induction Furnace with Pulse Jet type Bag Filter	-	3	3	set
23	Fan, Man Coolers etc.	-	1	1	set
24	Chemical Laboratory	-	1	1	set
25	Spectrometer	-	1	1	set
26	Pyrometer for Induction Furnace & CCM	-	3	3	set
27	7000 KVA D.G set for Production	-	1	1	set
28	Ladle Pre-Heater	-	2	2	set
29	Ladle Preparation Unit & Liquid Metal Pouring Unit with Hydraulic Power Pack System	-	2	2	set
30	2QC Slide Gate System with complete accessories	-	6	6	set
31	Machine Shop Equipments like Lathe Machine, Shaping Machine, Drill Machine etc	-	1	1	lot
32	28 T Capacity Bottom Pouring Ladle with Slide Gate	-	5	5	set
33	Bail Arm for above Ladle	-	2	2	set
34	Slag crusher	-	1	1	set
35	Structural Shed for Induction Furnace, Caster and Scrape & Sponge Storage	-	1	1	set
36	Pipe & Pipe Fittings for Induction Furnace	-	1	1	lot
37	Pipe & Pipe Fittings for Concast Machine	-	1	1	lot
38	20 MVA, 26400-34650/33000 VOLT AUTOMATIC STEP VOLTAGE TRANSFORMER (BOOSTER TRANSFORMER)	-	1	1	set
39	15 MVA, 26400-34650/33000 VOLT AUTOMATIC STEP VOLTAGE TRANSFORMER (BOOSTER TRANSFORMER)	-	3	3	set
40	33KV 1250 AMPS, OUTDDOR TYPE, HORIZONTAL CENTRAL BREAK ISOLATOR WITH E/S AND WITH HG	-	3	3	set
41	33KV 1250 AMPS, OUTDDOR TYPE, HORIZONTAL CENTRAL BREAK ISOLATOR	-	7	7	set
42	33KV 1250 AMPS, OUTDDOR TYPE, HORIZONTAL CENTRAL BREAK ISOLATOR	-	7	7	set
43	30 KV LIGHTING ARRESTOR- STATION CLASS-	-	5	5	set
44	3 GRADE WITH COUNTER	-	18	18	set
45	33/V3/110/V3-110/V3, 2 CORE LINE POTENTIAL TRANSFORMER, OUTDOOR TYPE, OIL COOLED	-	9	9	set
46	33/V3/110/V3-110/V3, 2 CORE BUS POTENTIAL TRANSFORMER, OUTDOOR TYPE, OIL COOLED	-	9	9	set
47	33 KV, 400/5-5-5-5, 3 CORE CURRENT TRANSFORMER	-	3	3	set
48	33 KV, 300/5-5-5-5, 3 CORE CURRENT TRANSFORMER, 3 CORE	-	15	15	set
49	33 KV, 200-100/5-5-5-5, 3 CORE CURRENT TRANSFORMER, 3 CORE, CORE-1: CLASS 0.2S, CORE-2: 5-P10, CORE 3: PS	-	15	15	set
50	33 KV, 400 + 300+ 300/ 5-5, 2 CORE SUMMATION CURRENT TRANSFORMER,2 CORE, CORE-1: CLASS 0.2S, CORE-0.2 S	-	3	3	set
51	33 KV 1250 AMP, OUTDOOR TYPE VCB, 26.2 KA, COMPLETE WITH STRUCTURE AND BREAKER MECHANISM	-	13	13	set
52	110 VDC 200 AH, VRLA SMF BATTERY CHARGER WITH BATTERY BANK AND DC DB	-	1	1	set
53	CONTROL AND RELAY PANEL COMPLETE WITH METERING, ANNUNCIATION, MIMIC, AND NUMERIC RELAYS- FOR LINE PROTECTION.	-	3	3	set

