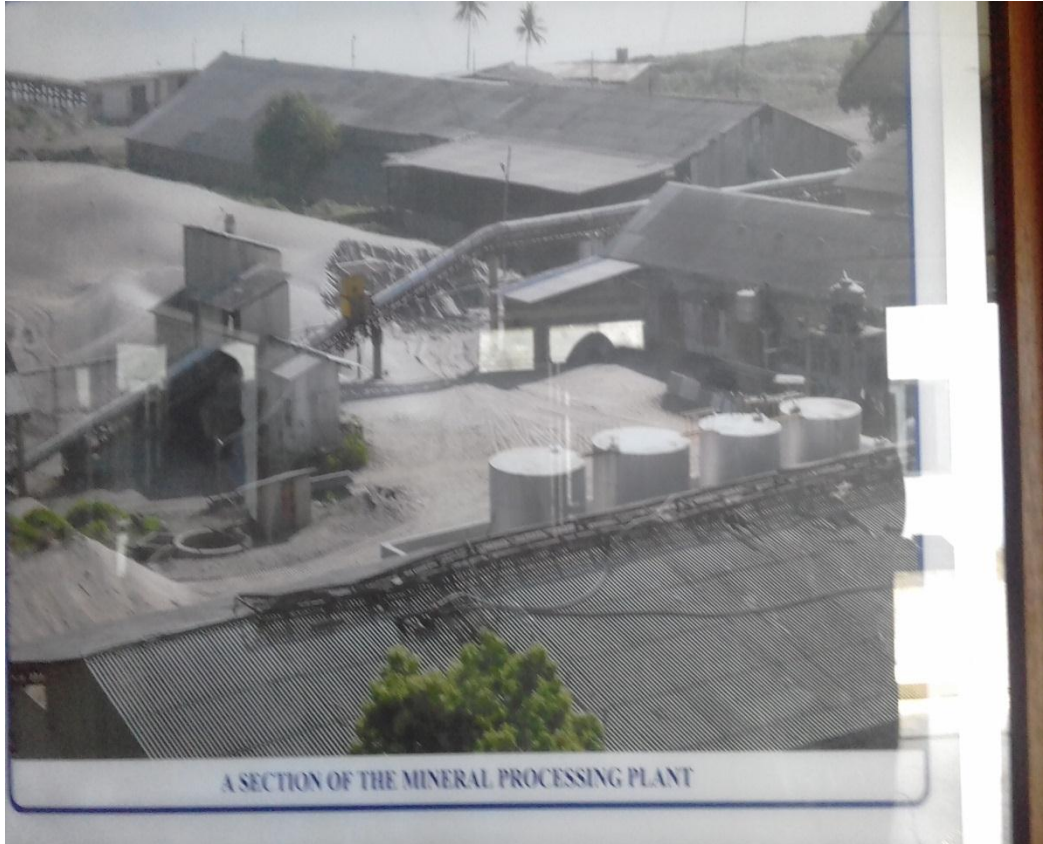


ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් ලිමිටඩ් ආයතනයේ කාර්යාධනය



වාර්තා අංකය : PER/2016/MS/05



විගණකාධිපති දෙපාර්තමේන්තුව

කාර්යසාධන හා පරිසර විගණන අංශය



පටුන

		පිටු අංකය
1.	විධායක සාරාංශය	1
2.	හැඳින්වීම	
2.1	පසුබිම	3
2.2	විගණනය සඳහා අධිකාර බලය	5
2.3	විගණනය සඳහා මාතෘකාව තෝරා ගැනීම	5
2.4	විගණන විෂය පථය	5
2.5	විගණන අරමුණු	5
3.	විස්තරාත්මක විගණන නිරීක්ෂණ හා නිර්දේශ	
3.1	මූල්‍ය සමාලෝචනය	6
3.2	බනිජ වැලි කැණීම් කටයුතු	7
3.3	නිෂ්පාදන කටයුතු පිළිබඳ විශ්ලේෂණය	15
3.4	නිෂ්පාදන කටයුතු සඳහා බලපාන යටිතල පහසුකම්	30
3.5	බනිජවැලි නිෂ්පාදන අලෙවිය	34
3.6	වා්‍යාපෘති ක්‍රියාත්මක කිරීම	40
3.7	බාහිර ආයතන වෙත ලබා දී ඇති ණය මුදල්	44
3.8	මානව සම්පත් කළමනාකරණය	44
3.9	වාහන භාවිතය	47
4.	නිගමනය	48

1.

විධායක සාරාංශය

සෞඛ්‍ය දහමේ අනගි දායාදයක් වන ශ්‍රී ලංකාව, ලොව ඉතා දුර්ලභ වූ සම්පත්වලින් සමන්විත දූපතකි. මෙ ලොව ජීවත්වන මිනිසුන්ගේ අවශ්‍යතා උදෙසා නිර්මාණය කෙරී ඇති බොහෝ නිෂ්පාදන සඳහා යොදා ගන්නා අමු ද්‍රව්‍ය සහිත අමිල බනිජ වැලි නිධියක් සෞඛ්‍ය දහම විසින් ශ්‍රී ලංකාවට නිලිණ කර දී ඇත.

කළු රත්රන් (Black Gold) යන අන්වර්ථ නාමයෙන් ද හැඳින්වෙන මෙම බනිජ වැලිවල පවතින සංයුතිය ලොව අනෙක් රටවල පවතින බනිජ වැලිවලට සාපේක්ෂව ඉතා ඉහළ සංයුතියකින් යුක්ත බවට පර්යේෂණවලින් සොයාගෙන ඇත.

මෙම බනිජ වැලි සංයුතිය තුළ වූ ඉල්මනයිට් සහ රුටයිල් ප්‍රධාන වශයෙන් භාවිතා කරනු ලබන්නේ ටයිටේනියම් ඩයොක්සයිඩ් නිෂ්පාදනය කිරීමට ය. එය තීන්ත, ප්ලාස්ටික් සහ කඩදාසි කර්මාන්තයට අත්‍යවශ්‍ය අමු ද්‍රව්‍යකි. මෙම බනිජ වැලිවලින් ලබා ගන්නා තවත් ප්‍රයෝජනයක් නම් ටයිටේනියම් ලෝහය නිෂ්පාදනය කිරීමයි. ටයිටේනියම් ලෝහය වානේ මෙන් ශක්ති සම්පන්න වුවත් එහි බර, වානේ බර මෙන් අඩක් බැවින් හා ෆැරන්හයිට් අංශක 431 සිට ෆැරන්හයිට් අංශක 1000 දක්වා ඇති උෂ්ණත්වයක් යටතේ වෙනසකට පාත්‍ර නොවන බැවින් මෙම ලෝහය අභ්‍යවකාශ යානා නිෂ්පාදනයට අවශ්‍ය අමු ද්‍රව්‍යයක් ලෙස ද යොදා ගනී. එමෙන්ම මේවා මල බැඳීමට ඔරොත්තු දෙන බැවින් වෙල්ඩිං කුරු නිෂ්පාදනයට ද යොදා ගැනේ. මෙම බනිජ වැලිවල අන්තර්ගත සර්කෝන් නැමැති තවත් ද්‍රව්‍යයකින් පිහන් භාණ්ඩ හා සනීපාරක්ෂක භාණ්ඩ නිෂ්පාදනය කරන අතර ගින්නට හා මල බැඳීමට ඔරොත්තු දීමේ හැකියාව ඇති බැවින් වානේ කර්මාන්තය හා උදුන් කර්මාන්තය සඳහා ද භාවිතා කරනු ලැබේ.

මෙම බනිජ වැලි නිධි කැණීම, එහි වූ සම්පත් පිරිසැකසුම් කිරීම සහ ඒවා අපනයනය කිරීමේ අරමුණින් 1957 අංක 49 දරන කර්මාන්තශාලා ආඥා පනත මගින් ලංකා බනිජ වැලි සංයුක්ත මණ්ඩලය පිහිටුවන ලද අතර පුළුමුඩේ වෙරළ තීරය අසල යන්ත්‍රාගාරයේ ඉදිකිරීම් කටයුතු 1958 වසරේදී ආරම්භ කර තිබිණි.

වඩාත් ඵලදායී සහ කාර්යක්ෂම ලෙස කටයුතු කිරීම පිණිස 1992 වසරේදී මෙම ආයතනය ලංකා මිනරල් සැන්ඩ්ස් ලිමිටඩ්” නමින් පුර්ණ රජය සතු සමාගමක් බවට පත් කර තිබුණි.

සේවකයින් 700කට ආසන්න ප්‍රමාණයක් වර්තමානයේ සේවයේ යෙදී සිටින මෙම රාජ්‍ය සමාගම පසුගිය වර්ෂ කිහිපය තුළ ඉපයූ ලාභයෙන් මහා භාණ්ඩාගාරය වෙත වාර්ෂික ලාභාංශ ගෙවීම් ලෙස 2011, 2012, 2013, 2014, 2015 යන වර්ෂ සඳහා පිළිවෙලින් රු.500,000,000, රු.1,700,000,000, රු.43,000,000, රු.14,000,000 හා රු. 158,000,000ක් ගෙවීමට තරම් මෙහෙයුම් ලාභයක් උපයා තිබුණි.

පසුගිය තිස් අවුරුදු ත්‍රස්තවාදී යුධ ගැටුම් හමුවේ පවා අඛණ්ඩව නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය පවත්වා ගෙන යාම මගින් රටට විදේශ විනිමය ද මහා භාණ්ඩාගාරයට ලාභාංශ ද උපයා දෙමින් දේශීය ආර්ථිකයට ශක්තියක් වූ මෙම රාජ්‍ය සමාගමේ වර්තමාන ක්‍රියාකාරීත්වය ඇගයීම පිණිස කාර්යසාධන විගණනයක් සිදු කරන ලදී.

මෙම කාර්යසාධන විගණනයේ අරමුණ වූයේ බනිජ වැලි කැණීම, පිරිසැකසුම් කිරීම හා අලෙවි කිරීමේදී මෙන්ම සමාගමේ මානව/භෞතික සම්පත් උපයෝජනය යන කාර්යයන් ආර්ථිකව, ඵලදායීව, කාර්යක්ෂමව හා පරිසර හිතකාමීව සිදුවන්නේ ද යන්න පිළිබඳ ඇගයීමත්, විදේශ විනිමය ඉපයීමෙන් ජාතික ආර්ථිකයට උපරිම දායකත්වයක් ලබා දෙන්නේ ද යන්න ඇගයීමත් ය.

රජයේ සියලු සම්පත් ආරක්ෂා කිරීම, නඩත්තු කිරීම හා ඒවායින් උපරිම ප්‍රයෝජන ගැනීම අමාත්‍යාංශයක් සතු වගකීමකි. එහෙත් මෙම සමාගම අයිතිවන රේඛීය අමාත්‍යාංශය වරින්වර වෙනස්වීමත්, සමාගමේ මූල්‍ය සම්පත් වෙනත් කාර්යයන් සඳහා යෙදවීමත්, සේවක බඳවා ගැනීම් බඳවාගැනීමේ පටිපාටියට පටහැනිව සිදුකිරීමත් යනාදී සමාගමේ පැවැත්මට අහිතකර වන දෑ රේඛීය අමාත්‍යාංශය මගින් සිදුකර තිබුණි. එමෙන්ම, බනිජ වැලි කැණීම සඳහා බලපත්‍ර ලබාගැනීම, යටිතල පහසුකම් සංවර්ධනය කිරීම, විදේශීය තානාපති සබඳතා මගින් අලෙවිකරුවන් සොයා ගැනීම, නව බනිජ වැලි නිධි වෙත යොමු වීමට ඇති බාධා විසඳා නොගැනීම, යන්ත්‍රාගාරයේ කාර්යක්ෂමතාව අවම මට්ටමක පැවැතීම යනාදී දෑ හඳුනාගත් ප්‍රධාන විගණන නිරීක්ෂණ විය.

එමෙන්ම, පිරිවැය පිළිබිඹු නොවන මිල ප්‍රතිපත්ති, දුර්වල මූල්‍ය කළමනාකරණය, සේවකයින් අඩු ඵලදායීතාවකින් යුතු ව සේවයේ යෙදවීම, දුර්වල ප්‍රසම්පාදන ක්‍රම, කර්මාන්ත ශාලාවේ පවතින ගැටළු නිසි ලෙස හඳුනා ගෙන කාලීන විසඳුම් ලබා නොදීම, දේශපාලන මැදිහත්වීම් ආදී හේතු ගණනාවක් මත වුවද සමාගම අඛණ්ඩව රාජ්‍ය භාණ්ඩාගාරයට බරක් නොවී නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය රැකගෙන දිගු ගමනක් පැමිණ තිබුණි.

එසේ වුවත්, නිසි අලෙවිකරණ සැලැස්මක් නොමැතිවීම, ලාභාන්තිකයක් රහිතව මිල තීරණය කිරීම, විකුණුම් සඳහා නිසි රසායනාගාර ප්‍රමිති අනුගමනය නොකිරීම, සෘජු ගැණුම්කරුවන් සොයා නොගැනීම ආදිය නිසා ද සමාගමේ නිෂ්පාදන සඳහා නිසි වෙළඳපොලක් නොමැති වීම කැපී පෙනුණි.

මෙම ගැටළු අවම කිරීම සඳහා රේඛීය අමාත්‍යාංශ මට්ටමින් වැඩි අවධානයක් හා දායකත්වයක් සමාගමට ලබාදිය යුතු ය. එමෙන්ම, පවතින බනිජ වැලි නිධිවලින් බනිජ වැලි ලබා ගැනීමට ඇති බාධා ඉවත් කර, නව කැණීම් ප්‍රදේශ සඳහා ප්‍රවේශ වීමට ඉඩ ප්‍රස්ථා ලබා දීම, පවතින යන්ත්‍රාගාරයේ ධාරිතාව යුහුසුළුව වැඩි දියුණු කිරීම, අවම පිරිවැයක් යටතේ විදුලිය, ජලය වැනි යටිතල පහසුකම් ලබා ගැනීම, යහපත් ප්‍රසම්පාදන ක්‍රම අනුගමනය කිරීම, වත්කම් හා මානව සම්පත් නිසි පරිදි උපයෝජනය කිරීම යනාදී දෑ මගින් සමාගම ශ්‍රී ලංකාවට විදේශ විනිමය උපයාදීමේ ප්‍රමුඛයා බවට පත්වීමේ සිය දැක්ම, තවදුරටත් සිහිනයක් නොවී යථාර්තයක් බවට පත්කරගත හැකි වනු ඇත.

2. හැඳින්වීම

2.1 පසුබිම

ශ්‍රී ලංකාව ස්වාභාවික සම්පත්වලින් අනූන රටක් ලෙස හඳුනාගත හැකි අතර මෙම සම්පත් අතරින් දැනට ඊසාන දිග වෙරළ තීරයේ බහුලව ඇති ඛනිජ වැලි සම්පත, ජාතික ආර්ථිකයට විශාල දායකත්වයක් ලබා දිය හැකි සම්පතක් ලෙස හඳුනාගත හැකි ය. පුල්මුඩේ ප්‍රදේශය කේන්ද්‍ර කරගෙන ඇති මෙම නිධිවලින් ලබා ගන්නා ඉල්මනයිට්, රුටයිල්, සර්කෝන් වශයෙන් හැඳින්වෙන වටිනා ඛනිජ වැලි, අමුද්‍රව්‍යක් ලෙස චීනය, ඉන්දියාව වැනි රටවලට අපනයනය කරනු ලැබේ. මෙ වැනි ඛනිජ වැලි නිධි දිවයිනේ වෙනත් ප්‍රදේශවල ද පිහිටා ඇත. නැගෙනහිර වෙරළ තීරයේ අරිසීමලේ සිට කෝකිලායි කළපුව දක්වා ද, නිලාවේලි සිට මුලතිව් දක්වා ද ප්‍රදේශ ඉන් ප්‍රධාන වේ. ශ්‍රී ලංකාවේ ඛනිජ වැලි නිධි ලෝකයේ අග්‍රගන්‍ය ඛනිජ වැලි නිධි ලෙස හඳුනාගෙන ඇති අතර එම නිධිවල ඛනිජ වැලි සංයුතිය සියයට 70 සිට සියයට 80 දක්වා වූ ඉහළ අගයක පැවැතීම නිසා ඛනිජ වැලි නිෂ්පාදනය උපරිම මට්ටමින් පවත්වාගෙන යාමේ හැකියාව ඇත.

2.1.1 ලංකා මිනරල් සැන්ඩ්ස් ලිමිටඩ්

පුල්මුඩේ වෙරළ තීරයේ ඇති ඛනිජ වැලි නිධිය කැණීම් කර එහි ඇති සම්පත් පිරිසැකසුම් කිරීම සහ අපනයනය කිරීමේ අරමුණින් 1957 අංක 49 දරන කර්මාන්තශාලා ආඥා පනත මගින් ලංකා ඛනිජ වැලි සංයුක්ත මණ්ඩලය පිහිටුවන ලද අතර පුල්මුඩේ වෙරළ තීරය අසල පිහිටුවා ඇති යන්ත්‍රාගාරයේ ඉදිකිරීම් කටයුතු 1958 වර්ෂයේදී ආරම්භ කර තිබුණි. ආයතනයේ පළමු අපනයනය ලෙස 1961 දී ඉල්මනයිට් ටොන් 2,800ක් ජපානයට අපනයනය කිරීමෙන් පසුව වසරින් වසර අපනයනය වර්ධනය වී තිබුණි. පසුව ඛනිජ වැල්ලෙන් රුටයිල් සහ සර්කෝන් වෙන්කර ගැනීමට තීරණය කර ඒ සඳහා අවශ්‍ය පිරිසිදු ජලය ලබා ගැනීමට 70 දශකයේ මුල් භාගයේදී යාන් ඔය ජල පොම්පාගාරය සකස් කර තිබුණි.

පුල්මුඩේ නිධිය උපරිම ලෙස භාවිතා කිරීමේ අරමුණින් 1987 අංක 23 දරන රාජ්‍ය සංස්ථා හෝ ආණ්ඩුවට අයත් ව්‍යාපාර පොදු සමාගම් බවට පරිවර්ථනය කිරීමේ පනත යටතේ 1992 වර්ෂයේ දී ලංකා මිනරල් සැන්ඩ්ස් ලිමිටඩ් යන නාමයෙන් රාජ්‍ය සමාගමක් ලෙස සංස්ථාපනය කර තිබුණි. පසුව 2007 අංක 7 දරන සමාගම් පනත යටතේ රු.මිලියන 8,000ක කොටස් ප්‍රාග්ධනයක් සහිත පූර්ණ රාජ්‍ය සමාගමක් ලෙසින් වර්තමානයේ දී මෙම කර්මාන්තය පවත්වාගෙන යනු ලබයි.

2013 වර්ෂය දක්වා නිෂ්පාදනවල ප්‍රගතියක් පෙන්නුම් කර තිබුණ ද, 2014 වර්ෂයේදී නිෂ්පාදනයේ පහත වැටීමක් පෙන්නුම් කෙරිණ. විශේෂයෙන් කැණීම් බලපත්‍ර ලබා ගැනීමේ ගැටලු පැවතීම නිසාත්, දිගු කාලයක් ගත වුවද, ඛනිජ නිධියේ සීමිත ප්‍රදේශයක් පමණක් ප්‍රයෝජනයට ගෙන තිබීමත්, පවතින යන්ත්‍රසූත්‍ර ඉතා පැරණි බැවින් ඒවායේ කාර්යක්ෂමතාව අඩු වීමත්, නිෂ්පාදනය පහත වැටීමට හේතු වී තිබුණි. එහෙත් සමස්තයක් ලෙස සමාගමෙන් ජාතික ආර්ථිකයට ලැබෙන දායකත්වය සැලකිය යුතු තරම් විය.

