

# पर्यावरणीय परिणामोंके अंदाज का सारांश

परियोजना

८० किलो लिटर प्रति दिन क्षमता की इथेनॉल (मोलासेस बेस्ड डिस्टीलरी युनिट) इकाई

प्रस्तावक

मै. एन. के. जे. बायोफ्युल प्राईवेट लिमिटेड

स्थान- ग्राम: राम्हेपूर, तहसिल: बोडला, जिला: कबीरधाम, छत्तीसगड.

द्वारा



**वसंतदादा शुगर इंस्टीट्यूट,**

मांजरी (बु.) तहसिल- हवेली जिला- पुणे, ४१२३०७, महाराष्ट्र  
दूरध्वनी ०२०-२६९०२१००/२६९०२३४३/७/६, फेक्स ०२०-२६९०२२४४

वेब साइट [www.vsisugar.com](http://www.vsisugar.com)

क्यूसीआई/एनएबीइटी द्वारा मान्यताप्राप्त ईआईए सुझावकर्ता

## परियोजना के संभावित पर्यावरणीय परिणामोंकी (एनव्हायरमेंट इंपाक्ट असेसमेंट) रिपोर्ट की सारांश

### १. परियोजना की पार्श्वभूमी

प्रकल्प प्रस्तावक मे. एन. के. जे. बायोफ्युल प्राईवेट लिमिटेड, ये कंपनी मेसर्स. भोरमदेव सहकारी शक्कर उत्पादक कारखाना मर्यादित स्थान- ग्राम रामहेपूर, तहसिल बोडला जिला कबीरधाम, छत्तीसगड, इन के साथ सम्झौते से उपरोक्त स्थान पर ८० किलो लिटर प्रति दिन क्षमता की आसवनी/मद्यार्क- (डिस्टीलरी) शुरू करना चाहते हैं। डिस्टीलरी परियोजना मे मोलासेस/गन्ने के रस का उपयोग करके अल्कोहोल का निर्माण किया जाता है। इस परियोजना के लिये राज्य स्तर पर्यावरण समाघात निर्धारण प्राधिकरण, छत्तीसगड को पर्यावरण विषय की मंजूरी/अनुमती के लिये अर्जी की है। इसके अनुसार परियोजना के संभावित पर्यावरणीय परिणामों के अध्ययन (इआइए) हेतू दि. १७/०२/२०२१ के दिन प्रस्तावक को टर्म्स ऑफ रेफरंस (TOR) जारी किए गये। प्रस्तावक ने इस परियोजना के संभावित पर्यावरणीय परिणामों के अध्ययन (इआइए) करने के लिए वसंतदादा शुगर इंस्टीट्यूट, पुणे, महाराष्ट्र का चयन किया है। यह इंस्टीट्यूट क्वालीटी काउंसील ऑफ इंडिया के एनएबीडीटी द्वारा मान्यताप्राप्त इआइए सलाहकार है।

### २. परियोजना की आवश्यकता

भारत मे ३ प्रकार के अल्कोहोल का निर्माण किया जाता है, पहला रेक्टीफाइड स्पिरिट (आर.एस), एक्स्ट्रॉ न्युट्रल अल्कोहोल (इएनए) और अनहायड्रस अल्कोहोल (एए)। जिनमे से आर.एस का व्यापक रूप मे उद्योग, विज्ञान तथा चिकित्सा क्षेत्रो मे उपयोग किया जाता है। इएनए के प्रयोग से मदिरा और मादक पेय का निर्माण हेतू किया जाता है। एए (इथेनॉल) का इस्तेमाल पेट्रोल के साथ मिश्रण हेतू किया जाता है। विद्यमान स्थिती मे भारत सरकार इथेनॉल निर्माण को बढ़ावा दे रही है। इस कारण इनकी आवश्यकता और बढ़ रही है।

### ३. परियोजना की जगह तथा स्थानिक भूगोल

प्रस्तावित परियोजना की जगह ग्राम रामहेपूर, तहसिल बोडला जिला कबीरधाम, छत्तीसगड है। नियोजित जगह नेशनल हायवे क्रमांक NH-30-A. से लगभग ०.७ कि. मी दूर है। नजदिकी हवाई अड्डा रायपुर है, जो लगभग १३० कि.मी दूर है। रेल यातायात का बड़ा स्टेशन बिलासपुर जंक्शन है जो लगभग १०८ कि.मी दूर है। क्वार्डा यह छोटा शहर लगभग १२ कि.मी दूर है।