54	CONTROL AND RELAY PANEL COMPLETE WITH METERING, ANNUNCIATION, MIMIC, AND NUMERIC RELAYS- FOR BUS PROTECTION.	-	2	2	set
55	CONTROL AND RELAY PANEL COMPLETE WITH METERING, ANNUNCIATION, MIMIC, AND NUMERIC RELAYS- FOR TRAFO PROTECTION/ CAPACITPR FEEDER ETC	-	8	8	set
56	40KV 4150 KVAR CAPACITOR BANK WITH SERIES REACTOR, ISOLATOR, RVT, NDR RELAY, STRUCTURE ETC	-	3	3	set
57	525 V, 1500 KVAR, LV CAPACITOR BANK WITH SERIES REACTORS AND APFC CONTROL WITH PANEL ENCLOSURE	-	1	1	set
58	PLC BASED EMS SYSTEM FOR ONE INDEPENDENT BUS AND ONE COMMON BUS	-	1	1	set
59	33 KV GRADE 240/ 150/ 100 SQ MM SQ MM XLPE CABLE	-	1	1	set
60	CONTROL CABLE FOR ENTIRE SUBSTATION CONTROL SCHEME WIRING	-	1	1	set
61	GALVANISED STRUCTURE WITH NUTS, BOLTS & AND FOUNDATION BOLTS, FOR 33 KV OUTDOOR SUBSTATION FOR THE ENTIRE SCHEME	-	20	20	set
62	TOTAL .SUBSTATION HARDWARE, ACSR CONDUCTOR, ALUMINIUM IPS TUBE BUSBAR MATERIAL, EARTHING FLATS	-	1	1	set
63	OUTDOOR AND INDOOR SUBSBATION LIGHTING ARRANGEMENT, WITH AC DB, JB, AND OTHER MISC APPLIANCES ETC	-	1	1	set
64	OUTDOOR AND INDOOR SUBSBATION LIGHTING ARRANGEMENT, WITH AC DB, JB, AND OTHER MISC	-	1	1	set
	Items for Gabion box making Unit				
1	MAIN MESH MACHINE 102X120MM MESH SIZE,MAX.4.00MM,WORKING WIDTH 5.3M , ABOUT 19 TONS	-	1	1	set
2	SPRIAL COILING MACHINE	-	1	1	set
3	WIRE TENSION DEVICE	-	1	1	set
4	UTOMATIC NETTING STRAIGHTENING AND CUTTING MACHINE, 5.3M WIDTH	-	1	1	set
5	3M GABION PACKING MACHINE (two hydraulic)	-	1	1	set
6	WIRE PAYOFF SYSTEM	-	1	1	set
7	WIRE STREIGHTENING AND CUTTING MACHINE	-	1	1	set
	Items for Wire/Torkari unit				
1	"BMW" Brand Extra Heavy Duty, Special Designed, M.S Fabricated, 2 M.Tons capacity, Coil pay- off stand (Optional item)	-	1	1	set
2	"BMW" Brand Extra Heavy Duty,Mechanical De-scaling attachment fitted with T.C Dies	-	1	1	set
3	M.S fabricated table suitable for fixing of reduction die box and forming rolls fitting and ribbing rolls fitting imported Casette	-	2	2	set
4	"BMW" Brand Extra Heavy Duty, Special Type, High Speed, Bull Block Wire Drawing machine suitable to draw ferrous and non-ferrous wires	-	1	1	set

5	One "V" Pulley for electric motor, one spool with base complete, one-pulling-in tong with lock, key and chain	-	1	1	set
6	"BMW" Brand 15 K.V.A. 440 Volts, 2 phase, 50 Cycles	-	1	1	set
7	"BMW" Brand Extra Heavy Duty, Pneumatic Cylinders with Compressor system, High speed Special Designed, Re-bars / Kari Bars straightening -cum -cutting machine suitable to cut from 5.0 mm to 8.0mm with maximum cutting length 6 mtrs	-	1	1	set
8	BMW Brand Extra Heavy Duty, Shearing (Flying Shear) machine suitable to fit with the straightening machine for cutting the finished materials (Karki Bar Ribbing Wires) directly on line system, the speed of the shear will be synchronized with straightening machine	-	1	1	set
9	BMW Brand Automatic Electric Control Panel Board suitable to run the plant in Online system, fitted with A.C. Drive for 50 H.P. Motor (For bull block wiring drawing), 10 H.P. motor (for straightening machine) and 5 H.P. motor (For Flying Shear). Also with PLC Controller for accurate cutting length through encoder and complete in all respects.	-	1	1	set
10	"BWM" Brand Extra Heavy Duty, Special Designed, M. S. Fabricated, 2 M. Tons capacity, Coil Pay-Off Stand (Optional item).	-	1	1	set
11	"BWM." Brand Extra Heavy Duty, Mechanical De-Scaling Attachment complete with Guide Pulley/Bushes inside T.C. Dies etc.	-	1	1	set
12	M. S. Fabricated Table suitable for fixing of Reduction Die Box and Forming Rolls fitting & Ribbing Rolls fitting Imported Cassette.	-	2	2	set
13	"BWM" Brand Extra Heavy Duty, Special Type, High Speed, Bull Block Wire Drawing Machine	-	1	1	set
14	BWM" Brand 15 K V. A. 440 Volts, 2 Phase, 50 Cycles, Butt Welding Machine.	-	2	2	set
15	"BWM" Brand Automatic Electric Control Panel Board consists of Volt Meter, Amp. Meter for individual block, Pilot lamp, Auxiliary Relay Starters, Contactors, Overload Relay; Full Control On/Off Main Switch (M.C.C.B.), H. R. C. Fuses etc. fitted on a M. S. Fabricated cabinet. Suitable for the above single blocker 30" Dia. Wire Drawing Machines.	-	1	1	set
16	"BWM" Brand Heavy Duty, Special Designed, Automatic Round Wires Straightening cum cutting Machine	-	2	2	set
Items in Complete Rolling Mill Set					
1	Reduction Gear Box cum Pinion Stands, Base Frames under the motor and gear boxes	18	0	18	set
2	Housingless Stands with bearings, cardan shaft and additional accessories	18	0	18	set
3	Cantilever stands with Gear box	2	0	2	set
4	Fast roll fitting robot	3	0	3	Nos.
5	Vertical Loopers	9	0	9	Nos.
6	Down Looper	2	0	2	Nos.