2.1.2 ජාතික ආර්ථිකයට කරනු ලබන දායකත්වය

2015 මහ බැංකු වාර්තාව පරිදි කර්මාන්ත මූලය අනුව දළ දේශීය නිෂ්පාදනය පහත පරිදි විය.

ආර්ථික කටයුතු -----	ද.දේ.නි.ට දායකත්වය -----			
	2014 -----		2015 -----	
1. කෘෂිකර්මාන්තය, වන වගාව හා ධීවර කර්මාන්තය		7.8		7.9
2. කර්මාන්ත				
i. පතල් හා කැණීම් කර්මාන්ත	2.5		2.3	
ii. නිෂ්පාදන කර්මාන්ත	15.7		15.7	
iii. විදුලිය, ගෑස්, වාණිජ හා වායු සමීකරණ සැපයීම	1.0		1.0	
iv. ජලය පිරිසිදු කිරීම හා බෙදා හැරීම	0.1		0.1	
v. මලාපවහන කටයුතු, කසල කළමනාකරණය	0.2		0.3	
vi. ඉදිකිරීම් කර්මාන්ත හා එම සේවාවන්	7.2	26.7	6.8	26.2
3. සේවාවන්		56.3		56.6
		-----		-----
මූලික මිල ගණන් අනුව සමස්ත එකතු කළ අගය		90.8		90.7
බදු, සහනාධාර		9.2		9.3
		-----		-----
		100.00		100.00
		=====		=====

(මූලාශ්‍රය - 2015 මහ බැංකු වාර්තාව)

ඉහත දත්ත අනුව පතල් හා කැණීම් ආශ්‍රිත ක්‍රියාකාරකම් 2014 වර්ෂයට සාපේක්ෂව 2015 වර්ෂයේදී පහත වැටී තිබුණි. එසේ වුවත්, ඉල්මනයිට් නිෂ්පාදනය ප්‍රමාණාත්මක ලෙස වැඩි වීම නිසා 2015 වසර තුළ දී බනිප වැලි නිෂ්පාදනයේ ධනාත්මක වර්ධනයක් ඇති වී තිබූ බව මහ බැංකු වාර්තා දත්ත අනුව ගම්‍ය වේ. ඒ අනුව, ශ්‍රී ලංකාවේ ආර්ථිකයට මෙම බනිප වැලි සමාගමෙන් ඉහළ දායකත්වයක් ලබා දෙන බව පැහැදිලි ය.

2.1.3 රාජ්‍ය ආයතන වෙත අරමුදල් සම්පාදනය

පහත පරිදි එක් එක් රාජ්‍ය ආයතන වෙත අරමුදල් සම්පාදනය කිරීමෙන් දේශීය ආර්ථිකය ගොඩ නැංවීම සඳහා සවිමත් අත්වැලක් ලෙස ලංකා මිනරල් සැන්ඩ්ස් ලිමිටඩ් ආයතනය ක්‍රියා කරමින් පවතින බව ද නිරීක්ෂණය විය.

- i. මහා භාණ්ඩාගාරය වෙත වාර්ෂික ලාභාංශ ලෙස 2011, 2012, 2013, 2014 හා 2015 යන වර්ෂ සඳහා පිළිවෙලින් රු.500,000,000, රු.1,700,000,000, රු.43,000,000, රු.14,000,000 හා රු. 158,000,000ක් ගෙවා තිබුණි.

- ii. භාණ්ඩාගාර බිල්පත් ආයෝජනය 2013, 2014 හා 2015 වර්ෂවල පිළිවෙලින් රු.160,279,246ක් රු. 359,564,354ක් හා රු.205,000,000ක් විය.
- iii. භූ විද්‍යා සමීක්ෂණ හා පතල් කාර්යාංශය වෙත 2013, 2014 හා 2015 වර්ෂවල පුරස්කාර ලෙස පිළිවෙලින් රු. 53,758,943ක්, රු.59,341,234ක් හා 119,325,172ක් ද, කැණීම් බලපත්‍ර වෙනුවෙන් පිළිවෙලින් රු.2,230,702ක්, රු.365,157ක් හා රු. 3,579,953ක් ද සමාගම විසින් ගෙවා තිබුණි.
- iv. දේශීය ආදායම් දෙපාර්තමේන්තුව වෙත ආදායම් බදු ලෙස 2013,2014 හා 2015 වර්ෂවල පිළිවෙලින් රු.9,939,295ක් රු.1,882,402ක් හා රු.45,984,813ක් ද ගෙවා තිබුණි.
- V. සී/ස රාජ්‍ය සම්පත් කළමනාකරණ සංස්ථාව වෙත 2011 වර්ෂයේදී රු.500,000,000ක් ද ශ්‍රී ලංකා රාජ්‍ය වැවිලි සංස්ථාවේ මූල්‍ය අර්බුදය විසඳීම සඳහා 2012 වසරේදී රු.25,000,000ක් ද ජාතික කඩදාසි සංස්ථාවේ සේවක හිඟ වැටුප් ගෙවීම සඳහා 2012 වසරේදී රු.5,000,000ක් ද ජනතා වතු සංවර්ධන මණ්ඩලය වෙත තාවකාලික ණය මුදලක් ලෙස 2013 වසරේදී රු.15,000,000ක් ද සමාගම විසින් ලබා දී තිබුණි.

2.2 විගණනය සඳහා අධිකාර බලය

ශ්‍රී ලංකා ප්‍රජාතාන්ත්‍රික සමාජවාදී ජනරජයේ ආණ්ඩුක්‍රම ව්‍යවස්ථාවේ 154 (1) ව්‍යවස්ථාවෙහි ඇතුළත් විධිවිධාන ප්‍රකාරව මාගේ විධානය යටතේ විගණනය කරන ලදී.

2.3 විගණනය සඳහා මාතෘකාව තෝරා ගැනීම

ශ්‍රී ලංකාවේ ඛනිජ වැලිවල ඇති බර සංයුතිය ලෝකයේ ඛනිජ වැලි ඇති අනෙක් රටවල්වලට සාපේක්ෂව ඉහළ ප්‍රතිශතයක් ගැනීමත්, ඒ සඳහා ලෝක වෙළඳපොළේ ඇති ඉල්ලුම ඉහළ මට්ටමක පැවතීමත් යන කරුණු හේතුවෙන් මෙම සමාගමෙන් රටේ ජාතික ආර්ථිකයට වැඩි දායකත්වයක් ඇති කරනු ලැබිය හැකිය. ඒ අනුව ජාතික ආර්ථිකයට ප්‍රබල බලපෑමක් සිදු කළ හැකි ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් ලිමිටඩ් ආයතනය මගින් දේශීය ආර්ථිකයට ලබා දෙන දායකත්වය ඇගයීම මෙම කාර්යසාධන විගණනයේ අරමුණ විය.

2.4 විගණන විෂය පථය

මා විසින් උත්තරීතර විගණන ආයතනයන්ගේ ජාත්‍යන්තර විගණන ප්‍රමිතීන්ට (ISSAI 3000-3200) අනුරූපීව මාගේ විගණනය සිදුකරන ලදී. මෙම විගණනය ප්‍රධාන වශයෙන් ඛනිජ වැලි කැණීම් කටයුතු, නිෂ්පාදනය සහ විකිණීම යන මූලික ක්ෂේත්‍රවලට පමණක් සීමා නොකෙරිණි. ඊට අමතරව ආයතනයේ සම්පත් පූර්ණ වශයෙන් උපයෝජනය කිරීම, කැණීම් හා පිරිසැකසුම් කිරීමේදී පරිසරයට සිදුවන බලපෑම හා එම කටයුතු නියාමනය කරන අනෙක් රාජ්‍ය ආයතනවල කටයුතු ද මෙහි දී සැලකිල්ලට ගන්නා ලදී.

පුල්මුඩේ නිෂ්පාදනාගාරයේ යන්ත්‍රවල ධාරිතාව හා ඒවායේ වර්තමාන ක්‍රියාකාරීත්වය පිළිබඳව ජාතික ඉංජිනේරු පර්යේෂණ හා සංවර්ධන මධ්‍යස්ථානය මගින් නිකුත් කළ පර්යේෂණ වාර්තාව හා ඉංජිනේරු, යාන්ත්‍රික, රසායනාගාර ආදී සමාගමේ සියලු අංශවල නිලධාරීන්ගෙන් ලබාගත් පැහැදිලි කිරීම් මත පදනම්ව මෙම විගණනය සිදුකරන ලදී.

2.5 විගණන අරමුණු

මෙම විගණනයේ අරමුණු පහත පරිදි විය.

- i. බනිජ වැලි කැණීම, ආර්ථිකමය වටිනාකමක් සහිතව ඵලදායීව, කාර්යක්ෂමව හා පරිසර හිතකාමීව සිදු වන්නේ ද යන්න ඇගයීම.
- ii. කැණීම් කරන ලද බනිජ වැලි ආර්ථිකව, ඵලදායීව හා කාර්යක්ෂම මෙන්ම පරිසර හිතකාමීව පිරිසැකසුම් ක්‍රියාවලියට ලක්වනවාද යන්න ඇගයීම.
- iii. පිරිවැය පදනම් කරගත් ලාභ ආන්තිකයක් සහිත විකුණුම් මිල මගින් විදේශ විනිමය ඉපයීමෙන් ජාතික ආර්ථිකයට උපරිම අන්දමින් දායක වන්නේද යන්න ඇගයීම.
- iv. මූල්‍ය, භෞතික හා මානව සම්පත් නිසි පරිදි උපයෝජනය වන්නේද යන්න ඇගයීම.

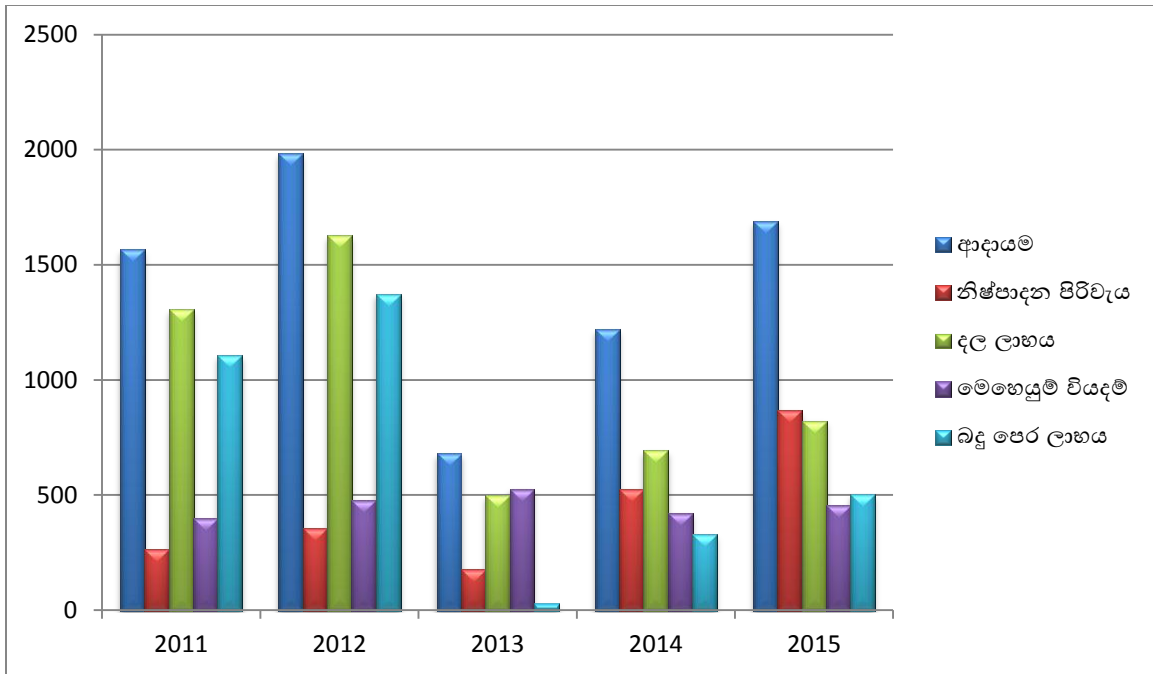
3. විස්තරාත්මක විගණන නිරීක්ෂණ හා නිර්දේශ

3.1 මූල්‍ය සමාලෝචනය

(අ) සමාගමේ පසුගිය වර්ෂ කීපයක මූල්‍ය කාර්යසාධනය පහත පරිදි වේ.

	2011 (රු.මි)	2012 (රු.මි)	2013 (රු.මි)	2014 (රු.මි)	2015 (රු.මි)
	-----	-----	-----	-----	-----
ආදායම	1567.2	1984.5	678.9	1219.8	1688.1
නිෂ්පාදන පිරිවැය	262.8	356.8	178.9	525.6	866.4
දළ ලාභය	1304.4	1627.7	500.1	694.2	821.5
දළ ලාභ ප්‍රතිශතය	83	82	74	57	49
මෙහෙයුම් වියදම්	397.0	478.4	526.5	422.4	454.3
බදු පෙර ලාභය	1,107.2	1373.1	29.8	327.6	502.8
බදු පෙර ලාභ ප්‍රතිශතය	71	69	4	27	30

(ආ) ඉහත මූල්‍ය කාර්ය සාධනයෙහි ප්‍රස්ථාරගත සටහන පහත පරිදි ය.



මේ අනුව පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

- i. 2011 හා 2012 යන වර්ෂවල සමාගම ඉහළ ආදායමක් හා අවම නිෂ්පාදන පිරිවැයක් පවත්වා ගැනීම හේතුවෙන් දළ ලාභය ඉහළ ගොස් තිබීම.
- ii. 2013 වර්ෂයට සාපේක්ෂව 2014 හා 2015 වර්ෂවල සමාගමේ නිෂ්පාදන පිරිවැය ඉහළ යාම හේතුවෙන් උපයා ඇති දළ ලාභය අවම වීම.
- iii. නිෂ්පාදන පිරිවැය හා මෙහෙයුම් වියදම් අඩුකර ගැනීම පිළිබඳ සමාගම තවදුරටත් ක්‍රියා කළ යුතු වීම.

නිර්දේශ

නිෂ්පාදන හා මෙහෙයුම් වියදම් ක්‍රමයෙන් අඩුකර ගැනීම සඳහා සමාගමේ කළමනාකාරිත්වය විසින් ප්‍රමාණවත් පියවර ගත යුතු අතර විකුණුම් ආදායම වැඩිකර ගැනීම මගින් සමාගමේ මූල්‍ය සුරක්ෂිතතාව වර්ධනය කරගත යුතු වීම.

3.2 බනිප වැලි කැණීම් කටයුතු

අංක 16/2012 දරන කැබිනට් සංදේශය සලකා බැලීමට පත්කළ කමිටුවේ වාර්තාව අනුව පුල්මුඩේ, නයාරු, තෙවික්කල්ලූ, පුඩුවාකට්ටු, තෙවික්කෝවිල්, වාකරෙයි හා මන්නාරම යන ප්‍රදේශවල බනිප වැලි නිධි පිහිටා ඇත.

එම ස්ථාන අතුරින් පුල්මුඩේ පිහිටි බනිප වැලි නිධියේ කැණීම් කිරීම ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් ලිමිටඩ් ආයතනය මගින් සිදු කෙරේ. මෙම නිධියේ ඇති බනිප වැලිවලින් සියයට 70 - 75 අතර ප්‍රමාණයක්

ඉල්මනයිට් ද, සියයට 8 -10 අතර ප්‍රමාණයක් සර්කෝන් ද සියයට 8 -10 දක්වා ප්‍රමාණයක් රුටයිල් ද පවතින අතර වර්තමානයේදී ඉල්මනයිට් ප්‍රතිශතය සියයට 55 සිට සියයට 40 දක්වා පහත වැටී ඇත.

3.2.1 කැණීම් කටයුතු සඳහා බලපත්‍ර ලබාගත් ප්‍රදේශ ප්‍රශස්ත අයුරින් උපයෝජනය කිරීම

1992 අංක 33 දරන පතල් හා ඛනිජ ද්‍රව්‍ය පනතේ විධිවිධාන යටතේ භූ විද්‍යා සමීක්ෂණ හා පතල් කාර්යාංශය මගින් කැණීම් සඳහා බලපත්‍ර නිකුත් කරන අතර 1981 අංක 57 දරන වෙරළ සංරක්ෂණ සහ වෙරළ සම්පත් කළමනාකරණ පනතේ III වන කොටසේ 14 වන වගන්තිය යටතේ සංවර්ධන කාර්යයන් සඳහා නිකුත් කරන අවසර පත්‍රයක් ද ලබා ගැනීම අවශ්‍ය වේ.

ඒ අනුව සමාගම විසින් පහත ප්‍රදේශවල ඛනිජ වැලි කැණීම් සඳහා බලපත්‍ර ලබාගෙන තිබුණි.

- i. කුවිවෙලි ප්‍රදේශීය ලේකම් කොට්ඨාශයේ පොඩුවාකට්ටු ප්‍රදේශය
- ii. කුවිවෙලි ප්‍රදේශීය ලේකම් කොට්ඨාශයේ තෙවිකල්ලු ප්‍රදේශය
- iii. කෝකිලායි ප්‍රදේශීය ලේකම් කොට්ඨාශයේ පුල්මුඩේ ප්‍රදේශය

ඉහත පරිදි බලපත්‍ර ලබාගෙන තිබුණ ද, පසුගිය වර්ෂ කිහිපය තුළ කැණීම් කටයුතු නිසි පරිදි සිදුකර නොතිබුණි. විස්තර පහත පරිදි විය.

වර්ෂය	පොඩුවාකට්ටු ප්‍රදේශය (මෙ.ටො)	පුල්මුඩේ ප්‍රදේශය (මෙ.ටො)	තෙවිකල්ලු ප්‍රදේශය (මෙ.ටො)
2011	97915	108841	කැණීම් කර නොමැත
2012	නැත	181928	-එම-
2013	නැත	220383	-එම-
2014	44723	153672	-එම-
2015	නැත	180612	-එම-

පුල්මුඩේ ප්‍රදේශයේ කැණීම් කටයුතු සිදු කිරීමටත් පොඩුවාකට්ටු හා තෙවිකල්ලු ප්‍රදේශවල එසේ නොවීමටත් බල පෑ හේතු පහත පරිදි විය.

අ. පොඩුවාකට්ටු ප්‍රදේශය

හෙක්ටයාර් 06ක් පමණ වූ මෙම ප්‍රදේශයේ කැණීම් සිදුකර නොතිබුණි. පොඩුවාකට්ටු සිට පුල්මුඩේ දක්වා ඛනිජ වැලි ප්‍රවාහනය කරන මාර්ගයේ ඇති පාලම අබලන් වීම එයට හේතුව බව දක්වා තිබුණි. මේ නිසා මාර්ග සංවර්ධන අධිකාරිය සමග එක්ව එම පාලම කඩිනමින් අලුත්වැඩියා කිරීම මූලික කාර්යයක් විය. වැලි ප්‍රවාහනය සඳහා විකල්ප මාර්ගයක් ඇති බව 2016 මාර්තු 21 දින පැවැති මාණ්ඩලික නිලධාරීන්ගේ රැස්වීමේදී සාකච්ඡා වී තිබුණ ද, එම විකල්ප මාර්ගය ඔස්සේ හෝ ඛනිජ වැලි ප්‍රවාහනය කිරීමට සමාගම උනන්දු වී නොතිබුණි. ඒ වෙනුවට පුල්මුඩේ ඛනිජ වැලි නිධිය මත ම රැඳෙමින් නිෂ්පාදන කටයුතු සිදුකර තිබීම නිසා කර්මාන්ත ශාලාවේ උපරිම ධාරිතාව වෙත ළඟා වීමට නොහැකි වී තිබුණි.