प्रस्तावित जगह के ४ कोनो के रेखांश और अक्षांश इसप्रकार है, २२°५'५६.०५" उत्तर और ८१°१४'५६.१४" पूर्व २२°५'६४." उत्तर और ८१°१५'६.१४" पूर्व, २२°५'४४.१७" उत्तर और ८१°१५'२.८६" पूर्व, २२°५'४७.५३" उत्तर और ८१°१४'५२.४४" पूर्व रेखांश पर स्थित है। इस जगह कि समुद्र सतह से उंचाई ३७० मीटर है। साक्री नदी इस परियोजना से लगभग ५.७० कि.मी दुरी पर स्थित है। कुछ छोटे तालाब भी नजदिकी गावों मे देखे जाते हैं। परियोजना के स्थान से १० कि. मी दायरे मे ८५ प्रतिशत से भी ज्यादा जमीन खेती के उपयोग मे या बंजर पायी जाती है। भोरमदेव वन्यजीव अभयारण्य का क्षेत्र लगभग १०.५ कि. मी दूर है। यह इस बात को निर्देशित करता है के परियोजना के क्षेत्र मे वन संपदा बहुत कम है।

#### ४. पर्यावरणीय परिणामों के अध्ययन के प्रमुख उद्देश

इस अध्ययन के मुख्य उद्देश इस परियोजना लगाने से पूर्व उस क्षेत्र का वर्तमान पर्यावरण, सामाजिक तथा आर्थिक परिस्थिती का अभ्यास करना और इस परियोजना के निर्माण के बाद होने वाले संभावित परिणामों का अंदाज लगाना है। मद्यार्क निर्माण की सभी प्रक्रियाओं का अध्ययन कर के उसमें प्रदूषण निर्माण करने वाले पदार्थों/ प्रक्रियाओं का विशेष अभ्यास किया गया।

इस परियोजना के निर्माण हेतु चुने गये स्थान के १० कि.मि दायरे की वर्तमान पर्यावरण स्थिती का अभ्यास किया गया। इसके लिये मिट्टी, ध्वनी, हवा, पानी तथा मौसम और सामाजिक स्थिती का अभ्यास किया गया। परियोजना से निर्माण होने वाले संभावित दुष्परिणामों को निर्धारित मात्रा में सीमित रखने के लिये संभव उपायों का सुझाव दिये गये। परियोजना के बाद पर्यावरणीय गुणवत्ता मापन के लिये सुनियोजित कार्यक्रम तयार किया गया।

#### ५. अध्ययन पद्धती

स्थानिय पर्यावरण पे होनेवाले संभावित परिणामों के अध्ययन के उद्देशों को ध्यान में लेते हुए प्रस्तावित जगह के १० कि.मी. क्षेत्र में हवा, पाणी, ध्वनी, तथा मिट्टी का परीक्षण और विश्लेषण किया गया है। साथ ही परियोजना की तकनीकी जानकारी का पूरी तरह से अध्ययन किया गया और इस जानकारी के आधार पर वैज्ञानिकी तरीकों से प्रक्रिया करके अंग्रेजी में इआईए (एनव्हायरमेंट इंपेक्ट असेसमेंट) रिपोर्ट बनाई गई है। इस रिपोर्ट का सारांश यहाँ पे दिया है।

#### ६. साधनसामग्री

इस परियोजना के लिये जो साधन सामग्री चाहिये उसमें सबसे महत्वपूर्ण है जमीन। परियोजना के प्रस्तावकर्ता के पास २० एकड़ जमीन उपलब्ध है, जो इकाई के लिये आवश्यक क्षेत्र को पूरा करती है। इस परियोजना के लिये पानी की दैनिक जरूरत अधिकतम ७१२ घन मीटर है (पुनर्उपयोग को ध्यान में लेते हुए)। उस का मुख्य स्रोत बोर वेल है।

इस परियोजना में मोलासेस या गन्ने के रस का इस्तेमाल कच्चे सामग्री के रूप में होगा। इसे प्रमुख रूप से में. भोरमदेव सहकारी शक्कर उत्पादक कारखाना मर्यादित और छत्तीसगढ़ के बाकी शक्कर कारखानों प्राप्त किया जाएगा। अन्य संसाधनों में इंधन तथा मानव संसाधनोंकी आवश्यकता पड़ेगी। इस परियोजना की संक्षिप्त जानकारी निम्न तालिका में प्रस्तुत की गई है।

