

इजाजत नहीं है कि वह मनमाने ढंग से कीमत ले ले। जो कमेटीज वहां पर हैं, उनमें न्यूज पेपर इण्डस्ट्री के प्रतिनिधि भी हैं—ये सब मिल कर तय करते हैं कि किस कीमत पर आयेगा। जैसा कि आप न्यूज प्रिन्ट की बाहर की कीमतों का जिक्र कर रहे हैं और यहाँ पर सस्ती है, इसमें दिक्कत यह है कि वेस्टर्न कन्ट्रीज में एक ग्लट है कि किसी भी कीमत पर इसको उम्प करने के लिए तैयार हैं। हमारी लांगटर्म पालिसी को सामने रखते हुए, जिस कीमत पर हमने आयात किया है, जिस का हमारा लांग-टर्म कन्ट्रैक्ट है, उसी आधार पर हम चलेंगे। एक दफा तो कमेटी को बैठकर कीमत तय हो जाती है, उसी कीमत पर हम अखबारों को न्यूज प्रिन्ट देते रहते हैं।

श्री अशोक हुसैन : अध्यक्ष महोदय, अभी अखबारों से समाचार मिला है कि न्यूज प्रिन्ट के डिस्ट्रीब्यूशन का नया तरीका सरकार इवाल्ब कर रही है। वह तरीका यह है कि बजाय एस० टी० सी० के जरिए डायरेक्ट डिस्ट्रीब्यूशन के अब राज्य सरकारों के माध्यम से डिस्ट्रीब्यूशन किए जाने की बात सुनने में आई है। मैं मंत्री महोदय से जानना चाहूंगा कि यह जो नया तरीका अपनाया जा रहा है, क्या यह अखबार वालों की राय और मशिवरों से किया जा रहा है या जो नई पालिसी सरकार की बनी है, बिहार प्रेस बिल के तहत, या प्रदेश सरकार की एक शिफ्ट में पकड़ कर दिया जा रहा है ?

श्री एन० के० पी० सालवे : अध्यक्ष महोदय, न्यूज प्रिन्ट की जितनी नीतियां निर्धारित की जाती हैं, वे तीन कमेटीज जिनका मैंने जिक्र किया है, शामिल की जाती हैं।

Loss due to poor quality of coal supplied to fertilizer plants

*127. DR. A. U. AZMI: Will the Minister of CHEMICALS AND FERTILIZERS be pleased to state:

(a) whether the coal supplied to the two fertilizer plants at Talcher and Ramagundam contains 45 per cent ash though plants were designed to take coal with 17 per cent ash thereby leading to use of more coal to produce less ammonia resulting in shooting up of the cost;

(b) whether it is also a fact that the poor quality coal has led to highly corrosive micro-components in the gas and some sections of the plants have been fully corroded in no more than four months;

(c) if so, the reasons thereof; and

(d) steps taken to check the recurrence/loss?

THE MINISTER OF CHEMICALS AND FERTILIZERS (SHRI VASANT SATHE): (a) to (d). A statement is laid on the table of the House.

Statement

(a) The coal based fertilizer plants at Talcher and Ramagundam were designed to take coal with 21 to 22 per cent of ash and ash plus moisture not more than 26 per cent. The coal supplied to Talcher fertilizer plant contained ash content of 30 to 35 per cent on an average and sometimes more than 35 per cent ash. This led to higher consumption of coal per tonne of ammonia leading to increase in cost of production. The coal supplied to Ramagundam plant is more or less as per required specifications.

(b) Due to presence of various corrosive gases in the raw synthesis gas, some of the equipments were corroded. Remedial measures have already been implemented to remove the corrosive gases and affected equipments have been replaced.

The poor quality of coal containing high ash contents and silica has also created problems of erosion in the coal preparation Unit and in the steam generation plant and grinding mills in the coal preparation unit of gasification section.