(බනිජ වැලි ප්‍රවාහනය කිරීමට බාධා වී ඇති පාලම)

ආ. තෙවික්කල්ලු ප්‍රදේශය

මෙම නිධියේ වපසරිය හෙක්ටයාර් 4.5කි. ඊට තදාසන්න වෙරළ තීරයට යාබද ව හෝටල් සංකීර්ණයක් ඉදිකර තිබීම එහි කැණීම් කිරීමට තිබුණු විශාලම බාධාව බව හේතු ලෙස දක්වා තිබුණි. මේ නිසා බලපත්‍ර ලබාගෙන තිබුණ ද, විගණන අවස්ථාව වන විටත් කැණීම් සිදුකර නොතිබුණි.

ඇ. පුල්මුඩේ ප්‍රදේශය

සී/ස මීනරල් සැන්ඩ්ස් සමාගම පිහිටු වූ අවස්ථාවේ සිට භාවිතා කර තිබුණේ පුල්මුඩේ බනිජ වැලි නිධිය පමණි. මේ නිසා හෙක්ටයාර් 18ක් වූ පුල්මුඩේ ප්‍රදේශයේ වසර ගණනාවක සිට දිගින් දිගටම කැණීම් සිදු කිරීම නිසා බනිජ වැලි සංචිතය ක්ෂය වී තිබුණු අතර ඒ හේතුවෙන් මෙම නිධියෙන් තවදුරටත් ඉහළ ගුණත්වයෙන් යුතු බනිජ වැලි ලබා ගැනීම සීමා වී තිබුණි. මේ අනුව, බනිජ වැලි නිෂ්පාදන ධාරිතාව උපරිමයෙන් පවත්වාගෙන යාමට විකල්ප බනිජ නිධි වෙත විතැන් වීමේ දැඩි අවශ්‍යතාවක් පැවැතිණි.

වෙරළ මතුපිට කැණීම් කළ පසු නැවත එම ස්ථාන බනිජ වැලිවලින් පිරීම ස්වාභාවික ය. එහෙත් ඒ සඳහා යම් කාලයක් ගත වේ. එමෙන්ම, යන්ත්‍රාගාරයේ කටයුතු උපරිම ධාරිතාවකින් අබණ්ඩව සිදු කිරීම සඳහා බනිජ වැලි ද නොඅඩුව පැවතිය යුතු ය. මේ නිසා විසඳුමක් ලෙස පුල්මුඩේ වෙරළ තීරයේ සිට ගොඩබිම දෙසට කැණීම් කටයුතු පුළුල් කිරීමට සිදු වී තිබුණි. මේ නිසා බනිජ වැලිවල නිබිය යුතු සියයට 40ක් වූ අවම බනිජ වැලි සංයුතිය පවා නොතිබිය දී වුවද, කැණීම් සිදු කරන බව විගණනයේදී නිරීක්ෂණය විය.

පුල්මුඩේ පිහිටි දළ බනිජ වැලි පිරිපහදු යන්ත්‍රාගාරයෙහි (Wet gravity up grading plant Block A) සර්පිලාකාර යන්ත්‍ර (Spirals) නිර්මාණය කර ඇත්තේ ද අවම බර බනිජ වැලි ප්‍රතිශතය සියයට 40ක් වන බනිජ වැලි වෙන්කිරීමට හැකිවන අයුරිනි. එහෙත් 2016 වර්ෂයේ සැප්තැම්බර් මාසයේ දින 23ක් තුළ බනිජ වැලිවල පැවැති අන්තර්ගතය පිළිබඳ ලබාගත් රසායනාගාර දත්තවලට අනුව

දින 16ක දී, බර බනිජ වැලිවල අන්තර්ගතය සියයට 40 කට වඩා අඩුවෙන් ද, දින 22ක දී මුම්භකමය බනිජ වැලිවල අන්තර්ගතය සියයට 40 කට වඩා අඩුවෙන් ද පැවැතී තිබුණි.

3.2.2 කැණීම් ක්‍රමවේදය

බනිජ වැලි කැණීම් කර යන්ත්‍රාගාරය වෙත ප්‍රවාහනය කළ යුතු වේ. බනිජ වැලි ව්‍යාප්තිය අනුව ඒවා යන්ත්‍රාගාරයේ සිට ඇත ප්‍රදේශ දක්වා විහිදී පවතී. මේ නිසා නව බනිජ වැලි නිධි ඇති ප්‍රදේශවල සිට යන්ත්‍රාගාරය දක්වා බනිජ වැලි ප්‍රවාහනය කිරීම ඵලදායී ලෙස හා කාර්යක්ෂම ලෙස සිදු කිරීම අත්‍යවශ්‍ය කරුණකි.

බනිජ වැලි කැණීම් පිළිබඳ පහත කරුණු විගණනයේදී අනාවරණය විය.

පුල්මුඩේ යන්ත්‍රාගාරය අවට ගම්වැසියන්ට රැකියා අවස්ථා ලබා දීමේ පරමාර්ථයෙන්, වෙරළේ සිට යන්ත්‍රාගාරයට වැලි රැගෙන ඒමේ කාර්යය ගම්වැසියන්ට අයත් ට්‍රැක්ටර්වලින් සිදුකර තිබුණි. මෙලෙස ගෙනෙන වැලි තෙත බැවින් ඒවා වැඩි බරකින් යුක්ත ය. ඒ නිසා වැලි සැපයුම්කරුවන්ට වැඩි මිලක් ගෙවීමට සිදු වී තිබුණි. ඊට විසඳුමක් ලෙස කැණීම් කළ වැලි වියැලීම සඳහා දින 2ක් තබා ඉන් පසුව රැගෙන ආ යුතු බවට 2016 මාර්තු 21 දින පැවැති මාණ්ඩලික නිලධාරීන්ගේ රැස්වීමේදී තීරණය කර තිබුණි. එහෙත් වැලි තොග වියැලීම පිණිස රඳවා තිබුණේ මුහුදු රැල්ල ගොඩබිමට ඇදී එන ස්ථානයක බැවින් ඒවා නිතර මුහුදු රැල්ලට හසු වීමෙන් වැලිවල තෙතමනය එ ලෙසම රැඳී තිබුණු බව 2016 ජූලි 14 දින සිදුකළ ස්ථානීය පරීක්ෂාව අනුව තහවුරු විය.



(කැණීම් කිරීමෙන් පසු ගොඩගසා ඇති බනිජ වැලි)

කැණීම් කරන බාහිර පාර්ශවවල කටයුතු මීට පෙර අධීක්ෂණයට ලක් නොවී පැවතිය ද, මින් පසු නිලධාරීන්ගේ අධීක්ෂණය යටතේ එය සිදුවිය යුතු බවත්, රසායනාගාර පරීක්ෂණ දත්තයන්ට අනුව බනිජ බර සංයුතිය වැඩි ස්ථාන පිළිබඳ පරීක්ෂා කර එම ස්ථානවල කැණීම් කළ යුතු බවත් ඉහත රැස්වීමේදී තීරණය කර තිබුණි.

3.2.3 බර බනිජ වැලිවල පිරිවැය

යන්ත්‍රාගාරය හැකිතාක් පාරිසරික නීතිරීතීන්ට අනුගතව පවත්වාගත යුතු අතර ඉහළ සංයුතියකින් යුතු දළ බනිජ වැලි එකතු කිරීම අඩු පිරිවැයක් යටතේ සිදු කිරීමට පියවර ගත යුතු වේ. මෙම බනිජ වැලි කර්මාන්තයේ මූලික අමුද්‍රව්‍ය වන්නේ කැණීම් මගින් ලබාගත් දළ බනිජ වැලි ය. භූගත බනිජ වැලි කැණීම හා ප්‍රවාහනය වෙනුවෙන් දරන පිරිවැය හැර බනිජ වැලි නිෂ්පාදනයේදී වෙනත් සෘජු පිරිවැයක් ඇතුළත්

නොවීම මෙම කර්මාන්තයේ ඇති ඉතා වාසිදායක තත්ත්වයකි. ඒ අනුව බනිජ වැලි නිෂ්පාදනයේ දී මුළු පිරිවැයට සාපේක්ෂව දළ වැලිවල පිරිවැය ඉතා අවම මට්ටමක හෙවත් සියයට 7.5 - 2.5 අතර පරාසයක පැවති බව 2016 වර්ෂයේ පළමු මාසය තුළ වූ දත්ත පරීක්ෂා කිරීමේදී අනාවරණය විය. මේ නිසා බනිජ වැලි නිෂ්පාදනය ජාතික ආර්ථිකයට වැඩි දායකත්වයක් ලබා දෙන ලාභදායී කර්මාන්තයකි. විස්තර පහත පරිදි වේ.

පසුගිය වර්ෂ කිහිපයක දළ බනිජ වැලි එකතු කිරීම වෙනුවෙන් දරන ලද වියදම

වර්ෂය	කැණීම් කළ ප්‍රමාණය	බනිජ වැලි එකතු කරන්නන්ට ගෙවූ මුදල	කැණීම් සඳහා ගිය මුළු වියදම	මෙ.ටො එකක කැණීම් පිරිවැය
-----	-----	-----	-----	-----
	(මෙ.ටො)	රු.	රු.	රු.
2011	206756	50,024,036	56,641,045	274
2012	181928	31,437,035	38,819,512	213
2013	220383	41,916,216	47,180,599	214
2014	198395	49,797,068	56,736,848	286
2015	180662	30,371,431	50,583,747	280

මේ අනුව 2013 වසරට සාපේක්ෂව වාර්ෂිකව කැණීම් කළ බනිජ වැලි ප්‍රමාණය ක්‍රමයෙන් අඩු වුවද, වැලි මෙට්‍රික් ටොන් එකක් වෙනුවෙන් වැයවන පිරිවැය 2014 වර්ෂය වන විට ක්‍රමයෙන් ඉහළ ගොස් තිබුණු අතර 2015 වර්ෂය වන විට එය සුළු ප්‍රමාණයකින් අඩු වී තිබුණි.

3.2.4 පාරිසරික කරුණු

1981 අංක 57 දරන වෙරළ සංරක්ෂණ සහ වෙරළ සම්පත් කළමනාකරණ පනතේ III වන කොටසේ 14 වන වගන්තියේ සඳහන් සංවර්ධන කාර්යයන් සඳහා නිකුත් කරනු ලබන අවසර පත්‍ර යටතේ, මෙම සමාගම වෙත 2016 දෙසැම්බර් 18 දින සිට 2016 දෙසැම්බර් 31 දක්වා කාලයට වලංගු වන සේ කැණීම් බලපත්‍රයක් නිකුත් කර තිබුණි.

මෙම බලපත්‍රයේ සඳහන් විශේෂිත කොන්දේසිවලට අනුව පාරිසරික ගැටළු අවම වන අයුරින් කැණීම් කටයුතු සිදු කළ යුතු ය. මේ සම්බන්ධයෙන් 2016 ජූලි 14 හා 15 සහ 2016 ඔක්තෝබර් 04, 05 හා 06 යන දිනවල පුල්මුඩේ නිධිය ආශ්‍රිතව ස්ථානීය පරීක්ෂාවක් සිදු කරන ලදී. එහි දී අනාවරණය වූ පරිදි, මෙම කර්මාන්ත ශාලාව ආරම්භයේ සිට මේ දක්වාම සීමාව ඉක්මවා මෙම ප්‍රදේශයේ කැණීම් කටයුතු සිදු කර තිබීමත්, ඒ නිසා බනිජ වැලි සංයුතියේ වැඩි බර බනිජ වැලිවල ක්ෂයවීමක් පැවැති බවත් නිරීක්ෂණය විය. දුරස්ථව පිහිටි නිධි වෙතින් බනිජ වැලි ලබා ගැනීමට ඇති විවිධ වූ බාධා නිසා මෙම නිධිය මත පමණක් රැඳෙමින් සිටීම පරිසර ගැටළුවලට මග පෑදීමක් වී තිබුණි. මේ නිසා කැනීම් බලපත්‍රයේ සඳහන් පහත කොන්දේසි උල්ලංඝනය වී ඇති බව නිරීක්ෂණය විය.

කොන්දේසි අංක
කොන්දේසි අංක - 04

කොන්දේසි උල්ලංඝනය වී ඇති ආකාරය
බනිජ වැලි ලබා ගැනීමේදී වෙරළාශ්‍රිත ශාකවලට කිසිදු
හානියක් සිදු නොකළ යුතු වුවද, එ ලෙස කටයුතු
නොකිරීම.

කොන්දේසි අංක - 05

බනිජ වැලි කැණීමෙන් පසුව එම ස්ථාන නැවත මුහුදු
බනිජ වැලිවලින් පිරවීමෙන් වෙරළ යථා තත්ත්වයට
පත්කළ යුතු වුවද, එය ඉටු කර නොතිබීම.

කොන්දේසි අංක - 06

වරක් වැලි කැණීම් කළ ස්ථානයක ස්වභාවිකව වැලි
එකතු වීමට ඉඩ හැර ඊට පසුව පමණක් නැවත කැණීම්
කළ යුතු වුවද, ඒ අනුව කටයුතු නොකිරීම.

3.2.5 නව කැණීම් ප්‍රදේශ හඳුනා ගැනීම

කෝකිලායි කළපුවෙන් උතුරු දෙසට මුලතිව් දක්වා ප්‍රදේශයේ ද, කෝකිලායි කළපුවේ සිට
කොක්කුකුඩුවායි දකුණු දෙසට වූ නයාරු සහ වෙන්මලෙයි දක්වා ප්‍රදේශයේ ද, ඉතා පොහොසත් බනිජ
වැලි නිධි ඇති බව සමාගම විසින් හඳුනාගෙන තිබුණි. ඒ අනුව සමාගම විසින් කළ ඉල්ලීමකට ප්‍රතිචාරකව
භූ විද්‍යා සමීක්ෂණ හා පතල් කැණීම් කාර්යාංශය මගින් සිදු කළ ගවේශණය මත ඉදිරිපත් කළ වාර්තාව
අනුව ඉතා පොහොසත් බර සංයුතියක් මෙම කෝකිලායි කළපුව ආශ්‍රිතව පවතින බවට සනාථ කර
තිබුණි.

සමාගම සතුව ඇති යන්ත්‍රාගාරය වසර 50කට වඩා පැරණි වීමත් එම කාලය තුළ පුල්මුඩේ නිධියෙන්
අබන්ධව බනිජ වැලි කැණීම් කිරීම නිසා බර සංයුතිය අඩු වී තිබීමත් හේතුවෙන් නව යන්ත්‍රාගාරයක්
කෝකිලායි ප්‍රදේශයේ ඉදිකිරීමට සැලසුම් කර තිබුණි. විස්තර පහත පරිදි විය.

අ. ව්‍යාපෘතිය සඳහා අනුමැතිය ලබා ගැනීම
රාජ්‍ය සම්පත් සහ ව්‍යවසාය සංවර්ධන අමාත්‍යාංශයේ ලේකම් විසින් 2010 ජූනි මස මෙම
ව්‍යාපෘතිය සඳහා අනුමැතිය ලබා දී තිබුණු අතර 2010 මැයි 24 දින රාජ්‍ය ව්‍යාපාර
දෙපාර්තමේන්තුවේ නිර්දේශය ලැබී තිබුණි.

ආ. ඉඩම් පවරා ගැනීම
මේ සම්බන්ධව පහත කරුණු අනාවරණය වී තිබුණි.

- i. කෝකිලායි කළපුවෙන් ඔබ්බට පවතින ඉතා පොහොසත් බනිජ වැලි සහිත ප්‍රදේශය ඉදිරි
කාලයේදී ජනාවාස වුවහොත් මෙම අරමුණ වෙනුවෙන් ප්‍රයෝජනයට ගැනීමට නොහැකි
වීමට ඉඩ තිබීම, බනිජ වැලි නිස්සාරණය කිරීම සඳහා අවශ්‍ය යන්ත්‍ර සූත්‍ර ඒවන විට ද
ආනයනය කර තිබීම, සමාගම සඳහා අවශ්‍ය කාර්යමණ්ඩලය බඳවා ගැනීමට මූලික

කටයුතු ආරම්භ කර තිබීම යන කරුණු සැලකිල්ලට ගෙන අදාළ ඉඩම අත්පත්කර ගැනීමට අවශ්‍ය කටයුතු සලසා දෙන ලෙස ඉල්ලීමක් කර තිබුණි. ඒ අනුව, අංක 1780/24 හා 2012 ඔක්තෝබර් 19 දිනැති අති විශේෂ ගැසට් නිවේදනය මගින් හෙක්ටයාර් 17.6958ක් වන ඉහත ඉඩම, මුහුදුබඩ පත්තුවේ ප්‍රාදේශීය ලේකම් විසින් ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් ආයතනයේ සාමාන්‍යාධිකාරී වෙත 2013 පෙබරවාරි 13 දිනැති ලිපියක් මගින් පවරා දී තිබුණි.

- ii. මෙම ඉඩම අත්කර ගැනීම සිදුකර තිබුණේ ඉඩම් අත්පත් කර ගැනීමේ සාමාන්‍ය පරිපාටියෙන් බැහැරව ඉඩම් අත්කර ගැනීමේ පනතේ 38(අ) අතුරු විධානය යටතේ කඩිනමින් ඉඩම් පවරා ගැනීමක් ලෙස ය.
- iii. මෙම ඉඩමේ වටිනාකම ලෙස රු.2,250,000ක් 2012 වර්ෂයේ දී මූලතිව් දිස්ත්‍රික් ලේකම්ගේ ගිණුමට බැර කර තිබුණි.

ඇ. සිදු වී ඇති අනාර්ථික ගණුදෙනු

විස්තර පහත පරිදි විය.

නව කැණීම් ප්‍රදේශ හඳුනාගෙන, ඊට ගැලපෙන පරිදි නව යන්ත්‍රාගාරයක් ඇරඹීම හෝ පවතින යන්ත්‍රාගාරය මගින් නිෂ්පාදනය සිදු කිරීම හෝ පූර්ණ අධ්‍යයනයක් මත සිදු කළ යුතු විය. ඒ අනුව, අවශ්‍ය භෞතික හා මානව සම්පත් සපුරා ගෙන කර්මාන්ත ශාලාව උපරිම ධාරිතාවකින් යුතුව ක්‍රියාත්මක කිරීම මගින් නිෂ්පාදනය වැඩි කර සමාගමේ පිරිවැටුම වර්ධනය කර ගැනීම ඉන් අපේක්ෂා කර තිබුණි.

එහෙත්, සමාගම මගින් ගෙන ඇති පහත සඳහන් ක්‍රියාමාර්ග මෙම ව්‍යාපෘතියේ අසාර්ථකත්වයට බල පා තිබුණි.

- i. නව යන්ත්‍රාගාරය ඉදිකිරීම සඳහා ඉඩම පවරා ගැනීමටත් පෙර ඒ සඳහා අවශ්‍ය රු. 39,339,473 ක් වූ යන්ත්‍රෝපකරණ 2013 අගෝස්තු මාසයේ දී මිල දී ගෙන තිබුණි.
(මේ සම්බන්ධ විස්තරාත්මක විගණන නිරීක්ෂණ 3.6.1 ඡේදයේ දක්වා ඇත.)
- ii. මෙම ව්‍යාපෘතිය සඳහා බලපත්‍ර ලබා ගැනීමට අපහසුව තිබියදීත් 2015 ඔක්තෝබර් 22 දින සිට කම්කරු තනතුරු සඳහා සේවකයින් 117 දෙනෙකු බඳවාගෙන තිබුණි.
(මේ සම්බන්ධ විස්තරාත්මක විගණන නිරීක්ෂණ 3.8.3 ඡේදයේ දක්වා ඇත.)
- iii. බලපත්‍ර ලබා ගැනීමේ ගැටළුව නිසා මෙම ප්‍රදේශයේ කැණීම් කිසිවක් කිරීමට හැකි වී නොතිබුණි. වර්තමානයේ මෙම ඉඩම ධීවර කර්මාන්තය සඳහා යොදා ගෙන තිබුණු බවත් යාබද ඉඩම් සියල්ල ජනාවාස වී ඇති බවත් 2016 ජූලි 14 හා 15 යන දෙදින තුළ කෝකිලායි ප්‍රදේශයේ කරන ලද ක්ෂේත්‍ර පරීක්ෂාවේදී නිරීක්ෂණය විය.