तालिका १: परियोजना संबंधी विवरण

परियोजना प्रस्तावक	में. एन. के. जे. बायोफ्युल प्राईवेट लिमिटेड
परियोजना	८० किलो लिटर प्रति दिन क्षमता की आसवनी/मद्यार्क
परियोजना का स्थान	ग्राम रामहेपूर, तहसिल बोडला, जिला कबीरधाम, छत्तीसगड
प्रमुख उत्पादन	रेकटीफाइड स्पिरीट अथवा एक्स्ट्रा न्युट्रल अल्कोहोल (इ. एन. ए) अथवा एब्सल्युट अल्कोहोल (फ्युल इथेनॉल), इम्प्युर स्पिरीट

परियोजना संकल्पना				
कार्यकाल दिन/सालाना		लगभग पुरा साल		
प्रमुख उत्पादन		अल्कोहोल उत्पादन किलो लिटर प्रति दिन (कि. ली. प्र. दि)		
		रेकटीफाइड स्पिरीट अथवा एकस्त्रा न्यूट्रल अल्कोहोल (इ. एन. ए)	८०	
उप- उत्पादन		इम्प्युर स्पिरीट	४	
		फ्युजल ओईल	३२० लिटर /दिन	
इफ्लुएंट ट्रीटमेंट		स्पेंटवॉश: मल्टीपल इफेक्ट इवेपोरेशन (MEE) फॉलोड बाय इंसीनरेशन (incineration) CPU: स्पेंटलीज, कंडन्सेट इ.		
सामग्री		मोलासेस- सी हेवी	मोलासेस- बी हेवी	शुगर सिरप ४०-५० डेग. ब्रिक्स
कच्चा माल	क्षमता	२९७ टन प्रतिदिन	२५८ टन प्रतिदिन	३१५ टन प्रतिदिन
	स्त्रोत	भो.स.श.उ.म. फेक्टरी + उर्वरित मोलासेस नजदिकी शुगर मिल्स से प्राप्त किया जाएगा		
	जीवाणू पोषक घटक:	एन,पी- १२० कि.ग्रा./दिन, टर्की रेड ओईल- ४०० कि.ग्रा./दिन		
		मोलासेस- सी हेवी	मोलासेस- बी हेवी	शुगर सिरप ४०-५० डेग. ब्रिक्स
इंधन	संकेंद्रीत. स्पेंटवॉश	१९८.४ टन/दिन	१३२.२७ टन/दिन	२९.७६ टन/दिन
	कोयला	५८.६७ टन/दिन	८८.५३ टन/दिन	१३४.३४ टन/दिन
	<b>अथवा</b>			
	बगॅस	१०४ टन/दिन	१५६.६१ टन/दिन	२३८.१५ टन/दिन
वायू प्रदूषण नियंत्रण प्रणाली	स्टॅक (चिमनी की उचाई): ५७ मी. तथा इलेक्ट्रोस्टेटीक प्रेसीपीटेटर वायू प्रदूषण नियंत्रक			
पॉवर (बिजली)	आवश्यकता: १.८६ मेगावॉट स्त्रोत: कॅपटीव (खुदका), प्रस्तावीत ३ मेगावॉट क्षमताके तरबाइन जनरेटर (टी. जी. सेट) की स्थापना			
मनुष्यबल	कुल १६४ (९६ कुशल + ६८ अकुशल)			
जल	क्षमता	७१२ घनमीटर प्रति दिन	५८६ घनमीटर प्रति दिन	३८० घनमीटर प्रति दिन
	स्त्रोत	भूजल		
बाष्प	आवश्यकता	५५० टन/दिन		
	स्त्रोत	३० टन/घंटा इंसीनरेशन बॉयलर		

	उपयोग	एस. टी. जी. डीस्टीलरी+ एमइइ + बॉयलर इ.		
इफ्लुएंट (घनमीटर प्रतिदिन)	प्रोसेस कंडेनसेट	४८०	५३४	२१६
	स्पेंटलीस	१२०	१२०	१२०
	इत्यादी (सिटी ब्लोडाउन, फरमेंटर वॉशिंग/ ब्लोडाउन	११४	१८५.५	११४

## ७. मद्यार्क/ अल्कोहोल के निर्माण की प्रक्रिया

अल्कोहोल के निर्माण की प्रक्रिया दो स्तरों में पूर्ण होती है। पहले स्तर पर किण्वयाने फरमेंटेशन और दूसरे स्थान पर है आसवन याने डीस्टीलेशन। इस संपूर्ण प्रक्रिया की जानकारी इस प्रकार है।