(c) The coal being supplied to Talcher plant has high ash content which is responsible for problems in the working of gasifiers and steam boilers. The ash is highly abrasive in nature and shortens the life of liner plates and other parts of the bowl mills and higher rate of erosion in steam generation boilers. Further the coal supplied from open mines has high content of moisture during rainy season which affects the plant operation.

(d) The matter for upgrading the quality of coal for supply to Talcher plant has been taken up with M/s. Central Coalfields Ltd. As a short term measure, manual beneficiation by removal of shale and stones has been started.

डा० ए० यू० राजमी : तल्चर फर्टीलाइजर पावर प्राब्लम की वजह से तकरीबन साढ़े पांच महीने माचं से लेकर मिड अगस्त तक बंद रहा और जब पावर एगोरेंस मिला ता शुरू करने के साथ ही कार्बन मोनोआक्साइड का लीकेज हुआ, जिससे दो जानें चली गईं। एक कांटेक्ट लेबरर और एक इंजीनियर एस. एन० मिश्रा। क्या सरकार को इसकी जानकारी है और उसने क्या कार्यवाही की। इस तरह की घटनायें भविष्य में न हों, इसका क्या इन्तजाम किया गया है ?

श्री वसंत साठे : अध्यक्ष महोदय, प्रश्न में जो जानकारी दी गई है, उसमें इन हादसों का कोई जिक्र नहीं है। इसके लिए मुझे अलग से नोटिस चाहिए। आपने जो प्रश्न किया है, उसका मैंने पूरा विवरण आपको जिस तरह से चाहिए था, दे दिया है। और कोई आप जानकारी चाहते हैं तो मुझे नोटिस दीजिए।

डा० ए० यू० राजमी : हमें मानूम है कि इन्सानों जानों की कीमत आपके लिए नहीं है, मगर उनकी ग्रहमियत हमारे लिए है।

श्री वसंत साठे : उत्तनी ही ग्रहमियत हमारे लिए भी है, लेकिन आप जानकारी तो दें। ऐसा तो हो नहीं सकता कि जितने भी हादसे हों, सब की जानकारी मुझे हो।

श्री हरिभोग बहादुर : तो अगड़ा क्यों कर रहे हैं आप लोग ?

SHRI SATYASADHAN CHAKRABORTY: It is expected that you must have studied by this time.

SHRI VASANT SATHE: I have studied in so far as this question is concerned.

अध्यक्ष महोदय : आप दूसरा सवाल करिए।

डा० ए० यू० राजमी : अध्यक्ष महोदय, ताल्चर फर्टीलाइजर और रामानुडम फर्टीलाइजर तकरीबन 73 करोड़ का घाटा एफ० सी० आई० को सालाना देते हैं। इस बात से सरकार को भी इन्कार नहीं है। क्या यह घाटा इसलिए है कि दोनों फर्टीलाइजर अपनी इन्स्टाल्ड कैपेसिटी का सिर्फ 15 प्रतिशत ही उत्पादन दे सके हैं। या यह कि कोयले की जो सप्लाय होती है उसके बजाए 45 परसेंट एश कंटेंट का कोयला सप्लाय किया गया। या यह कि चंकोस्लोवाकिया से जो मशीनरी खरीदी गई, उस में फारेन एक्सचेंज बचाने के चक्कर में सरकार ने मजबूत स्टेनलेस स्टील या फापर की जगह चीप एल्युमिनियम का इस्तेमाल की हुई मशीनरी खरीदी ?