(කෝකිලායි ඉඩම)

3.2.6 ඛනිජ වැලි කැණීම් සඳහා අඛණ්ඩව බලපත්‍ර ලබා දීම හා අගය එකතු කිරීම

පරිසර අමාත්‍යාංශය විසින් ඉදිරිපත් කරන ලද අංක 16/2012 හා 2012 අප්‍රේල් 20 දිනැති අමාත්‍ය මණ්ඩල සංදේශය සලකා බැලීමෙන් පසු, ඛනිජ වැලි නිෂ්පාදනය කොට අගය එකතු කිරීම, ආයෝජකයින් තෝරා ගැනීමේ ක්‍රමවේදයක් සම්පාදනය කිරීම පිණිස වූ ප්‍රතිපත්තියක් සහ පාලනාත්මක යාන්ත්‍රණයක් සම්පාදනය කිරීම සඳහා කමිටුවක් පත්කර ගැනීමට 2012 මැයි 09 දින අමාත්‍ය මණ්ඩලය තීරණය කර තිබුණි. එම කමිටුවේ නිරීක්ෂණය වූයේ, සමාගම වෙත අඛණ්ඩව බලපත්‍ර නිකුත් කළ යුතු අතර සමාගම ද වහාම ක්‍රියාත්මක වන පරිදි අගය එකතු කළ නිෂ්පාදන සඳහා අවතීර්ණ විය යුතු බවයි.

එහෙත්, ඉහත අමාත්‍ය මණ්ඩල සංදේශය පදනම් කරගෙන අගය එකතු කිරීම හා සෘජු අපනයනය කිරීම කළ යුතු ය යන කොන්දේසි ඉදිරිපත් කරමින් මහවැලි සංවර්ධන හා පරිසර අමාත්‍යාංශයත්, භූ විද්‍යා සමීක්ෂණ හා පතල් කාර්යාංශයත්, වෙරළ සංරක්ෂණ දෙපාර්තමේන්තුවත් විසින් මෙම සමාගමට ඛනිජ වැලි කැනීම සඳහා අවශ්‍ය බලපත්‍ර ලබා දීම සීමා කර තිබුණි. එසේ වුවද, 2016 පෙබරවාරි 24 වැනි දින සිට කැණීම් බලපත්‍ර ලබා දීමට ඉහත ආයතන කටයුතු කර තිබුණ ද, අපනයන බලපත්‍ර ලබා දීම සීමාකර තිබුණි.

මේ සම්බන්ධයෙන් පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

අ. රාජ්‍ය සමාගමක් වන මෙම සමාගමට ඛනිජ වැලි කැනීම සඳහා වාර්ෂිකව බලපත්‍ර ලබා දීම ප්‍රතික්ෂේප කළ භූ විද්‍යා සමීක්ෂණ හා පතල් කැණීම් කාර්යාංශය පහත පරිදි පෞද්ගලික සමාගමකට වර්ෂ 10කට ඛනිජ වැලි කැණීම් බලපත්‍ර ලබා දී තිබුණි.

වර්ෂය/බලපත්‍ර අංකය	වලංගු කාලය	කැණීම් ප්‍රදේශය	භූ ප්‍රමාණය (හෙක්ටයාර්)
2014 (IML/A/HO/8489)	2014.12.09 සිට 2024.12.08 දක්වා	වාකරේ පල්වෙනායි	06
2014 (IML/A/HO/8490)	-එම-	එම-	19

භූ විද්‍යා සමීක්ෂණ හා පතල් කාර්යාංශයෙන් ඛනිජ වැලි අපනයනය සඳහා බලපත්‍ර ලබාගත් ආයතන පිළිබඳ පරීක්ෂා කරන ලදී. එහි දී අනාවරණය වූයේ ඉහත පෞද්ගලික සමාගම ද ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් ලිමිටඩ් වෙතින් ඛනිජ වැලි මිල දී ගන්නා ගැණුම්කරුවකු බවය. ඒ අනුව 2011

වසරේ සිට 2016 සැප්තැම්බර් දක්වා එම පෞද්ගලික සමාගම මගින් අගය එකතු කිරීමකින් තොරව පහත පරිදි බනිජ වැලි අපනයනය කර තිබුණි.

වර්ෂය -----	ඉල්මනයිට් ----- (මෙ.ටො)	රූටයිල් ----- (මෙ.ටො)	සර්කෝන් ----- (මෙ.ටො)
2011	10,422	474	33,031
2012	2,187	149	459
2013	-	-	216
2014	-	135	513
2015	-	25	297
2016 සැප්තැම්බර් දක්වා	9,850	-	135

මේ නිසා බනිජ වැලි කැණීම් හා අපනයනය සඳහා පිහිටුවා ඇති එකම රාජ්‍ය සමාගම වන ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් ලිමිටඩ් සමාගම සඳහා අනෙක් රාජ්‍ය ආයතනවලින් ප්‍රමාණවත් සහයෝගීත්වයක් ලැබී නොතිබුණු බව විගණනයේදී නිරීක්ෂණය විය.

ආ. අගය එකතු කිරීම

අගය එකතු කිරීමේ නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය සඳහා සමාගම පහත සඳහන් නිෂ්පාදන ත්‍රිත්වය හඳුනාගෙන තිබුණි.

1. සින්තටික් රූටයිල් නිෂ්පාදනය
2. සර්කෝන් ෆ්ලවර් නිෂ්පාදනය
3. ටයිටේනියම් ස්ලැග් නිෂ්පාදනය

කෙසේ නමුත් මෙම අගය එකතු කළ නිෂ්පාදන විශේෂයෙන් ටයිටේනියම් ස්ලැග් (Titanium Slag), සින්තටික් රූටයිල් (Synthetic Rutile) වැනි නිෂ්පාදන බිහි කිරීමේදී සිදුවන අපතය ලොව අනෙක් රටවල දී නම්, කාන්තාර වැනි ජන ශූන්‍ය ප්‍රදේශවල පොළොව අභ්‍යන්තරයේ තැන්පත් කරනු ලබයි. එහෙත් ශ්‍රී ලංකාව වැනි කුඩා රටකට මෙවැනි නිෂ්පාදන කිරීමේදී ඒ අනුව කටයුතු කළ නොහැකි ය. එ බැවින් සිදුවන පාරිසරික බලපෑම ඉතාම අයහපත් බවත්, මෙම අගය එකතු කිරීමේ ක්‍රියාවලිය සඳහා ප්‍රවේශ වීමට පහත දුෂ්කරතා පවතින බවත් සමාගමේ නිලධාරීන් සමඟ කරන ලද සාකච්ඡාවල දී හා අදාළ ලිපිගොනු පරීක්ෂාවේදී අනාවරණය විය.

- බනිජ වැලි කැණීම හා පිරිසැකසුම් කිරීමේ කාර්යයන් සඳහා ඉහළ තාක්ෂණයක් සහිත දේශීය පෞද්ගලික හවුල්කරුවන්, ජාත්‍යන්තර වෙළඳපොළ ප්‍රවේශය හා ප්‍රමාණවත් ආයෝජන ධාරිතාවක් නොමැති වීම.
- ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් සමාගම විසින් සියයට 51 ක කොටස් දැරීමේ නියමය විදේශීය ආයෝජකයින් විසින් නොපිළිගැනීම.
- පාර්ශවකාර හවුල් ප්‍රාග්ධන දැරීමේදී ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් සමාගම මුහුණපෑමට සිදුවන මූල්‍ය දුෂ්කරතා

මේ අනුව පාරිසරික හානියකින් තොරව අගය එකතු කළ නිෂ්පාදන බිහි කිරීම සඳහා සමාගම ප්‍රවේශ වීමට කටයුතු කළ යුතු බව විගණනයේ අදහස වේ.

නිර්දේශ

විකල්ප බනිජ වැලි නිධි සම්බන්ධව කටයුතු කිරීම.

- i. පොඩුවකටටු ප්‍රදේශයේ වූ අබලන් වී ඇති පාලම, මාර්ග සංවර්ධන අධිකාරිය හරහා කඩිනමින් අලුත්වැඩියා කිරීම හෝ විකල්ප මාර්ගයක් යොදා ගනිමින් එම ප්‍රදේශයේ බනිජ වැලි කැණීම් සිදු කිරීම.
- ii. කෝකිලායි බනිජ වැලි නිධිය ප්‍රයෝජනයට ගැනීමට ඇති බාධා පිළිබඳව රේඛීය අමාත්‍යාංශයේ මැදිහත් වීම ලබා ගැනීම. එ මගින් ඊට සම්බන්ධ වන සියලු රාජ්‍ය ආයතනවල සහයෝගීතාව ලබා ගැනීම.
- iii. පුල්මුඩේ ප්‍රදේශයේ බනිජ වැලි කැණීම් මත තවදුරටත් රැදෙන්නේ නම් පහත කරුණු සැලකිල්ලට ගැනීම.
 - රසායනාගාර පරීක්ෂණ වාර්තා මගින් සංයුතිය වැඩි ස්ථාන හඳුනාගෙන එම ස්ථාන වලින් මාණ්ඩලික නිලධාරීන්ගේ අධීක්ෂණය මත දළ බනිජ වැලි රැස් කිරීම.
 - රැස්කරන ලද බනිජ වැලි දින කිහිපයක් තබා තෙත ඉවත් වූ පසු ප්‍රවාහනය කිරීම.
 - පාරිසරික නීතින්ට අනුගත වන ලෙස බනිජ වැලි කැණීම.
- iv. පාරිසරික හිතකාමී අගය එකතු කිරීමේ ක්‍රියාවලියක් සඳහා ප්‍රවේශ වීම.

3.3 නිෂ්පාදන කටයුතු පිළිබඳ විශ්ලේෂණය

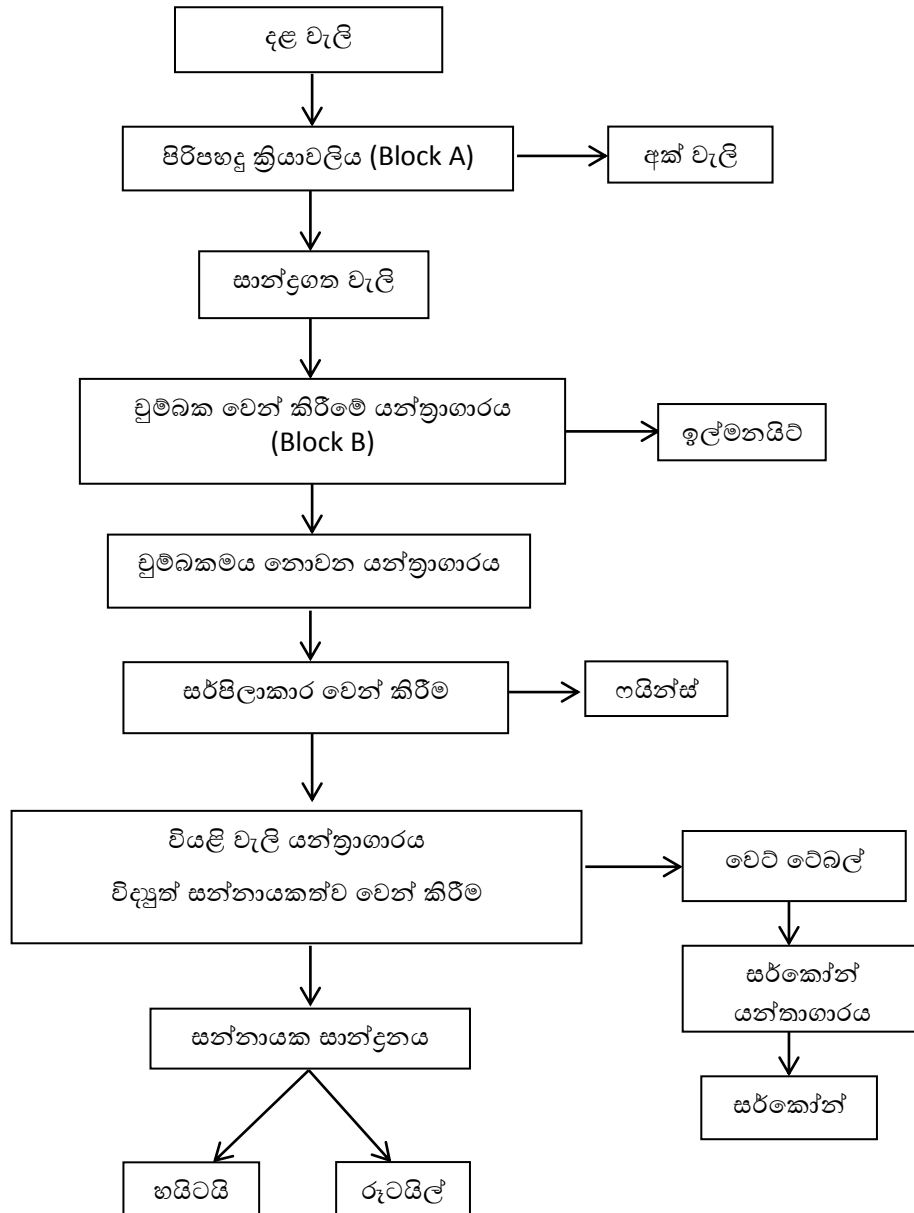
1951 වර්ෂයේදී නිෂ්පාදන කටයුතු අරඹා තිස් වසරක යුධමය තත්ත්වයන්හි දී පවා අබණ්ඩ නිෂ්පාදනයක් පවත්වාගෙන ආ පුල්මුඩේ බනිජ වැලි කර්මාන්ත ශාලාවේ නිෂ්පාදන කටයුතු පිළිබඳ පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

3.3.1 නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියට සම්බන්ධ ප්‍රධාන අංශ හා ඒවායේ නිෂ්පාදන

නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියේදී හඳුනාගත හැකි ප්‍රධාන අංශ 5කි. විස්තර පහත පරිදි විය.

- බනිජ වැලි පිරිපහදු කිරීම සඳහා වූ මුහුදු වතුර පොම්පාගාරය Block A
- තෙත වුම්හකින වෙන් කරන යන්ත්‍රාගාරය Block B
- ඉල්මනයිට් වියලන යන්ත්‍රාගාරය Block C
- තෙත යන්ත්‍රාගාරය
- වියළි යන්ත්‍රාගාරය

මෙම අංශ මගින් සිදු කරන නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය පහත ධාරා සටහන යටතේ දැක්විය හැකිය.



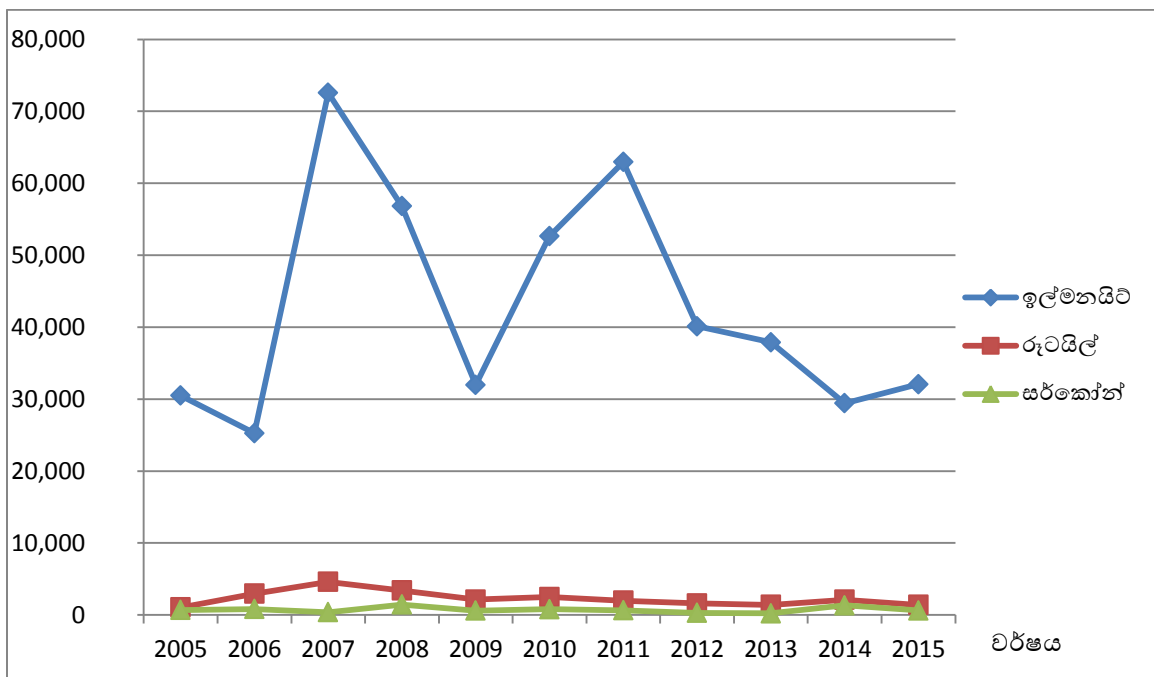
මෙකී නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියේදී ප්‍රධාන නිපයුම් ත්‍රිත්වය වන්නේ ඉල්මනයිට්, රූටයිල් හා සර්කෝන් වන අතර එකී නිෂ්පාදන බිහිකිරීමේදී ඇතිවන අතුරු නිෂ්පාදන ලෙස නන් මැග්නටික් හෙව් මිනරල්, හයිටයි ඉල්මනයිට් හා කෘඩ් මොනසයිට් (Crude Monazite) දැක්විය හැකිය.

පසුගිය දශකය තුළ මෙකී නිෂ්පාදනවල තත්ත්වය පහත පරිදි වේ.