### ७.१ फरमेंटेशन

मोलासेस यह प्रमुख कच्चा माल इस्तेमाल करके अल्कोहोल निर्माण किया जाता है। मोलासेस में ५०% शुगर होती है, उन में से ३०- ३३% केनशुगर और बाकी रिड्यूसिंग शुगर होती है। फरमेंटेशन प्रक्रियाद्वारा मोलासेस का अल्कोहोल में रूपांतरित किया जाता है। इस प्रक्रिया में सॅकरोमायसीस सर्विजी नामक जीवाणु का इस्तेमाल किया जाता है। और इस परियोजना में कंटीन्युअस फरमेंटेशन प्रोसेस का इस्तेमाल किया जाएगा। सी टाईप मोलासेस से २७०-२८० लिटर प्रति टन, बी हेवी मोलासेस से ३०० से ३१० लिटर प्रति टन अल्कोहोल प्राप्त होता है। शुगर केन ज्यूस से ७० लिटर प्रति टन अल्कोहोल प्राप्त होता है।

### ७.२ डिस्टीलेशन

फरमेंटेशन युनिट से निकला हुआ मिश्रण जिसमें जीवाणु द्वारा बनाया गया अल्कोहोल भी होता है। उसे डिस्टीलेशन प्रक्रिया से अलग किया जाता है। इस प्रक्रिया में बाष्प की जरूरत होती है। बाष्प निर्माण के लिये इन्सिनरेशन बॉयलर लगाया जाएगा। इसमें इंधन के रूप में स्पेंटवॉश और कोयले का इस्तेमाल किया जाएगा। अगर कोयले की कमी होती है तो उस वक्त बगॅस / राईस हस्क का उपयोग करने की योजना है।

इस प्रक्रिया से जो अल्कोहोल प्राप्त होता है, उसे रेकटीफाईड स्पिरिट या आरएस कहा जाता है। इसे विभिन्न करणों के लिये प्रयोग में लय जाता है। इस आरएस पर पुनः प्रक्रिया कर कुछ अशुद्धियां दूर करके इसे एक्स्ट्रा न्यूट्रल अल्कोहोल में परिवर्तित किया जाता है। इएनए को विदेशी मदिरा बनाने के लिये काम में लाया जाता है। आरएसमें लगभग ४ प्रतिशत पानी रहता है। इस को पुरी तरह से दूर करके अनहायड्रस या फ्युल इथॅनोल बनाया जाता है। इसे पेट्रोल में मिला कर इंधन के रूप में इस्तेमाल किया जाता है।

## ८. पर्यावरण की विद्यमान परिस्थिती

### ८.१ मौसम

प्रस्तावित स्थान और इस इलाके में मौसम उप-वृत्तीय, नमियुक्त गर्म रहता है। यहां पर बारीश की मात्रा सालाना लगभग ११०० मि. मि. है। यहां का तापमान गर्मियों में अधिकतम औसत ४०° से ऊपर दर्ज होता है। तथा जाड़ों में न्यूनतम तापमान औसत १०° से. के आसपास होता है।

परियोजना के १० कि. मी. दायरे के पर्यावरण अध्ययन के हेतु ८ जगह पर हवा का परीक्षण किया गया है। हवा की दिशा और गती के हिसाब से २४ घंटे सेम्पलर चलाया गया और सप्ताह में दो बार रिडिंग लिये गये। यह परीक्षण मार्च से मई २०१८ तक किया गया। इस परीक्षण में हवा के जो मुख्य प्रदूषक हैं जैसे की धूल के कण तथा सल्फर डाय ऑक्साइड और नायट्रोजन डाय ऑक्साइड। इनकी मात्रा हवा की राष्ट्रीय गुणवत्ता निर्देशक मात्रा से कम पाई गई है।

इसके साथ ११ जगहों से पानी के नमूने लिये गये। जिसमें से ८ भूजल के नमूने थे। और ३ नमूने तालाब और बांध के पानी के थे। सभी पानी के नमूनों के परीक्षण में कुछ जगहों के नमूनों कठीणता (Hardness) की मात्रा निर्धारित मात्रा से थोड़ी अधिक पायी गयी। इसकी अधिक जानकारी मुख्य रिपोर्ट के पृष्ठ ३.१७ से ३.१९ पे दी गयी है। मिट्टी के नमूने ८ जगहों से निरीक्षण हेतु जमा किये गये। इसकी अधिक जानकारी मुख्य रिपोर्ट के पृष्ठ ३.१५ पे दी गयी है। इस परीक्षण के निष्कर्षों में पर्यावरण की कोई गंभीर समस्या नजर नहीं आयी। ध्वनी मापन ८ जगह पे किया गया। जिसमें सभी जगह पे रात्री की और दिन की ध्वनी मात्रा निर्धारित सीमा में ही पाई गयी। इसकी अधिक जानकारी मुख्य रिपोर्ट के पृष्ठ ३.२४ पे दी गई है।