Revised Financial Scheme of
Capacity Increment, 2022

7	Guide Channels at the Mill	1	0	1	set
8	Bye pass roller table	6	0	6	Nos.
9	Mechanicals of Crank Shear	1	0	1	set
10	Flying Shear	1	0	1	Nos.
11	Pinch Roll	2	0	2	Nos.
12	Tail Braking Pinch Roll	2	0	2	Nos.
13	Hi speed shear	1	0	1	Nos.
14	Crank cum flying shear	1	0	1	Nos.
15	TMT Mechanical Equipment	1	0	1	set
16	Bar Receiving Twin Channel	1	0	1	set
17	Mouting frame for second twin channel	1	0	1	set
18	Rake Type Cooling Bed with accessories	1	0	1	set
19	Run Out Roller table	1	0	1	set
20	Short Bar Separator with run out table	1	0	1	set
21	Chain Transfer Run in Roller table	4	0	4	set
22	Bar Counter	1	0	1	Nos.
23	Bar Separator	1	0	1	Nos.
24	Master Bundle tying	1	0	1	set
25	Bend Bundle Tying	1	0	1	set
26	Bundle bending device	1	0	1	Nos.
27	Bundle Transfer weiging station	1	0	1	set
28	Friction and Roller Guides for the Mill	1	0	1	set
29	Cassette with Container	9	0	9	set
30	Cardan Shaft with Adaptor heads	12	0	12	Nos.
31	Bending Machine	1	0	1	Nos.
32	Cold Shear Machine	1	0	1	set

M/s Jay Ambe Steels Pvt. Ltd.					
Comparative Chart of Investment					
SN	Description	Investment - Rs			Remarks
		Approved	To be Added/Altered	Total	
A	<i>Fixed Asset Investment</i>				
1	Land & Land Development	49,000,000	362,000,000	411,000,000	
2	Building & Civil Works	26,000,000	864,000,000	890,000,000	
3	Plant & Machneries	85,000,000	3,850,000,000	3,935,000,000	
4	Furnitures, Fixtures & office eqts.	2,000,000	10,000,000	12,000,000	
5	Vehicles	4,000,000	73,000,000	77,000,000	
6	Pre-operating expenses	12,000,000	413,000,000	425,000,000	
	TOTAL FIXED ASSET	178,000,000	5,572,000,000	5,750,000,000	
B	Working Capital	70,000,000	4,180,000,000	4,250,000,000	
C	TOTAL INVESTMENT	248,000,000	9,752,000,000	10,000,000,000	
Comparative Chart of Capacity					
SN	Products	Unit	Capacity		
			Approved	Addition/ Alteration	Total
1	MS Rod(TMT),Channel, Angle, Square, Flat, Strip and other sections, MT	MT	40,000	(40,000)	-
2	MS Rod(TMT), MT	MT	-	350,000	350,000
3	MS Channel, Angle, Square,	MT	-	100,000	100,000
4	MS Billet, MT (Captive consumption)	MT	-	300,000	300,000
5	Torkari, MT	MT	-	24,000	24,000
6	Binding Wire, MT	MT	-	12,000	12,000
7	GI Wire, MT	MT	-	18,000	18,000
8	Gabion Box, MT	MT	-	24,000	24,000
9	MS Wire, MT	MT	-	40,000	40,000
Comparative Chart of Other details					
1	Employment(Manpower)	Nos.	70	430	500
2	Electricity Power(KVA)	KVA	5,000	55,000	60,000