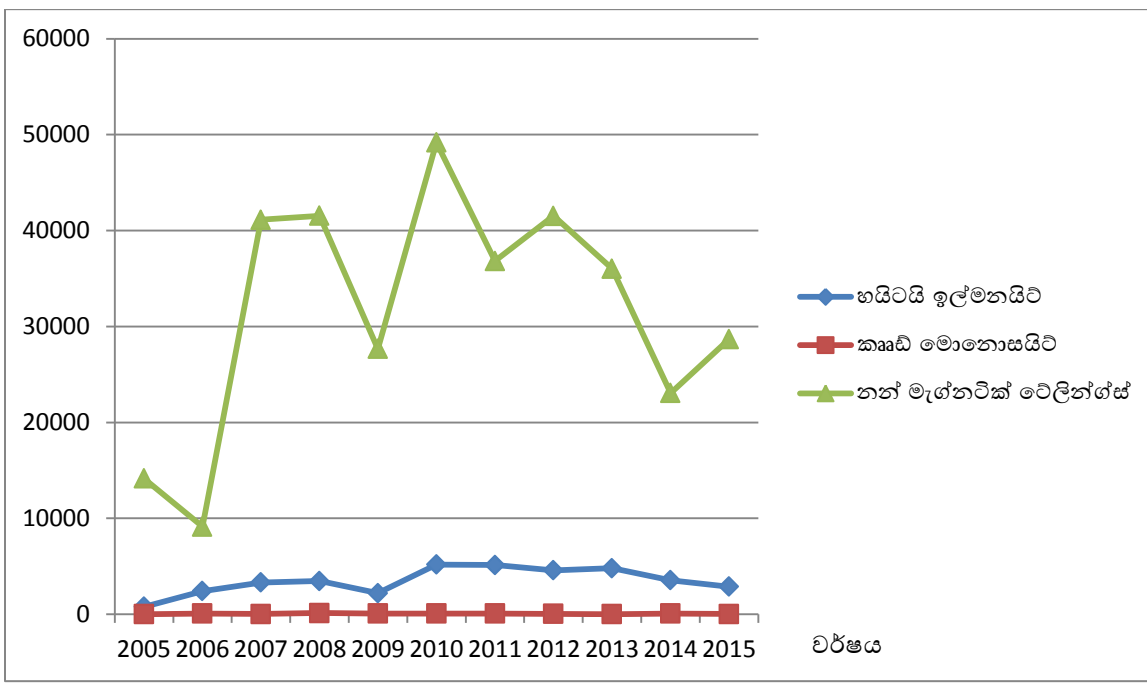
වර්ෂය	ප්‍රධාන නිෂ්පාදන			අතුරු නිෂ්පාදන		
	ඉල්මනයිට්	රූටයිල්	සර්කෝන්	හයිටයි ඉල්මනයිට්	කෘෂි මොනොසයිට්	නන් මැග්නට්ස් ටේලින්ග්ස්
	(මෙ.ටො)	(මෙ.ටො)	(මෙ.ටො)	(මෙ.ටො)	(මෙ.ටො)	(මෙ.ටො)
2005	30,487.00	1,055.00	688.96	789.00	24.28	14,155.00
2006	25,261.00	2,964.00	818.88	2,425.00	75.44	9,145.00
2007	72,560.00	4,607.00	381.28	3,318.00	38.88	41,134.00
2008	56,824.00	3,405.00	1446.91	3,465.00	140.48	41,550.00
2009	31,967.00	2,133.00	591.06	2,200.00	74.65	27,670.00
2010	52,637.00	2,493.00	795.76	5,184.00	85.99	49,177.00
2011	62,955.00	1,970.00	640.74	5,130.00	84.84	36,820.00
2012	40,118.00	1,590.20	293.18	4,588.00	46.58	41,536.00
2013	37,903.00	1,406.00	227.62	4,795.00	21.09	36,023.89
2014	29,420.00	2,111.39	1,334.78	3551.87	74.80	23,066.63
2015	32,059.00	1,408.45	614.89	2,888.55	32.14	28,674.11

මෙම නිෂ්පාදන තත්ත්ව පහත ප්‍රස්ථාර සටහන්වල ද දැක්වේ.

ප්‍රධාන නිෂ්පාදන



අතුරු නිෂ්පාදන



මෙම නිෂ්පාදන තත්ත්වය සම්බන්ධයෙන් පහත ප්‍රධාන කරුණු නිරීක්ෂණය කෙරේ.

- i. වර්ෂ 2007-2011 අතර කාල පරිච්ඡේදයට සාපේක්ෂව වර්ෂ 2014-2015 කාල පරිච්ඡේදයේ වාර්ෂික ඉල්මනයිට් හා රුටයිල් නිෂ්පාදනයේ පහත වැටීමක් පෙන්නුම් කළ අතර 2014 වර්ෂයට සාපේක්ෂව 2015 වර්ෂයේ සර්කෝන් නිෂ්පාදනය ද පහත වැටීමක් පෙන්නුම් කරයි.
- ii. අතුරු නිෂ්පාදන වන හයිටයි ඉල්මනයිට් හා කෘෂ්ඩ මොනොසයිට් නිෂ්පාදනය 2015 වර්ෂය වන විට පහළ වැටීමක් තිබුණ ද නන් මැග්නටික් ටේලින්ග්ස් යන අයිතමයේ (Non Magnetic Tailings) නිෂ්පාදනය වර්ධනය වීම.

මෙසේ සමාගමේ ප්‍රධාන නිෂ්පාදන ක්‍රමයෙන් අඩු වීමත්, වෙනත් අතුරු නිෂ්පාදන වර්ධනය වීමත් යන කරුණු දෙකම කර්මාන්තයේ පැවැත්මට මූලික ලෙස බල පා තිබුණි. සමහර නිෂ්පාදනවල වර්ධනයට ප්‍රධාන හේතුව වූයේ, කර්මාන්ත ශාලාවේ යන්ත්‍රවල ක්‍රියාකාරීත්වය හා අමුද්‍රව්‍ය ලෙස යොදා ගැනෙන ඛනිජ වැලිවල අයහපත් සංයුතිය බව පහත ඡේද මගින් සවිස්තරව සාකච්ඡා කෙරේ.

3.3.2 යන්ත්‍ර උන උපයෝජනය

පුල්මුඩේ ඉල්මනයිට් පිරිසැකසුම් යන්ත්‍රාගාරය වසර 50ක් පමණ පැරණි ය. එය 1961 දී සවි කරන ලද අතර, වානිජ මට්ටමින් රුටයිල් හා සර්කෝන් නිෂ්පාදනය අරඹන ලද්දේ 1968 වර්ෂයේ දී ය. ජාතික ඉංජිනේරු පර්යේෂණ හා සංවර්ධන මධ්‍යස්ථානය විසින් මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ කාර්යසාධනය

සම්බන්ධයෙන් නිකුත් කළ 2016 ජුනි 30 දිනැති විමර්ශන වාර්තාව අනුව, සමාගම අපේක්ෂා කළ නිමවුම ලබා දිය හැකි ධාරිතාවක් වර්තමානයේ යන්ත්‍රාගාරය සතු ව නොමැති බව තහවුරු කර තිබුණි.

ඒ ඒ නිෂ්පාදන අංශවල පවතින මුළු නිෂ්පාදන ධාරිතාව (Design Capacity) හා වර්තමාන ධාරිතාව (CurrentCapacity) සම්බන්ධ විස්තර පහත පරිදි විය.

යන්ත්‍රාගාරය	කාර්යය	නිෂ්පාදන ධාරිතාව	වර්තමාන ධාරිතාව	ප්‍රතිශත වෙනස
-----	-----	-----	-----	-----
		(පැයකට මෙ.ටො.)	(පැයකට මෙ.ටො.)	(%)
Plant A	දළ වැලි සේදීම	100	25	75
(Up Grading Plant)	සර්පිලාකාර යන්ත්‍ර භාවිතා කරමින් බර අඩු සැහැල්ලු බනිජ වැලිවලින් බර වැලි වෙන් කිරීම	100	50	50
Plant B	චුම්භකත්වය මගින් ඉල්මනයිට් වෙන්කර ගැනීම	50	30	40
	ඉල්මනයිට් විශැළීම	32	16	50
Non Magnetic Up Grading Plant- Wet Mill	තෙත මේස හා සර්පිලාකාර යන්ත්‍ර භාවිතා කරමින් සැහැල්ලු බනිජ වැලි වර්ග ඉවත් කිරීම	12	07	58
Rutile Plant	රූටයිල් වෙන්කිරීම	08	02	25
Final Non Conductor Plant	රූටයිල් නිපදවීම	03	1.5	50
Zircon Plant	සර්කෝන් නිපදවීම	03	0.8	27

මේ අනුව යන්ත්‍රාගාරයේ ධාරිතා උපයෝජනයේ පිරිහීම සියයට 25 - 75 අතර පරාසයක විය.

3.3.3 දළ බනිජ වැලි පිරිපහදු කිරීමේ යන්ත්‍රාගාරය

(Wet Gravity Upgrading Plant -Block A)

නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය ආරම්භ වන්නේ මෙම යන්ත්‍රාගාරයෙනි. මෙහි ඇති එක්ස්කැවේටර් මුඟ් ලයින් යන්ත්‍ර මගින් බනිජ වැලිවල ඇති අපද්‍රව්‍ය ඉවත් කිරීම සඳහා යාන්ත්‍රික භලනයකට යොමු කරයි. ඉන් පසු බර බනිජ වැලිවලින් සැහැල්ලු නිරුවානා ගල් සහ කුඩා සිප්පි කටු ඉවත් කිරීමට තෙත සර්පිල සාන්ද්‍රණ යන්ත්‍ර මාලාවක් තුළින් බනිජ වැලි ගමන් කරවයි. පසුව එම වැලි තවදුරටත් සකස් කිරීම සඳහා ප්‍රධාන යන්ත්‍රාගාරය වෙත පොම්ප කෙරේ.

අ. යන්ත්‍රවල පවතින දුර්වලතා නිසා මේ වන විට පහත සඳහන් ගැටළු පැන නැගී ඇත.

යන්ත්‍රය

පැන නැගී ඇති ගැටළුව

Sea Water Pump

විදුලිය ඇනහිටීමක දී ක්ෂණිකව ක්‍රියාත්මක කිරීමට හැකි පා කපාට (Foot Valve) හෝ බාහිර උපාංග (External Priming System) කිසිවක් නොතිබුණි. මේ නිසා ක්ෂණික විදුලි බිඳ වැටීමවල දී පවා මෙම යන්ත්‍රය ක්‍රියා විරහිත වන අතර එය නැවත ක්‍රියාකර වීමට පැය 4කට අධික කාලයක් ගතවේ. මේ නිසා ස්වයංක්‍රීය විදුලි ජනකයක් (Auto on Generator) රැඳවීම සුදුසු වුවද, එ වැනි විකල්ප පිළියමක් සඳහා සමාගම අවධානය යොමු කර නොතිබුණි.

Sand Washing Plant

මෙම යන්ත්‍රය මිනිස් ශ්‍රමය යොදාගෙන ක්‍රියාත්මක කරවමින් තිබුණි. එහෙත් එය ස්වයංක්‍රීයව ක්‍රියාත්මක වීමක දී මෙන් ඵලදායීව සිදු නොවන බව නිරීක්ෂණය විය.



(දළ බනිජ වැලි පිරිසිදු කිරීම)

ආ. Block A යන්ත්‍රාගාරයේ යෙදවුම් හා නිමවුම් අතර සම්බන්ධතාව

යන්ත්‍රාගාරයේ යෙදවුම් වන්නේ දළ වැලි වන අතර නිමවුම වන්නේ සාන්ද්‍ර බනිජ වැලි (Concentrate) ය. අපේක්ෂිත යෙදවුම පැයකට මෙ.ටො. 50 ක් වන අතර අපේක්ෂිත නිමවුම පැයකට මෙ.ටො.16කි. පසුගිය වසර 3 ක යෙදවුම් හා නිමවුම්වල අපේක්ෂිත තත්ත්වය හා සත්‍ය තත්ත්වය අතර සම්බන්ධතාව පහත පරිදි ය.

වර්ෂය	ප්‍රමිත යෙදවුම්	සත්‍ය යෙදවුම්	විචලනයේ ප්‍රතිශතය	ප්‍රමිත නිමවුම්	සත්‍ය නිමවුම්	විචලනයේ ප්‍රතිශතය
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
	(මෙ.ටො)	(මෙ.ටො)	(%)	(මෙ.ටො)	(මෙ.ටො)	(%)
2013	430,800	211,302	51	137,340	78,624	42
2014	430,800	216,815	49	137,340	64,793	53
2015	430,800	200,158	53	137,340	71,292	48

ප්‍රමිත යෙදවුම් පැයකට මෙ.ටොන් 50 බැගින් වසරකට මෙ.ටොන් 430,800ක් ලෙස ද, ප්‍රමිත නිමවුම් පැයකට මෙ.ටොන් 16.50 බැගින් වසරකට මෙ.ටොන් 137,340ක් ලෙස ද උපකල්පනය කර ඇත.

පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ නිර්මිත ධාරිතාවෙන් (Design Capacity) මේ වන විට උපයෝජනය කෙරෙන්නේ සියයට 50කි. පූර්ණ ධාරිතාවට සරිලන පරිදි යෙදවුම් යොමු නොකිරීම නිසා අපේක්ෂිත නිමවුම ලබාගත නොහැකි වී තිබුණි. මෙම නිමවුම නිෂ්පාදනාගාරයේ ඉදිරි යන්ත්‍රාගාරවල යෙදවුමක් ලෙස භාවිතා වන බැවින් අඩු යෙදවුමකින් අඩු නිමවුමක් ලැබීම සමස්ත නිෂ්පාදනාගාරයේම ක්‍රියාකාරීත්වයට අහිතකර ලෙස බලපාන බව නිරීක්ෂණය විය.

ඇ. රසායනික විශ්ලේෂණය

බනිජ වැලි පිරිපහදු කිරීම සඳහා වූ මුහුදු වතුර පොම්පාගාරයේ (Block A) සර්පිලාකාර යන්ත්‍ර (Spirals) නිර්මාණය කර ඇත්තේ අවම බර බනිජ වැලි ප්‍රතිශතය සියයට 40 ක් වන බනිජ වැලි වෙන්කිරීමට හැකිවන අයුරිනි. ඒ අනුව රසායනාගාරය විසින් පහත සඳහන් නියැදි විශ්ලේෂණය කරනු ලැබේ.

- සැපයුම් වැලි (Feed)
- සාන්ද්‍රගත වැලි (Concentrate)
- අක්වැලි (Tailings)

ඇ. මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ යෙදවුම් හා නිමවුම්වල තිබිය යුතු රසායනික තත්ත්වය පිළිබඳ දින 3ක් තුළ ලබාගත් දත්ත පහත පරිදි විය.

යෙදවුම/නිමවුම -----	තිබිය යුතු සංයුතිය -----	පවතින සංයුතිය -----		
		2016/08/06 -----	2016/08/10 -----	2016/08/11 -----
සැපයුම් බනිජ වැලි	බර බනිජ වැලි ප්‍රතිශතය සියයට 40 ට වඩා ඉහළ විය යුතු ය.	46.58	54.49	62.53
සාන්ද්‍ර බනිජ වැලි	බර බනිජ වැලි ප්‍රතිශතය සියයට 95 ට වඩා ඉහළ අගයක් විය යුතු ය.	95.59	92.61	97.60
අක්බනිජ වැලි	බර බනිජ වැලි ප්‍රතිශතය සියයට 05 ට වඩා අඩු අගයක විය යුතු ය.	05.38	03.18	05.72

මේ අනුව සාන්ද්‍ර බනිජ වැලිවල පවතින බර බනිජ වැලි ප්‍රතිශතය දෛනිකව නිසි ප්‍රමිතියෙන් පවත්වා ගැනීම අත්‍යවශ්‍ය වුවද, 2016 අගෝස්තු 10 දින එම සංයුතියේ අවශ්‍ය ප්‍රමිතිය නොමැති බව නිරීක්ෂණය විය.

රසායනාගාර විශ්ලේෂණ වාර්තා අනුව, කැණීම් කරන ප්‍රදේශය තුළ 2016 අගෝස්තු වන විට පවතින බර ඛනිජ වැලි ප්‍රතිශතය අඩු වීම හේතුවෙන් සියයට 30 ක ඛනිජ වැලි ද කැණීම් කරන බව දක්වා ඇති අතර අදාළ ප්‍රමිතිගත සංයුතිය නොමැති වීම කෙරෙහි එම තත්ත්වය ද බලපා ඇති බව විගණනයේදී නිරීක්ෂණය විය.

3.3.4 තෙත ඉල්මනයිට් යන්ත්‍රාගාරය

(Wet Ilmenite Separation Plant) – Block B)

ස්ථාවර චුම්භක වෙන්කරණයක් (Permanent Magnetic Separator) මගින් චුම්භක ඛනිජ වැලිවලින් (Magnetic Minerals) මැග්නටයිට් (Magnetite) සහ ඉල්මනයිට් වෙන් කිරීම මෙම යන්ත්‍රාගාරයේදී සිදු කෙරේ.

යන්ත්‍රාගාරය ස්ථාපිත කිරීමේදී අපේක්ෂිත ධාරිතාව පැයකට මෙ.ටොන් 50ක් වී තිබුණ ද, දැනට පවතින ධාරිතාව පැයකට මෙ.ටොන් 30 ක් බව නිරීක්ෂණය විය. මේ සම්බන්ධයෙන් නිරීක්ෂණය වූ කරුණු පහත පරිදි ය.

අ. යන්ත්‍රවල පවතින පහත දුර්වලතා නිසා නිෂ්පාදනවල උසස් ගුණත්වය හා යන්ත්‍රවල කාර්යක්ෂමතාව උපරිම ලෙස පවත්වා ගැනීමට නොහැකි වී තිබුණි.

යන්ත්‍රය -----	පැන නැගී ඇති ගැටළු -----
චුම්භක ක්ෂේත්‍ර පාලකය (Magnetic Field Controller)	ශක්තිමත් චුම්භක බලයක් ඉල්මනයිට් වෙන් කිරීම සඳහා අවශ්‍ය ය. එහෙත් මෙයට සම්බන්ධ විදුලි සැපයුම් ඒකකය නිසි පරිදි ක්‍රියා නොකිරීම නිසා මෙම යන්ත්‍රයෙන් බලාපොරොත්තුවන නිමවුම අඩු වී තිබේ. මේ හේතුවෙන් ඉල්මනයිට් හා නන් මැග්නටික් නිසි පරිදි වෙන් කිරීමක් සිදු නොවේ.
මැෂින් 4හි පාලක පුවරුව (Panel Board)	පවතින පාලක පුවරුව (Panel Board) පැරණි තත්ත්වයේ වේ.
Wet high intensity magnetic separators (WHMS)	ඉල්මනයිට් වෙන්කිරීම සඳහා යොදාගනු ලබන චුම්භක දහර (Magnetic coils) ඉතා දුර්වල තත්ත්වයේ පවතින අතර එහි චුම්භක ක්ෂේත්‍ර ශක්තිය (Magnetic field strength) අවශ්‍ය පරිදි අඩු වැඩි කිරීමට යොදාගනු ලබන variable unit ද බොහෝ දුරට අකර්මන්‍ය තත්ත්වයේ විය.

ආ. Block Bහි යෙදවුම් හා නිමැවුම් සම්බන්ධය

මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ යෙදවුම් වන්නේ Block A යන්ත්‍රාගාරයේ නිමවුම වූ සාන්ද්‍රගත බර ඛනිජ වැලි වේ. නිමවුම ලෙස ඉල්මනයිට් හා මැග්නටයිට් වෙන් කර ලබා ගනී. ඒ අනුව පවත්වාගත යුතු යෙදවුම් හා නිමැවුම්වල ප්‍රමිත හා සත්‍ය තත්ත්වයන් පහත දැක්වේ.

වර්ෂය	ප්‍රමිත යෙදවුම්	සත්‍ය යෙදවුම්	විචලනයේ ප්‍රතිශතය	ප්‍රමිත නිමවුම්	සත්‍ය නිමවුම්	විචලනයේ ප්‍රතිශතය
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
		(මෙ.ටො.)	(%)	(මෙ.ටො.)	(මෙ.ටො.)	(%)
2013	පැයකට මෙ.ටො.30 බැගින් වසරකට මෙ.ටො. 262800	77758	70	ඉල්මනයිට් සඳහා 16 t/h	37850	73
2014		56721	78	(වසරකට 140160 M/T)	30818	78
2015		76349	71		37144	73
2013				නන් මැග්නටික් සඳහා 12.5 t/h	36023	67
2014				(වසරකට 109500 M/T)	23065	79
2015					35661	67

මේ අනුව යන්ත්‍රාගාරයේ අපේක්ෂිත යෙදවුම හා නිමවුම සියයට 67 කට වඩා වැඩි අගයකින් පහත වැටී ඇති බව නිරීක්ෂණය විය.