### ८.२ इकॉलॉजी

परियोजना के क्षेत्र में कोई भी विलुप्त होने वाली वनस्पती या प्राणी नहीं पाये गये। यहां सिर्फ मौसमी/जंगली घास, लैंटाना जैसे बारह मासी पौधे पाये जाते हैं। फेक्टरी के लगभग १ कि. मी. के दायरे में कोई भी नैसर्गिक जलस्रोत नहीं पाया जाता। लगभग ५.५ किमी दायरे पर नदीय पारितंत्र पायी जाती है। भोरमदेव वाइल्डलाइफ सेंचुरी का बफर क्षेत्र पश्चिम में लगभग १०.५ से ११ किमी अंतर पर पाया जाता है। नजदिकी क्षेत्रों में खेती का क्षेत्र सर्वाधिक है।

## ९. पर्यावरणीय परिणामों के अंदाज

### ९.१ वायू पर्यावरण

इस परियोजना में वायू प्रदूषण के मुख्य स्रोत इंधन के रूप में जलाये जाने वाला कोयला या बर्गस/ राइस हस्क होंगे। इसके साथ सामान के आवाजाही/यातायात, लोडिंग- अनलोडिंग ये भी प्रदूषण के

कारण होंगे। धुलीकण (१० और २.५ मायक्रो मीटर से सुक्ष्म), और सल्फर डायऑक्साइड ये मुख्य प्रदूषक होंगे। इनकी उत्सर्जन मात्रा नियंत्रण में रहे इस लिये इलेक्ट्रोस्टैटिक प्रेसीपीटेटर नामक आधुनिक यंत्र जोड़ा जाएगा। कोयला और राख इनकी अंदरूनी यातायात के लिये क्लोज्ड कनव्हेअर का उपयोग किया जाएगा। साथ में और भी कुछ उपाय मुख्य रिपोर्ट में सुझाये गये हैं। विस्तारित परियोजना कार्य में आने के बाद विद्यमान स्थिती को देखके संभावित प्रदूषकों की मात्रा क्या रहेगी इस लिये एक विशिष्ट अध्ययन किया गया। इस के निष्कर्ष यह दर्शाते हैं कि परियोजना कार्य में आने के बाद हवा की गुणवत्ता राष्ट्रीय मानकोंके दायरे में ही होगी। परियोजना में निर्माण होने वाले कार्बन डाय ऑक्साइड को यांत्रिकी तकनीक से अलग किया जाएगा। इसके अन्य उपयोग के लिये परिवर्तित किया जाएगा।

## ९.२ जल पर्यावरण

डिस्टीलरी में स्पेंटवॉश और स्पेंटलीज ये दो मुख्य दूषित जल होते हैं जो पानी को प्रदूषित करने की क्षमता रखते हैं। इस के व्यवस्थापन की जानकारी संक्षिप्त में यहाँ दी जा रही है। डिस्टिलेशन टोकर से स्पेंटवॉश को अलग किया जाता है। इसमें पानी के साथ कुछ ठोस अपशिष्ट पदार्थ रहते हैं। बाद में मल्टी इफेक्ट इव्हॉपोरेटर से इस स्पेंटवॉश से अधिकतम पानी बाष्प के रूप में निकाला जाएगा। इस बाष्प को फिर से पानी में परिवर्तित करके योग्य प्रक्रिया की जायेगी और उसे फिरसे उपयोग में लाया जाएगा। संकेंद्रित किये गये स्पेंटवॉश को कोयले के साथ बॉयलर में जलाया जाएगा।