श्री बसंत साठे : अध्यक्ष जी, यह प्लान्ट है, इस में जो कोयले की सप्लाई की गई, यह ठीक है कि जब जांच की गई थी तो उस में एश कंटेंट जितना था, बाव में जब खदानों से निकाला गया तो एश कंटेंट बहुत ज्यादा था और इसलिए खर्चा बढ़ जाता है। खर्चा दुगना हो जाता है।

दूसरा जैसा कि आपने जिक्र किया प्लांट में पावर फ्लक्चुएशन की वजह से, यदि पावर फ्लक्चुएशन होता है तो एल्यूमिनियम की ट्यूबस वाली जो चैंकोस्लोवाकिया की मशीनरी है, फ्लक्चुएशन की वजह से वे ट्यूबस पंचर हो जाती हैं। क्योंकि एक दम से एक्सपेंशन हो जाता है और पावर फेल हो जाती है और फिर एक दम कान्ट्रैक्शन हो जाता है। तो स्मूथ वॉकिंग में तो वह ठीक था पहले जब वह शुरू किया गया था। जब फर्टीलाइजर्स प्लांट लगाने की बात आती है, तो उस उक्त राज्य सरकारें यह कहती हैं कि हम बराबर पावर देंगे और हमारे राज्य में फर्टीलाइजर्स प्लांट लगाए और कभी पावर के मामले में तकलीफ नहीं होगी और जब लग जाता है, तो पावर ठीक से मिलती नहीं है। तालचर छ: महीने से बन्द पड़ा है, पावर नहीं मिली और अभी भी फ्लक्चुएशन्स हैं चाहे वह रामागुण्डम हो और चाहे तालचर हो। यह जो मशीनरी है, जिस का आप ने जिक्र किया, उस में अगर कापर वाली ट्यूबस की मशीनरी लेते तो शायद तकलीफ न होती लेकिन उस का खर्च ज्यादा होता। इस लिए एक स्मूथ वॉकिंग में तो एल्यूमिनियम चल सकता था। अब यह दिक्कत पहले मालूम नहीं थी लेकिन अब यह दिक्कत पैदा हो गई है और अब यह सोचा जा रहा है कि पावर का कैंट्रिब प्लांट लगा दें हर एक जगह पर 60-70 करोड़ रुपये खर्च कर के

और फिर पावर दें और इन ट्यूबों को बदलें। तो वे सारी मुसीबतें आ गई हैं, जिन का इनाम किया जा रहा है। (स्वयंमान) यह सारा सोचा जा रहा है कि ज्यादा खर्च कर के प्लांट को ठीक करें जिस से वह बराबर चले लेकिन पावर के ऊपर अभी हमारा कब्जा नहीं है।

श्री बी० डी० सिंह : माननीय मंत्री जी ने जो पार्ट (ए) में जवाब दिया है, उस में यह कहा है:—

“The coal supplied to Ramagundam plant is more or less as per required specifications.”

तो उस में जब ठीक से क्वालिटी कोल सप्लाई हो रहा था, तो रामागुण्डम फर्टीलाइजर्स प्लांट में प्रोडक्शन कम होने के क्या कारण हैं और उस के प्रोडक्शन को ठीक लेबिल पर लाने के लिए आप क्या उपाय कर रहे हैं?

श्री बसंत साठे : रामागुण्डम की मेन प्रॉब्लम पावर शॉर्टेज की है और जो अभी मैंने कहा कि पावर फ्लक्चुएशन से जो गैसीफिकेशन प्लांट और बाकी ट्यूबें हैं, उन में जो पंचरिंग होता है, उस को रिपेस करने की और एडीशनल गैसीफायर और बायलर लगाने की अब जरूरत है। ये तीन, चार प्रॉब्लम्स हैं, जो रामागुण्डम में कामन हैं और उन को ठीक करने की हम कोशिश कर रहे हैं और उस के ऊपर काफी इन्वेस्टमेंट करना पड़ेगा।

MR. SPEAKER: Q: 128—Shri Ram Lal Rahi—Shri S. M. Krishna—absent Q. 129—Shri Motibhai R. Chaudhari—Shri Ravindra Verma—absent. Q. 130—Shri K. Mallana—absent.

Why do you give me trouble all the time? Q. 131—Shri G. Narsimha Reddy ...He is there. Thank you.