ඇ. B අංශය යටතේ ඉවත්වන චුම්භකිත නොවන බර සාන්ද්‍ර ඛනිජ වැලි
Block B – Tailings (Non Magnetic Heavy Mineral Concentrate)
මෙම චුම්භකිත නොවන සාන්ද්‍රගත බර ඛනිජ වැලිවල රූටයිල්, සර්කෝන්, ශාර්නට්, මොනසයිට්, හයිට්ටෙයිට්, ඉල්මනයිට්, ක්වාට්ස් හා සිලිමනයිට් යන ද්‍රව්‍ය අඩංගු වේ. මෙම වැලි, සම්මතය පරිදි නිපදවීමට නම් Non Magnetic ඛනිජ වැලිවල අඩංගු ඉල්මනයිට් ප්‍රතිශතය ඉතා අවම විය යුතු ය. එමෙන්ම මෙහි සම්පූර්ණ චුම්භක ඛනිජ වැලි (Garner +Magnetic + Hiti Ilmenite හා Ilmenite) ප්‍රතිශතය සියයට 18 ක් හෝ ඊට වඩා අඩු අගයක පවත්වා ගත යුතු ය. එහෙත් 2016 අගෝස්තු 06 දිනය වෙනුවෙන් නිකුත් කළ රසායනාගාර විශ්ලේෂණ වාර්තාව අනුව මෙහි චුම්භක ප්‍රතිශතය දිවා කාලයේ 30.26 ක් ද රාත්‍රි කාලයේ 33.97ක් ද වී තිබුණි. මේ හේතුවෙන් රූටයිල් හා සර්කෝන් නිෂ්පාදනය ඉතා ඉහළ ගුණත්වයකින් නිපදවිය නොහැකි බව නිරීක්ෂණය කෙරේ. ලෝක වෙළඳ පොලේ රූටයිල් හා සර්කෝන් සඳහා ඉතා ඉහළ මිලක් පැවැතුණ ද, මේ හේතුව එම ඉල්ලුම සපුරාලීමට බාධාවක් වී තිබුණි.

ඇ. රසායනික විශ්ලේෂණය
මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ යෙදවුම්වල පැවතිය යුතු රසායනික තත්ත්ව සංයුති හා 2016 අගෝස්තු 06 දිනට පැවති රසායනික සංයුති සංසන්දනය කිරීමේදී පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

	ප්‍රමිත තත්ත්වය -----	සත්‍ය තත්ත්වය -----
සැපයුම් බනිජ වැලි (Feed) (Block Aහි සාන්ද්‍රගත කරන බනිජ වැලි)	බර බනිජ වැලි ප්‍රතිශතය සියයට 95 කට වඩා ඉහළ අගයක් තිබිය යුතු වීම.	දිවා සේවා මුරයෙහි 62.54 රාත්‍රී සේවා මුරයෙහි 64.56
සාන්ද්‍රගත බනිජ වැලි (Concentrate)	Magnetic සියයට 99 ක් ඉවත් කළ යුතු ය.	දිවා සේවා මුරයෙහි 98.81 රාත්‍රී සේවා මුරයෙහි 97.85

ඉහත තත්ත්වය අනුව, මෙම යන්ත්‍රාගාරයට යොමු කරන බනිජ වැලි නිසි ප්‍රමිතියට නොමැති වීම නිසා සාන්ද්‍රගත බනිජ වැලිවල නිමැවුම් ප්‍රමිතිය අපේක්ෂිත තත්ත්වයට වඩා අඩු අගයක් ගෙන තිබුණි.

3.3.5 තෙත බනිජ වැලි යන්ත්‍රාගාරය (Wet mill)

මෙම යන්ත්‍රාගාරය Spiral Plant හා Zircon Tabling Plant ලෙස කොටස් 2 කි.

අ. Spiral යන්ත්‍රාගාරය

මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ පූර්ණ ධාරිතාව පැයකට මෙ.ටොන් 12 වන අතර වර්තමාන ධාරිතාව පැයකට මෙ.ටොන් 6.5ක් වේ. නිමවුම් ධාරිතාව පැයකට මෙ.ටොන් 3.4ක් වේ.

- i. යෙදවුම් අතර සම්බන්ධතාව
මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ සැපයුම් වැලි වනුයේ උක්ත යන්ත්‍රාගාරයේ Tailings වන Non Magnetic Heavy Mineral වේ. මෙහි දී මෙම සැපයුම් බනිජ වැලි පළමුව Spiral Classifier වෙතට යොමුකර සුදුසු පරිදි බනිජ වැලි ජලය සමග තලපයක් සාදා Hydrosiger නැමැති යන්ත්‍රයට ඇතුළත් කරනු ලැබේ. නිපදවන වැලි Spiral Separators වලට යොමුකර පසුව Course Concentrate ලෙස හා Spirals Fines Concentrate ලෙස වෙනම ගබඩා කරනු ලැබේ.

යන්ත්‍රාගාරයේ වර්තමාන තත්ත්වය අනුව ප්‍රමිත යෙදවුම පැයකට මෙ.ටො 6.5ක් නිසා වසරක ප්‍රමිති යෙදවුම මෙ.ටො 56,940ක් ලෙස ද නිමවුම පැයකට මෙ.ටො. 3.4ක් නිසා වසරකට නිමවුම මෙ.ටො.2,984ක් ලෙස ද නිගමනය කළ විට පහත පරිදි විචලනා පවතින බව නිරීක්ෂණය විය.

වර්ෂය	සත්‍ය යෙදවුම	ප්‍රමිත යෙදවුම හා සත්‍ය යෙදවුම අතර පවතින විචලන ප්‍රතිශතය	සත්‍ය නිමවුම	ප්‍රමිත නිමවුම හා සත්‍ය නිමවුම අතර පවතින විචලන ප්‍රතිශතය
-----	-----	-----	-----	-----
	(මෙ.ටො.)	(%)	(මෙ.ටො.)	(%)
2013	19121	66	13966	53
2014	32128	44	22235	25
2015	25610	55	171139	42

ඉහත කරුණු මත, මෙම අංශයේ යෙදවුම් 44% සිට 66% දක්වා පරාසයකින්, නිමවුම් 25% සිට 53% දක්වා පරාසයකින් ප්‍රමිතිගත තත්ත්වයෙන් බැහැර වී ඇති බව නිරීක්ෂණය කෙරේ.

ආ. Zircon Tabling යන්ත්‍රාගාරය

මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ සැපයුම් ඛනිජ වැලි වනුයේ Rutile Plantහි Non Conductors එනම් Crude Zircon වේ. මෙහි දී Wet table මගින් ඛනිජ වැලි කොටස්වලට වෙන් කරනු ලැබේ.

- Quarts
- Silimenite
- Magnetic

මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ wettables ඉතාම පැරණි ඒවා වන අතර ඒවායින් Separation ක්‍රියාවලිය නිසි පරිදි සිදු කරගත නොහැකි වී ඇත.

මෙම අංශයේ ප්‍රමිති යෙදවුම පැයකට ටොන් 1.2වන අතර ප්‍රමිති නිමවුම පැයකට ටොන් 0.4ක් වේ. ඒ අනුව වසරක ප්‍රමිත යෙදවුම ටොන් 10512ක් වේ. ප්‍රමිත නිමවුම වසරකට ටොන් 3504ක් ලෙස සැලකේ. ඒ අනුව පසුගිය වසර 3ක යෙදවුම් නිමවුම් දත්ත පහත පරිදි වේ.

වර්ෂය	සත්‍ය යෙදවුම	ප්‍රමිත යෙදවුම හා සත්‍ය යෙදවුම අතර පවතින විචලන ප්‍රතිශතය	සත්‍ය නිමවුම	ප්‍රමිත නිමවුම හා සත්‍ය නිමවුම අතර පවතින විචලන ප්‍රතිශතය
-----	-----	-----	-----	-----
	(මෙ.ටො.)	(%)	(මෙ.ටො.)	(%)
2013	4532	(57)	1132	(68)
2014	12494	19	5214	49
2015	13180	25	4099	17

මේ අනුව 2013 වර්ෂයට සාපේක්ෂව 2014 හා 2015 වර්ෂයේ වඩාත් හොඳ යෙදවුමක් හා නිමවුමක් පවතින බව නිරීක්ෂණය විය.

3.3.6 Dry plant/Dry Mill

මෙම යන්ත්‍රාගාරය Rutile Plant හා Zircon Plant ලෙස කොටස් දෙකකි.

අ. Rutile යන්ත්‍රාගාරය

මෙහි පූර්ණ ධාරිතාව පැයකට මෙ.ටො 8ක් වුවද, වර්තමාන ධාරිතාව පැයකට මෙ.ටො 2ක් ලෙස පහළ බැස තිබුණි.

මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ සැපයුම් බනිප වැලි (Feed material) වනුයේ Spiral Plantහි Concentrate වේ. ප්‍රධාන නිෂ්පාදනය රුටයිල් වන අතර එහි අඩංගු අවම Tio₂ ප්‍රතිශතය සියයට 95 ක් වීමට නම් නියමිත ප්‍රමිතීන්ට අනුව නිෂ්පාදන කටයුතු සිදු කළ යුතු ය.

යන්ත්‍රාගාරයේ භාවිතා වන සියලුම යන්ත්‍ර සූත්‍ර ඉතා පැරණි අබලන් තත්ත්වයේ පවතින අතර එය නිෂ්පාදනය අවම වීමට බල පා තිබුණි. මේ අතුරින් High Tension Roller Separation නැමැති යන්ත්‍රය මගින් රුටයිල් හා සර්කෝන් වෙන්කිරීම සිදු කරනු ලබන අතර අධි බලැති විදුලි සැපයුම් නිසියාකාරව නොලැබීම නිසා මෙම යන්ත්‍රය නිසි පරිදි ක්‍රියාත්මක නොවන බව ද අනාවරණය විය.

මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ ප්‍රමිතගත යෙදවුම් ඒකක ගණන පැයකට ටොන් 2ක් වන අතර ප්‍රමිති නිමවුම් ඒකක ගණන පැයකට රුටයිල් ටොන් 0.30ක් ද, හයිටයි ඉල්මනයිට් ටොන් 0.48 ක් ද වේ. ඒ අනුව වාර්ෂික නිෂ්පාදනය ප්‍රමිති යෙදවුම් ටොන් 17520ක් වන අතර නිමවුම් ඒකක ගණන රුටයිල් ටොන් 2628ක් ද, හයිටයි ඉල්මනයිට් ටොන් 4205ක් ද ලෙස සැලකේ.

වර්ෂය	සත්‍ය යෙදවුම	ප්‍රමිත යෙදවුම හා සත්‍ය යෙදවුම අතර පවතින විචලන ප්‍රතිශතය	සත්‍ය නිමැවුම රුටයිල්	ප්‍රමිත නිමවුම හා සත්‍ය නිමවුම අතර පවතින විචලන ප්‍රතිශතය	සත්‍ය හයිටයි	ප්‍රමිත නිමවුම හා සත්‍ය නිමවුම අතර පවතින විචලන ප්‍රතිශතය
	(මෙ.ටො)	(%)	(මෙ.ටො)	(%)	(මෙ.ටො)	(%)
2013 වර්ෂය	13644	55	1406	46	4781	14
2014	17419	0.2	2111	20	3552	16
2015	13694	22	1808	31	2889	31

මේ අනුව රුටයිල් හා හයිටයි ඉල්මනයිට් නිපදවීම අපේක්ෂිත තත්ත්වයට වඩා සැලකිය යුතු මට්ටමකින් අඩු වී ඇති බව නිරීක්ෂණය විය.

ආ. Zircon Plant

මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ සැපයුම් වැලි වනුයේ Zircon table concentrate වේ. මෙහි දී Wet Table මගින් වැලි කොටස්වලට වෙන් කරනු ලැබේ. මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ භාවිතා වන සියලුම යන්ත්‍ර සූත්‍ර ද ඉතා පැරණි අඛණ්ඩ තත්ත්වයේ ඒවා වූ අතර යන්ත්‍රාගාරයේ නිෂ්පාදනය අවම වීමට එය බල පා තිබුණි.

- i. යෙදවුම් හා නිමැවුම් අතර සම්බන්ධතාව
මෙම අංශයේ යෙදවුම් ලෙස Tabling Plantහි Concentrates ඛනිජය හඳුනාගත හැකි අතර අවසන් නිමවුම Zircon වේ. එහි පසුගිය වර්ෂ කිහිපයක දත්ත පහත පරිදි විය. මෙම යන්ත්‍රාගාරයේ යෙදවුම් ඒකක පැයකට ටොන් එකකි. ඒ අනුව වසරකට අපේක්ෂිත යෙදවුම ටොන් 8760කි. අපේක්ෂිත නිමවුම පැයකට ටොන් 0.31ක් වන අතර වසරකට ටොන් 2716ක් වේ.

වර්ෂය	සත්‍ය යෙදවුම	ප්‍රමිත යෙදවුම හා සත්‍ය යෙදවුම අතර පවතින විචලන ප්‍රතිශතය	සත්‍ය නිමවුම	ප්‍රමිත නිමවුම හා සත්‍ය නිමවුම අතර පවතින විචලන ප්‍රතිශතය
-----	-----	-----	-----	-----
	(මෙ.ටො)	(%)	(මෙ.ටො)	(%)
2013	675	92	228	91
2014	2306	74	1335	51
2015	1441	84	615	77

ඒ අනුව අපේක්ෂිත යෙදවුම් හා නිමවුම්වලට වඩා සැලකිය යුතු අඩු වීමක් සත්‍ය යෙදවුම්වල හා නිමවුම්වල පවතී. ලෝක වෙළඳ පොලේ ඛනිජ වැලි ආශ්‍රිත නිෂ්පාදනවලින් වැඩිම මිලක් ලබාගත හැකි Zircon නිෂ්පාදනය අඩු වීම සමාගම් ලාභය අඩු වීමට සෘජුව බලපාන බව නිරීක්ෂණය විය.

3.3.7 නිෂ්පාදන කාලය

ඉහත යන්ත්‍රාගාරයේ පැය 24 පුරා දෛනිකව සේවා මුර දෙකක් ක්‍රියාත්මක වේ. පසුගිය වර්ෂ කිහිපයක නිෂ්පාදන කාලයෙන් සක්‍රියව නිෂ්පාදනයට දායක වී ඇති කාලය හා අක්‍රියව පැවැති කාලය පිළිබඳ පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

යන්ත්‍රාගාරය

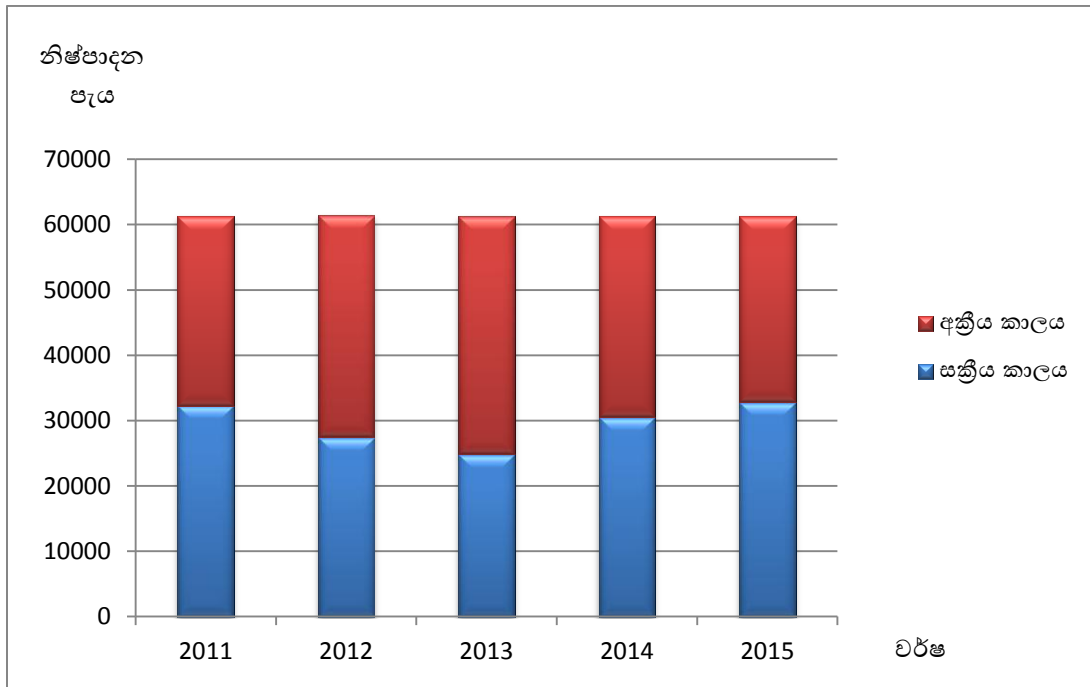
(වාර්ෂික මුළු නිෂ්පාදන පැය ගණන 8760 කි)

	2011		2012		2013		2014		2015	
	සක්‍රීය කාලය	අක්‍රීය කාලය	සක්‍රීය කාලය	අක්‍රීය කාලය	සක්‍රීය කාලය	අක්‍රීය කාලය	සක්‍රීය කාලය	අක්‍රීය කාලය	සක්‍රීය කාලය	අක්‍රීය කාලය
Block A	5638	3122	5467	3317	6410	2350	4908	3852	6630	2130
Block B	4676	4084	3752	5033	3868	4893	4616	4144	4729	4032
Block C	3876	4885	2646	6139	2858	5902	2034	6726	2587	6174
Rutile plant	7177	1583	6458	2326	6237	2523	7551	1209	7225	1535
Dry Zercon plant	2629	6131	1390	7394	629	8131	2496	6264	2180	6580
Spiral plant	2817	5943	3306	5478	2220	6541	3853	4907	3487	5273
Zercon Tabliny plant	5498	3262	4451	4334	2672	6088	5116	3644	6016	2745
	<u>32311</u>	<u>29010</u>	<u>27470</u>	<u>34021</u>	<u>24894</u>	<u>36428</u>	<u>30574</u>	<u>30746</u>	<u>32854</u>	<u>28469</u>

මෙසේ සක්‍රීය නිෂ්පාදන කාලය අවම වීමට පහත හේතූන් බල පා තිබුණි.

- වරින් වර විදුලිය බිඳ වැටීම.
- යන්ත්‍ර ක්‍රියාත්මක වීමට ප්‍රමාණවත් ජල සැපයුමක් නොමැති වීම.
- යන්ත්‍ර ක්‍රියාකාරීත්වය ඇනහිටීම නිසා නිතර නඩත්තු කිරීමට සිදු වීම.
- ප්‍රමාණවත් යෙදවුම් (අමුද්‍රව්‍ය) නොමැති වීම.
- පැටවුම් සම්බන්ධ ගැටළු. (Loader Problem)

නිෂ්පාදන කාලය



ඉහත ප්‍රස්ථාරය අනුව, වාර්ෂික නිෂ්පාදන කාලයෙන් අඩක් පමණ අක්‍රීය කාලය ලෙස පවතින බව නිරීක්ෂණය වේ.

3.3.8 නිෂ්පාදන පිරිවැය ආවරණය නොවීම

ආයතනයේ පසුගිය වර්ෂ 3ක නිෂ්පාදනවල විකුණුම් තත්ත්වයන් සැලකිල්ලට ගැනීමේදී නිෂ්පාදන විකිණීම, අලාභ සහිතව සිදුකර ඇති බව නිරීක්ෂණය විය.