स्पेंटलीज और अन्य अपशिष्ट पानी पे प्रक्रिया करने के लिये कंडेनसेट पॉलीशिंग युनिट का निर्माण और इस्तेमाल किया जाएगा। इसका दोहरा लाभ मिलेगा। एक दूषित पानी पर प्रक्रिया करके उसे पुनरुपयोग के लिये सुरक्षित बनाया जाएगा और दूसरा महत्वपूर्ण लाभ ये होगा कि प्रक्रिया किया हुआ पानी फिर से उपयोग में लाने से ताजा पानी की जरूरत भारी मात्रा में कम हो जाएगी। इस परियोजना के कार्य में आने के बाद प्रतिदिन लगभग १३९९ घ.मी. पानी फिर से उपयोग में लाया जाएगा, जिससे ताजा पानी की जरूरत सिर्फ ७१२ घ.मी. प्रतिदिन इतनी ही सीमित रह जाएगी (८.९ लि. प्रतिलिटर अल्कोहोल)। इस प्रकार से केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के शून्य उत्सर्जन निर्देशों की आपूर्ती की जाएगी, जिससे इकाई के बाहर के जलपर्यावरण को सामान्य स्थिती में कोई क्षति संभव नहीं है। पानी के हर संभव बचत के साथ-साथ विद्यमान स्थिती में वर्षाजल-पुनर्भरण (जल छाजन) याने रेन वॉटर हार्वेस्टिंग की योजना भी सुझाई है। जो परियोजना के निर्माण के बाद कार्यरत हो जाएगी।

### ठोस अपशिष्ट पदार्थ

इसमें इंधन के जलने से तैयार होने वाली राख और फरमेंटेशन तथा इ.टी.पी. स्लज शामिल है। राख को छोड़ कर अन्य पदार्थोंमें सेंद्रिय मात्रा अधिक होने से इसे मिट्टी के साथ मिलाया जाएगा। राख को इट बनाने के लिये दिया जाएगा।

### १०. ग्रीन बेल्ट- हरित क्षेत्र

यह परियोजना २० एकर क्षेत्र में बसाई जायेगी, जिसमें से ३३% क्षेत्र याने ६.६ एकर ग्रीनबेल्ट या हरित क्षेत्र के लिये आरक्षित किया गया है। इस क्षेत्र में, ३ पंक्तियों में, लगभग ३ मि. का चौड़ाया रख के पेड़ लगाये जायेंगे। पेड़ों को आंतरिक रस्तों के सम दिशा में खुले क्षेत्र में भी लगाया जाएगा।

### ११. सामाजिक पर्यावरण

विद्यमान इकाई के निर्माण के बाद लगभग १६४ स्थानिय लोगों को रोजगार उपलब्ध होगा। साथ ही बहुत सारे अप्रत्यक्ष रोजगार के अवसर उपलब्ध होंगे। साथ ही प्रकल्प प्रस्तावक के द्वारा बहुत सारे समाज हित के कार्य इस क्षेत्र में किये जायेंगे।

सभी कर्मचारियों की (स्थाई और अस्थाई) औद्योगिक सुरक्षा के लिये और उनके साथ उनके परिवार के सदस्योंके लिये स्वास्थ्य सेवाएं उपलब्ध की जाएँगी, और आगे भी उपलब्ध की जाएँगी।

### विस्थापन और पुनर्वसन

प्रस्तावित विस्तार इकाई मौजूदा फॅक्टरी के जमीन पर ही लगाई जानेवाली है। इसलिये इस परियोजना में विस्थापन तथा पुनर्वास का प्रश्न उपस्थित नहीं होगा।

### १२. सुरक्षा और आपतकालीन व्यवस्था

औद्योगिक सुरक्षा हेतु पर्याप्त सामग्री की व्यवस्था की गई है। अग्निप्रतिबंध के लिये परियोजना में विशेष ध्यान दिया गया है। इस विषय में सभी सरकारी नियमोंका तथा निर्देशोंका पालन किया जाएगा। परियोजना के पर्यावरण की निगरानी और व्यवस्थापन हेतु एक समिती का गठन किया जाएगा। समिती का ब्योरा मुख्य रिपोर्ट में दिया गया है। आपतकालीन स्थिती से निपटने के लिए भी योजना निर्धारित की गयी है।

### १३. अनुमान

- नियोजित डिस्टीलरी परियोजना से स्थानिय किसानों को नजदीकी बड़ा मार्केट और गन्ने को अच्छा दाम मिलेगा। फॅक्टरी को भी कच्चा माल नजदीक से मिल जाएगा।
- लगभग १६४ लोगोंको सीधा रोजगार मिलेगा।
- राज्य सरकार को कर के रूप में पैसा मिलेगा।
- रोजगार का निर्माण तथा स्थानिय विकास को ध्यान में लेते हुए यह डिस्टीलरी प्रकल्प एक सुनहरा विकल्प है।