	සර්කොන් ----- 2013 -----	අතුරු නිෂ්පාදන -----		Spiral Fine Concentrate ----- 2015 -----
		හයිටයි ඉල්මනයිට් ----- 2014 -----	මැග්නටික් ----- 2014 -----	
විකුණුම් ඒකක (මෙ.ටො)	1.23	5000	6722	5
විකුණුම් පිරිවැය	687,782	118,027,118	144,202,750	52,963
විකුණුම් මිල රු.	345,563	74,802,628	53,901,136	40,788
දළ අලාභය රු.	(343,218)	(43,224,490)	(90,301,613)	(12,175)
දළ අලාභයේ ප්‍රතිශතය	99	58	167	30
				476

මේ අනුව නිෂ්පාදන පිරිවැය හෝ ආවරණය නොවන පරිදි සමාගම පසුගිය වර්ෂවල බනිජ වැලි අලෙවිකර ඇති බව නිරීක්ෂණය විය.

3.3.9 ලාභ ප්‍රතිශතය සිසුයෙන් අඩු වීම

සමාගමේ නිෂ්පාදන සම්බන්ධයෙන් පසුගිය වර්ෂ 5 ක අලෙවිය පිළිබඳ පරීක්ෂාවේදී, ප්‍රධාන නිෂ්පාදනවල ඉපයු ලාභ ප්‍රතිශතය සිසුයෙන් අඩු වී තිබුණු බව නිරීක්ෂණය විය. විස්තර පහත පරිදි වේ.

නිෂ්පාදනය	විස්තරය	වර්ෂයන්				
		2011	2012	2013	2014	2015
රූටයිල්	විකුණුම් මිල රු.	290	420	256	297	92
	විකුණුම් පිරිවැය රු.	33	39	56	81	32
	ලාභය රු.	257	381	201	216	60
ඉල්මනයිට්	දළ ලාභ අනුපාතය	89	91	79	73	65
	විකුණුම් මිල රු.	1,175	694	691	279	284
	විකුණුම් පිරිවැය රු.	203	152	218	117	254
	ලාභය රු.	972	541	473	162	30
සර්කෝන්	දළ ලාභ අනුපාතය	83	78	68	58	11
	විකුණුම් මිල රු.	36	136	අලාභයක් පවතී	158	78
	විකුණුම් පිරිවැය රු.	5	13		43	19
	ලාභය රු.	31	122		115	59
	දළ ලාභ අනුපාතය	86	90		73	76

ඒ අනුව ඉල්මනයිට්, රූටයිල් හා සර්කෝන්වල යම් යම් කාලපරිච්ඡේදවල ජාත්‍යන්තර වෙළඳපොළේ මිල උච්චාවචනය වීම නිසාත්, නිෂ්පාදනවල විකුණුම් පිරිවැය ඉහළ යාම නිසාත් උපයන ලාභ ප්‍රතිශතය අඩු වෙමින් පැවති බව නිරීක්ෂණය විය.

3.3.10 වැඩි ලාභයක් ඉපයීමට හැකි අයිතම නිෂ්පාදනය

2015 වර්ෂයේ සමාගමේ විකුණුම්වලින් ලද ලාභ/අලාභ පහත පරිදි විශ්ලේෂණාත්මකව දැක්වේ.

නිෂ්පාදනය	විකුණුම් ඒකක ගණන	ලද ලාභ/ (අලාභ)	ඒකකයට හිමිවන ලාභය/අලාභ
-----	-----	-----	-----
	(මෙ.ටො)	රු.	රු.
ඉල්මනයිට්	39447	29,528,665	749
රූටයිල්	945	59,948,722	63,438
සර්කොන්	664	59,328,455	89,350
හයිටයි ඉල්මනයිට්	6722	(90,301,613)	(13,433)
නන් මැග්නට්ස්	54172	871,873,306	1,609
Spiral fine concentrate	11780	(108,898,981)	(9,244)

මේ අනුව ආයතනයේ ප්‍රධාන නිෂ්පාදනය වන ඉල්මනයිට්වලට වඩා රූටයිල් ද, ඉන් පසුව සර්කොන් ද ඉතා ඉහළ ලාභ අතිරික්තයක් ඇති කරන නිෂ්පාදන බව ගම්‍ය වේ. එහෙත් රූටයිල් හා සර්කොන් නිපදවීම ඉතාම පහත අගයක පවතී.

ඉල්මනයිට් නිෂ්පාදනයෙන් පසු නන් මැග්නට්ස් හා හයිටයි ඉල්මනයිට් ද Spiral fine concentrate ද නිපදවීම සිදුවන්නේ සමාගමේ නිෂ්පාදන ධාරා සටහන්හි පවතින ගැටළු නිසා මෙන්ම නිෂ්පාදනයට අවශ්‍ය ජලය ප්‍රමාණවත් නොවීම වැනි ගැටළු නිසාවෙනි.

එම නිසා හැකි තාක් සර්කොන් හා රූටයිල් නිෂ්පාදනය සමාගමකට වාසි සහගත වන අතර තව දුරටත් හයිටයි ඉල්මනයිට් හා Spiral fine concentrate විකිණීම ඉතා අවාසි සහගත තත්වයක් නිරූපණය කෙරේ.

3.4 නිෂ්පාදන කටයුතු සඳහා බලපාන යටිතල පහසුකම්

යන්ත්‍රාගාරයේ නිෂ්පාදන කටයුතු සඳහා ප්‍රධාන අවශ්‍යතා වන විදුලිය හා ජලය යන යටිතල පහසුකම් සම්බන්ධව පහත නිරීක්ෂණ කෙරේ.

3.4.1 විදුලිය සැපයුම

පුල්මුඩේ යන්ත්‍රාගාරය, උප යන්ත්‍රාගාර 05කින් සමන්විත වන අතර, පරිපාලන කටයුතු මෙහෙයවීම සඳහා වර්ග අඩි 8500කින් පමණ සමන්විත කාර්යාල සංකීර්ණයක් ද, නිලධාරීන් සහ සේවකයන්ගේ නවාතැන් සඳහා නිල නිවාස 210 ක් ද, තනිකඩ නිවාස සංකීර්ණයක් හා යුගල නිවාස සංකීර්ණයක් ද වේ.

මෙම සියලු අංශ සඳහා ලංකා විදුලි බල මණ්ඩලය මගින් තොග විදුලිය සැපයුමක් (Bulk Supply) ලබා දෙන අතර පුල්මුඩේ පරිශ්‍රයේ සවිකර ඇති විදුලි ජනක යන්ත්‍ර 5ක් මගින් යන්ත්‍රාගාරය, කාර්යාලය, නිල නිවාස, විදි පහන් හා වෙනත් ස්ථාන සඳහා විදුලිය සැපයීම සිදු කරනු ලබයි. මෙහි දී තොග සැපයීමක් ලැබෙන බැවින් ගෘහස්ථ (Domestic) සහ වාණිජ (commercial) වශයෙන් වර්ග කිරීමක් නොකෙරේ.

පසුගිය වර්ෂ කිහිපයක වාර්ෂික විදුලි වියදම පහත පරිදි වේ.

වර්ෂය	වියදම
-----	-----
	රු
2010	56,986,682
2011	60,458,584
2012	64,374,777
2013	72,574,493
2014	78,922,298
2015	76,563,103

තොග සැපයුමක් යටතේ ලබා ගන්නා විදුලිය එක් එක් යන්ත්‍රාගාර වෙත බෙදාහැරීමේදී ඇතිවන ගැටළුසහගතබව නිසා නිතර විදුලි සැපයුම බිඳ වැටීම නිෂ්පාදන කටයුතුවලට බාධා පමුණුවන බව විගණනයේදී නිරීක්ෂණය විය. විදුලිය බිඳ වැටීම පිළිබඳ 2015 වර්ෂයේ මාස 6ක් තුළ ලබාගත් විස්තර පහත පරිදි විය.

වර්ෂය හා මාසය	විදුලිය බිඳවැටීම සිදු වූ දින ගණන	විදුලිය බිඳවැටීම සිදු වූ වාර ගණන	විදුලිය බිඳවැටීම සිදුව තිබුණු පැය ගණන
-----	-----	-----	-----
2015 ජනවාරි	19	46	09
පෙබරවාරි	17	47	33
මාර්තු	21	43	35
අප්‍රේල්	16	10	03
මැයි	20	18	30
ජූනි	24	56	32

මෙ ලෙස විදුලිය බිඳ වැටීම සමාගමේ නිෂ්පාදනය හා ඒවායේ ගුණත්වය පහත වැටීම කෙරෙහි බලපෑම පහත පරිදි විය.

- i. මුහුදු ජලය සැපයුම (Sea water Supply) මගින් ඛනිජ වැලි සේදීමේ කාර්යයේදී විදුලිය බිඳ වැටීම හේතු කොටගෙන එය නැවත පණ ගැන්වීමට පැය 2-3ක් අතර කාලයක් ගතවීම නිසා සියලු නිෂ්පාදන කටයුතු අඩපණ වීම.
- ii. ක්ෂණික විදුලි බිඳ වැටීම් හා හදිසි පණ ගැන්වීම් නිසා යන්ත්‍රාගාර උපකරණ, Switch gears හා අනිකුත් විදුලි උපකරණවලට හානි වීම.

3.4.2 ජල සැපයුම

යන්ත්‍රාගාරයේ මූලික කටයුතු සඳහා මුහුදු ජලය යොදාගන්නා අතර රුටයිල්, සර්කෝන් ආදී බර ඛනිජ නිෂ්පාදනය කිරීම සඳහා යාන් ඔයේ ජලය තළ මගින් ලබා ගනී. මෙසේ ලබා ගන්නා ජලය ප්‍රමාණවත් පරිදි නොලැබීම සහ අනෙකුත් හේතු මත පහත ගැටළු පැන නැගී තිබුණි.

අංශය -----	විස්තරය -----
Block A	2016 මාස 09 ක කාලය තුළ පැය 3884ක් නිෂ්පාදන කාලය අපතේයාම.
Wet mill	2016 මාස 09 ක කාලය තුළ පැය 3623ක් නිෂ්පාදන කාලය අපතේයාම.
Zircon Table Plant	2016 මාස 09ක කාලය තුළ පැය 2250ක් නිෂ්පාදන කාලය අපතේයාම.

3.4.3 රසායනාගාර කාර්යභාරය

සමාගමේ සියලු නිෂ්පාදන අවස්ථාවන්හි දී හා සියලු විකුණුම් අවස්ථාවන්හි දී සිදුකරන රසායනික පර්යේෂණ සඳහා ස්ථාපිත කර ඇති රසායනාගාරය පිළිබඳ විගණන පරීක්ෂාවේදී පහත කරුණු අනාවරණය විය.

- ආ. දැනට භාවිතා කරන වර්ග අඩි 2560ක් වූ රසායනාගාරයේ ඉඩකඩ ප්‍රමාණවත් නොවීමත්, වර්ග අඩි 4000ක පමණ රසායනාගාරයක අවශ්‍යතාව පවතින බවත් රසායනාගාර නිලධාරීන්ගේ අදහස වීම.
- ආ. රසායනාගාරයේ කොටසක් වායු සමීකරණය කර නොමැති බැවින්, එහි ඇති උපකරණ හා රසායනික සංයෝගවලට අහිතකර බලපෑමක් විය හැකි බව.
- ඇ. අන්තර්ජාතික වෙළඳපොළ ඉලක්ක කරගෙන අලෙවි කටයුතු සිදු කරන බැවින්, පහත දැක්වෙන නවීන රසායනාගාර උපකරණ අවශ්‍ය බව රසායනාගාර නිලධාරීන්ගේ අදහස බව.
 - i. ප්‍රතිදීප්ත එක්ස් කිරණ (X ray Fluorescence / XRF) යන්ත්‍ර
 - ii. Induced Magnetic Roll Separator
මේ සඳහා දැනට භාවිතා කරන යන්ත්‍රය 70 දශකයේ මිල දී ගත් යන්ත්‍රයකි. එය නිසි පරිදි ක්‍රියා නොකරන හා නිතර අලුත්වැඩියා කිරීමට සිදුවන යන්ත්‍රයක් බව නිරීක්ෂණය විය.
 - iii. High Flux Tester
තත්ත්ව පාලන කටයුතු සඳහා පවතින මෙම යන්ත්‍රය ද 70 දශකයේ මිල දී ගෙන තිබුණු අතර එය ද වර්තමාන අවශ්‍යතාවට නොගැලපීම.
- ඈ. රසායනාගාර සහායක කාර්ය මණ්ඩලයේ 5 දෙනෙකුගේ උානතාවක් 2016 ඔක්තෝබර් 05 දිනට පැවැති අතර ඔවුන් සඳහා රසායනාගාර පුහුණුවක අවශ්‍යතාවක් පැවැතීම.

නිර්දේශ

එක් එක් නිෂ්පාදනාගාරවල පවතින දුර්වලතා අවම කර ගැනීම සඳහා පහත නිර්දේශ යෝජනා කෙරේ.

<u>අංශය</u>	<u>නිර්දේශ</u>
1. Block A	<ul style="list-style-type: none">i. තෙතමනය නොමැති බනිජ වැලි භාවිතා කිරීම.ii. නිතර විදුලිය බිඳ වැටීම සිදුවන නිසා දැනට තිබෙන ජෙනරේටරය ස්වයංක්‍රීයව ක්‍රියාත්මක වන ආකාරයට සකස් කර ගැනීම.
2. Block B	<ul style="list-style-type: none">i. Block A වලින් ලබා ගන්නා ඉල්මනයිට් ප්‍රමාණය 70%ක් වන අතර එය 90% දක්වා වැඩි කර ගැනීමට කටයුතු කිරීම. මෙම අංශයේ ඇති යන්ත්‍ර 4 පැරණි බැවින් ඒවායේ Panel Board අලුත්වැඩියා කිරීම.ii. නිෂ්පාදනයට ජලය ප්‍රධාන සාධකයක් වන බැවින් යාන් ඔයේ සිට ජලය ලැබෙන මාර්ගයේ නළ එළීම කඩිනම් කිරීම.iii. යන්ත්‍රාගාරයේ ඇති Hi Tention Roller Separator 06 සඳහා වෙනම ට්‍රාන්ස්ෆෝමර් මගින් විදුලිය ලබා දීම.iv. ඉල්මනයිට් වෙන් කිරීම සඳහා යොදාගනු ලබන Magnetic Coils ඉතා දුර්වල තත්ත්වයේ පවතින නිසා එහි Magnetic field strength වෙනස් කිරීමට යොදාගනු ලබන control cubes with variac ප්‍රතිස්ථාපනය කළ යුතු වේ.
3. රූටයිල් යන්ත්‍රාගාරය	<ul style="list-style-type: none">i. අතිශක්ත වෙන්කරණ යන්ත්‍ර (High tension separators) අවශ්‍ය ආකාරයට සකස් කිරීමට නොහැකි වීම හා wet high intencity magnetic separator (WHIMS) යන්ත්‍ර අඩපණ වීම නිසා වෙළඳ පොලට ලබා දිය යුතු ප්‍රමිතියට බනිජ වැලි ලබා දීම අපහසු වන බැවින් මේ යන්ත්‍ර කඩිනමින් ප්‍රතිස්ථාපනය කිරීම.ii. Hi tention feeding gates නිසි පරිදි වැසීම සිදු නොවීම නිසා බනිජ වැලි අපතේ යන බැවින් ඒවා කඩිනමින් පිළිසකර කිරීම.iii. අධි බලැති විදුලි පද්ධති නිසි පරිදි සකස් කිරීම.iv. ඉල්මනයිට් සඳහා Tio₂ ප්‍රතිශතය සියයට 53 ක සංයුතියකින් අවශ්‍ය ය. එහෙත් පවතින තත්ත්වය යටතේ එ වැනි නිෂ්පාදනයක් ලබාගත නොහැකි බැවින් රූටයිල් යන්ත්‍රාගාරය ඉක්මනින් අලුත්වැඩියා කළ යුතු වීම.

4. සර්කෝන් Zircon නිෂ්පාදනය සඳහා යොදා ගන්නේ රුටයිල් යන්ත්‍රාගාරයෙන් ඉවත් කරන වැලි අංශය ය. මෙම වැලි යන්ත්‍රගත කිරීම සඳහා පවතින Table 12න් 07ක් පමණක් ක්‍රියාත්මක වීම Zircon නිෂ්පාදනය අඩු වීමට බල පා ඇති බැවින් එම Table අලුත්වැඩියා කිරීම හා සියලුම යන්ත්‍ර සූත්‍ර ඉතා පැරණි ඒවා වන හෙයින් ඒවා ප්‍රතිස්ථාපනය කළ යුතු වීම.
5. ජාත්‍යන්තර වෙළඳපොළේ ඉහළ මිලක් ලබාගත හැකි රුටයිල්, සර්කෝන් වැනි නිෂ්පාදන වැඩි කිරීම සඳහා වැඩි අවධානයක් යොමු කිරීම.
6. යෙදවුම් උපරිම ලෙස භාවිතා කර අපේක්ෂිත නිමවුම ලබා ගැනීම සඳහා අවධානය යොමු කිරීම.
7. යෙදවුම් හා නිමවුම්වල පැවතිය යුතු රසායනාගාර සංයුතීන් යන්ත්‍රාගාරයේ සෑම අංශයකම පවත්වා ගැනීම.
8. නිෂ්පාදන පිරිවැය අවම කර ගැනීම සඳහා සැලසුම් සකස් කිරීම.
9. නිල නිවාස සඳහා ගෘහස්ත ඒකක ක්‍රමය යටතේ විදුලිය ලබා දීමට කටයුතු කිරීම.
10. යන්ත්‍රාගාරයේ විදුලිබල අවශ්‍යතාවන් සුර්ය විදුලි ජනනය මගින් සපුරා ගැනීමට කටයුතු කිරීම.
11. පවතින විදුලිබල පද්ධතියේ අඩුපාඩු හඳුනා ගෙන ඊට විසදුම් ලබා ගැනීම සඳහා බල ශක්ති විගණනයක් සිදුකර (Energy Audit) ඒ අනුව කඩිනම් ක්‍රියාමාර්ග ගැනීම.
12. යාන් ඔයේ සිට ජලය ගෙන ඒමට ඉදි කරමින් පවතින නළ පද්ධතියේ කටයුතු කඩිනමින් නිම කිරීම.
13. නව රසායනාගාරයක් ස්ථාපිත කිරීමේ අවශ්‍යතාව හඳුනා ගැනීම හා ඒ සඳහා අවශ්‍ය නවීන තාක්ෂණය සහිත උපකරණ ලබා ගැනීම.
14. රසායනාගාර කාර්ය මණ්ඩල අවශ්‍යතා සම්පූර්ණ කර අදාළ පුහුණු වීම් නිසි පරිදි ලබා දීම.

3.5 බනිජ වැලි නිෂ්පාදන අලෙවිය

සමාගම 2004 වර්ෂය තෙක් පුල්මුඩේ ජැටියෙන් බනිජ වැලි නැව්ගත කර සෘජු අපනයනය කර තිබුණ ද, එම වර්ෂයේ ඇති වූ සුනාමි ව්‍යසනය නිසා පුල්මුඩේ ජැටිය විනාශ වූ බැවින් ත්‍රිකුණාමලයේ කොඩ්බේ ජැටියෙන් 2007 වර්ෂය තෙක් බනිජ වැලි නැව්ගත කර සෘජු අපනයනය සිදු කර තිබුණි. එසේ වුවත්, පුල්මුඩේ ත්‍රිකුණාමල ප්‍රදේශවල පැවති ත්‍රස්තවාදී තර්ජන හේතුවෙන් සෘජු අපනයනය අත්හිටුවා එය අතරමැදියන් මගින් ඉටුකර ගැනීමට සිදු වී තිබුණි. මේ සඳහා රජයේ ප්‍රසම්පාදන මාර්ගෝපදේශ අනුගමනය කරමින් වැඩිම මිල ඉදිරිපත් කරන අතරමැදිකරුට බනිජ වැලි අලෙවි කරනු ලැබේ. මෙලෙස අතරමැදියන් මගින් බනිජ වැලි අපනයනය කළ ද, අංක 03/02/03/එම්එස්එල්ඒඒඑස් හා 2016 පෙබරවාරි මස 19 දිනැති මහවැලි සංවර්ධන හා පරිසර අමාත්‍යාංශ ලේකම්ගේ ලිපිය අනුව මාස 03ක දී නැවත සෘජු

අපනයනය සඳහා යොමු විය යුතු බව දන්වා තිබුණි. ඒ අනුව, සමාගම සෘජු අපනයනයට අවතීර්ණ වීමට උත්සාහ ගෙන තිබුණ ද, එ මගින් සාර්ථක ප්‍රතිඵල ලබාගත නොහැකි වී තිබුණි. මේ සම්බන්ධව පහත නිරීක්ෂණ කරනු ලැබේ.

3.5.1 බනිජ වැලි අතරමැදියන් මගින් අපනයනය කිරීම

බනිජ වැලි නිෂ්පාදන අලෙවි කිරීම සඳහා සමාගම විසින් දේශීය හා විදේශීය ගැණුම්කරුවන්ගෙන් ටෙන්ඩර් කැඳවනු ලබයි. ප්‍රධාන නිෂ්පාදන වන ඉල්මනයිට්, රූටයිල් සහ සර්කෝන් සඳහා ටෙන්ඩර්කරුවන් ඉදිරිපත් කරන මිල ගණන් ද, www.indmin.com වෙබ් අඩවියේ ප්‍රදර්ශනය කෙරෙන මිල ගණන් ද සැලකිල්ලට ගනිමින් ටෙන්ඩර් පිරිනැමීම සිදුකරනු ලබයි.

අ. සෘජු අපනයනය සඳහා යොමු වීම

බනිජ වැලි මිල දී ගන්නා ගැණුම්කරුවන්ට කර්මාන්ත ශාලාව තෙක් (Ex – factory) මිල මත පදනම්ව බනිජ වැලි මිල තීරණය කෙරේ. එම ගැණුම්කරුවන්ට බහාලුම්වලට බනිජ වැලි නිෂ්පාදන පැටවීමේ පහසුකම් ද, දින 90 - 180 අතර කාල පරාසයක් සඳහා ගබඩා පහසුකම් ද ලබා දේ. ටෙන්ඩර් වටිනාකමට අමතරව ගැණුම්කරුවන්ට බනිජ වැලි නිෂ්පාදන අපනයනය කිරීම සඳහා වැය වන්නේ ප්‍රවාහන ගාස්තු, අතිරේක රාජ්‍ය භාගය, රාජ්‍ය බදු හා රේගු ගාස්තු පමණි.

ගැණුම්කරුවන් විසින් මිල දී ගත් තොග විදේශීය අතරමැදියෙකු හෝ කිහිප දෙනෙකු හරහා විදේශීය ගැණුම්කරුවන්ට වරින්වර අපනයනය කරන බව අදාළ ලිපිගොනු අනුව නිරීක්ෂණය විය.

ගැණුම්කරුවාගෙන් සිදුවන්නේ අන්තර්ජාතික වෙළෙඳපොළේ අලෙවිකර ගැනීම හා නැව තෙක් භාණ්ඩ ප්‍රවාහනය කිරීම පමණි. මෙම ගැණුම්කරුවන් විසින් විදේශීය අතරමැදියන් හා විදේශීය ගැණුම්කරුවන් වෙත බනිජ වැලි නිෂ්පාදන කුඩා තොග ලෙස අපනයනය කිරීමේදී ඒවා විවිධ මිල ගණන් යටතේ සිදු කර තිබුණි. එම කාර්යයන් ඉටු කළ හැකි ව තිබිය දීත්, සමාගම සෘජු අපනයනය සඳහා අඛණ්ඩව යොමු වී නොතිබුණි.

ආ. අපනයනය කිරීමට අදාළ ලියවිලි පවත්වාගෙන යාම

ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් නමින් අපනයනය කරන බනිජ වැලි නිෂ්පාදන නැව්ගත කරන තෙක් ඇතිවන සෑම ගැටළුවක් සඳහාම ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ් සමාගම මැදිහත් වේ. පුල්මුඩේ නිෂ්පාදනාගාරයෙන් නිකුත් කරන බනිජ වැලි, අපනයනය කළ ආකාරය පිලිබඳ සමාගම විසින් දත්ත තබා ගැනීම අවශ්‍ය ය. එහෙත් සමහර අපනයනයක් සඳහා අදාළ වූ රේගු ලේඛන ගැණුම්කරුවන්ගෙන් ලබා ගෙන නොමැති බව නිරීක්ෂණය විය.

ඇ. අතරමැදි නිෂ්පාදන අලෙවි කිරීම

ප්‍රධාන බනිජ වැලි නිෂ්පාදනවලට අමතරව අතරමැදි නිෂ්පාදන ද අපනයනය කර තිබුණු අතර ඒ සම්බන්ධයෙන් පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

i. ස්පයිරල් ෆයිනර් කන්සන්ට්‍රේට් බනිජය අපනයනය කිරීම

මෙම බනිජ වැලිවල ඉල්මනයිට්, රුටයිල් සහ සර්කෝන් වැනි වටිනාකමින් වැඩි බනිජ සැලකිය යුතු ප්‍රමාණයක් අන්තර්ගතව ඇති අතර රසායනාගාර වාර්තා අනුව සර්කෝන් සියයට 11 - 56 අතර පරාසයක පැවතුණි. පවතින යන්ත්‍ර මගින් නැවත පෙරීමක් කළ නොහැකි බව සඳහන් කරමින් මෙම බනිජ අපනයනය කර තිබුණි. මෙ වැනි නිෂ්පාදනවල අන්තර්ජාතික මිල ගණන් ලබාගත නොහැකි බැවින් අලෙවි මිල ගණන්වල සාධාරණත්වය ඇගයීමට නොහැකි විය. 2015 වර්ෂයේ මූල්‍ය ප්‍රකාශනවල සඳහන් පරිදි මේවා විකිණීමෙන් රු. 108,898,980ක අලාභයක් සිදු වී ඇති බව දක්වා තිබුණි.

ii. දළ සර්කෝන් (Crude zircon) නම් බනිජය අපනයනය කිරීම

පුල්මුඩේ යන්ත්‍රාගාරය මගින් නැවත පෙරිය නොහැකි බව සඳහන් කරමින් දළ සර්කෝන් නම් බනිජය ද අලෙවි කර තිබුණි. එසේ වුවද, සර්කෝන් යනු වැඩි වටිනාකමක් හා ඉල්ලුමක් ඇති නිෂ්පාදනයකි. රසායනාගාර වාර්තා අනුව මෙම බනිජය තුළ සර්කෝන් සංයුතිය සියයට 21ක් සියයට 40 ත් අතර පරාසයක පවතී. ඒ නිසා එය නොනිම් තත්ත්වයෙන් විකිණීම ආයතනයට අලාභදායක වේ. 2016 වර්ෂයේ දී දළ සර්කෝන් අලෙවි කළ මිල හා සර්කෝන් අලෙවි කළ මිල අතර වෙනස සියයට 200කට ආසන්න ප්‍රතිශතයක් විය.

ඇ. බනිජ වැලිවල ප්‍රමිතිය

බනිජ වැලි නිෂ්පාදනවලට අන්තර් ජාතික වෙළඳ පොලේ ගැණුම්කරුවන් ආකර්ශනය කර ගැනීම සඳහා නිෂ්පාදනවල ගුණාත්මකභාවය අත්‍යාවශ්‍ය කරුණක් වුවද අලෙවි කළ නොගවුල රසායනාගාර වාර්තා පරීක්ෂාවේදී ඒවායේ ප්‍රමිතීන් අපේක්ෂිත මට්ටමට නොමැති බව නිරීක්ෂණය විය. මේ සම්බන්ධයෙන් පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

i. අංක LMS/MKT/DS/2016/01 දරන ටෙන්ඩරයෙන් කොරියානු සමාගමකට රුටයිල් මෙට්‍රික් ටොන් 21ක් සාම්පල් ලෙස යවා තිබුණි. ඒවා නියමිත ප්‍රමිතීන්ට අනුකූල නොවූ බව ඔවුන් දක්වා තිබුණු අතර නැවත වරක් ගණුදෙනුවකට එළැඹීමට ද ඔවුන් උනන්දු වී නොතිබුණි.

ii. අලෙවි ප්‍රවර්ධන උපක්‍රමයක් ලෙස නිෂ්පාදන සුදුසු පරිදි ඇසුරුම් කිරීම වැදගත් වුවද, ඉහත ටෙන්ඩරයේදී ඇසුරුම් කැඩී තිබුණු බව අදාළ විද්‍යුත් පණිවුඩ පරීක්ෂාවේදී නිරීක්ෂණය විය.

3.5.2 අලෙවිකරණය සැලැස්ම කිරීම

සමාගම විසින් නිපදවන ඛනිජ වැලි, කර්මාන්ත සඳහා සෘජු අමුද්‍රව්‍යක් ලෙස යොදාගත නොහැකි අතර ඒවාට නැවත අගය එකතු කිරීමක් කළ යුතු වේ. එ ලෙස ශ්‍රී ලංකාව තුළ කර්මාන්ත සඳහා මෙම නිෂ්පාදන යොදාගත නොහැකි බැවින් මේ සඳහා ගැණුම්කරුවන් සොයාගත හැක්කේ අන්තර්ජාතික වෙළඳපොළ තුළ පමණි.

අ. අලෙවිකරණ පර්යේෂණ හා අලෙවිකරණ සැලැස්ම

සාර්ථක ගැණුම්කරුවන් තෝරා ගැනීම, ඛනිජ වැලි නිෂ්පාදන සඳහා අවම මිලක් තීරණය කිරීම, ටෙන්ඩර් කිරීමට සුදුසු කාලය තීරණය කිරීම යන කාරණා සඳහා අලෙවි පර්යේෂණයක් කිරීම හා ඒ අනුව අලෙවිකරණ සැලැස්මක් සකස් කිරීම මගින් ඛනිජ වැලි නිෂ්පාදන සඳහා ඉහළ මිලක් ලබාගත හැකි ය. එහෙත් විගණනය විසින් කරන ලද විමසීමේ දී අලෙවිකරණ සැලැස්ම ලෙස විකුණුම් අයවැය හා අලෙවි පර්යේෂණ වාර්තාව ලෙස www.indmin.com වෙබ් අඩවියේ ප්‍රදර්ශනය කෙරෙන මිල ගණන් වාර්තා ඉදිරිපත් කර තිබුණි. මේ සම්බන්ධයෙන් පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

i. සමාගමේ අලෙවිකරණ අංශය අලෙවි කළමනාකරුවකුගෙන්, අලෙවි සහායකයෙකුගෙන් හා කළමනාකාර සහකරුවන් පස්දෙනකුගෙන් සමන්විත වන අතර ඔවුන්ගේ රාජකාරී ලැයිස්තු පරීක්ෂාවේදී අලෙවිකරණ පර්යේෂණයක් කිරීම හා අලෙවිකරණ සැලැස්මක් සකස් කිරීම සම්බන්ධයෙන් වූ කාර්යයන් පැවරීමක් කර නොතිබුණි.

මෙ වැනි අලෙවි පර්යේෂණවල තොරතුරු අන්තර්ජාලයෙන් ලබාගත හැකි අතර එ වැනි පර්යේෂණවල මෘදු පිටපත් මිල දී ගැනීමට ද හැකි ය. අලෙවි අංශයේ කළමනාකාර සහකාර තනතුරේ සිට ඉහළ තනතුර දක්වා සියලුම නිලධාරීන්ට පරිගණක පහසුකම් ලබා දී තිබීම නිසා එම කාර්යය හොඳින් ඉටුකළ හැකි ව තිබුණි. එහෙත් එ වැනි පහසුකම් එලදායී ලෙස භාවිතා කිරීමට පියවර ගෙන නොතිබුණි.

ii. සමාගමේ නිෂ්පාදනයක් වූ හයිටයි ඉල්මනයිට්වල, ඉල්මනයිට් හා රූටයිල් යන ඛනිජ අන්තර්ගතව ඇති අතර හයිටයි ඉල්මනයිට් යනු සමාගම විසින්ම යෙදූ නාමයකි. එම නිෂ්පාදනය සඳහා අන්තර්ජාතික වෙළඳපොළේදී ඉහළ මිලක් ලැබීමේ අවස්ථාව අඩු වී තිබුණි. 2014 හා 2015 වර්ෂවල මෙම නිෂ්පාදන සඳහා පිළිවෙලින් රු.43,224,490ක හා රු. 90,301,613ක දළ අලාභයක් නිරීක්ෂණය විය.

iii. 2015 වර්ෂයේ අලෙවි කළ ඛනිජ වැලි ප්‍රමාණය හා විදේශ විකුණුම්වලින් ලද ආදායම සමාගම විසින් පිළියෙල කළ විකුණුම් අයවැය සමඟ සසඳන ලදී. එහි දී හයිටයි ඉල්මනයිට් සහ නන් මැග්නටික් ටෙලින් (NMT) නිෂ්පාදන දෙක හැර අනෙකුත් ඉල්මනයිට්, රූටයිල් හා සර්කෝන් නිෂ්පාදනවල විකුණුම් ප්‍රමාණ පිළිවෙලින් සියයට 18 ක්, සියයට 58.5 ක් හා

සියයට 56.7 ක් ලෙස ඇස්තමේන්තුගත ප්‍රමාණයට වඩා අඩු වී තිබුණි. ඛනිජ වැලි නිෂ්පාදනය අඩු වීම මෙයට හේතුව වී ඇති බව නිරීක්ෂණය විය.

ආ. නව ගැණුම්කරුවන් සොයා ගැනීම

සමාගම විසින් නව ගැණුම්කරුවන් සොයා ගැනීමට කරන ලද ක්‍රියාකාරකම් පරීක්ෂාවේදී පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

- i. කර්මාන්ත හා වානිජ කටයුතු අමාත්‍යාංශය මගින් නිකුත් කළ 2015 දෙසැම්බර් 02 දිනැති ලිපිය මගින් නව ගැණුම්කරුවන් සොයා ගැනීම සඳහා විදේශ කටයුතු අමාත්‍යාංශයේ සහාය ඉල්ලා තිබුණි. ඒ අනුව තානාපති කාර්යාල හා මහ කොමසාරිස් කාර්යාල මගින් ඒ ඒ රටවල විවිධ කර්මාන්තවල නියැලෙන ආයතනවල තොරතුරු ලබා දී තිබුණු අතර ඉන් ආයතන 20කට පමණ විද්‍යුත් තැපෑල මගින් සමාගම පිළිබඳ හා ඛනිජ වැලි නිෂ්පාදන පිළිබඳ තොරතුරු ලබා දීම සිදුකර තිබුණ ද, ඒ සඳහා සාර්ථක ප්‍රතිචාර ලැබී නොතිබුණි.
- ii. සමාගම විසින් “Industrial Mineral” නමින් වූ අන්තර්ජාල වෙබ් අඩවියේ ලියාපදිංචිය ලබා තිබුණි. මෙම වෙබ් අඩවිය මගින් ලෝකයේ ඛනිජ වර්ග 70කට අධික සංඛ්‍යාවක මිල ගණන් හා අනෙකුත් වැදගත් තොරතුරු ප්‍රකාශනය කරනු ලබයි. මෙහි ලියාපදිංචි වීමෙන් ඛනිජවල වසර 02ක මිල ගණන්, නවතම ගෝලීය තොරතුරු වෙත ජංගම දුරකථනයකින් වුවද ප්‍රවේශ වීමට ඇති හැකියාව හා මාසිකව මුද්‍රිත සඟරාවක් ප්‍රකාශයට පත්වීම යන වාසි ලබාගත හැකි වී තිබුණි. මීට අමතරව සමාගමේ ඛනිජ වැලි නිෂ්පාදනවල ප්‍රධාන ගැණුම්කරුවකු වන චීනයේ බීජිං නුවර පිහිටි Ruidow Information Technology Co.Ltd යන ආයතනය සතු වෙබ් අඩවියක් ද ඇති අතර එහි ලියාපදිංචි වීමෙන් ගැණුම්කරුවන් සොයා ගැනීම වැනි පහසුකම් රැසක් ලබා ගත හැකි ය. එසේ වුවද, සමාගම එ වැනි වෙනත් ආයතන පිළිබඳ සොයා බැලීමට උනන්දු වී නොමැති බව නිරීක්ෂණය විය.
- iii. සම්පත් සම්බන්ධයෙන් වූ අන්තර්ජාතික ප්‍රදර්ශන හා සම්මන්ත්‍රණ සඳහා සමාගමේ ඛනිජ වැලි නිෂ්පාදන ඉදිරිපත් කිරීමක් හෝ එ වැනි සම්මන්ත්‍රණ සඳහා සමාගමේ කිසිදු නිලධාරියෙකු සහභාගී වී තිබුණු බවක් හෝ නිරීක්ෂණය නොවීය.

3.5.3 නාවික පහසුකම් යොදා ගැනීම

වර්ෂ 1997 දක්වා පුළුල්වූ යාත්‍රාංගණයෙන් සමාගමේ නිෂ්පාදන සෘජුව අපනයනය කර තිබුණු අතර සමාගමට එල්ල වූ ත්‍රස්තවාදී තර්ජන නිසා එය අත්හිටුවා තිබුණි. එසේ වුවද, 2007 වර්ෂය තෙක් ත්‍රිකුණාමල කොඩ්බේ ජැටිය භාවිතා කරමින් ඛනිජ වැලි නිෂ්පාදන සෘජුව අපනයනය කිරීමට කටයුතු කර තිබුණි.

අ. කොඩ්ඩේ ජැටිය නැවත පැවරීම

පුල්මුඩේ යාත්‍රාංගණයෙන් බනිප වැලි නැවත කරන අවස්ථාවේදී ඒ සඳහා යොදාගත් බත්තල් හා ටග් යාත්‍රා ත්‍රිකුණාමල වරායේ පිහිටි කොඩ්ඩේ යාත්‍රාංගණයේ නවතා තිබුණු අතර ඊට අදාළ කාර්ය මණ්ඩලයක් ද අනුයුක්ත කර තිබුණි. එසේ වුවද, 2004 වර්ෂයේ සිදු වූ සුනාමි ව්‍යසනයෙන් පුල්මුඩේ යාත්‍රාංගණය විනාශ වී තිබුණු අතර එය යථා තත්ත්වයට පත් කිරීම සඳහා රු.මි. 29ක ඇස්තමේන්තුවක් රාජ්‍ය ඉංජිනේරු සංස්ථාව විසින් ලබා දී තිබුණි. ඒ වැනි පිරිවැයක් දැරීමට සමාගමට මූල්‍ය ශක්තියක් නොමැති වූ බැවින් කොඩ්ඩේ යාත්‍රාංගණය ප්‍රයෝජනයට ගැනීමට නොහැකි වී තිබුණි. මේ නිසා වර්ෂ 2004 - 2012 දක්වා කාලය තුළ යාත්‍රාංගණයේ කාර්ය මණ්ඩලය සඳහා වසරකට රු.මි. 4 බැගින් වැටුප් ගෙවා තිබුණි. ත්‍රිකුණාමල වරායෙන් නැවත කිරීමේ පහසුකම් වැඩි දියුණු කිරීම, බනිප වැලි නැවත කිරීම සඳහා පවතින යාත්‍රා හා යන්ත්‍රෝපකරණ නඩත්තු කිරීම, පුල්මුඩේ ජැටිය යථා තත්ත්වයට පත් කිරීම යනාදිය ආර්ථික ඵලදායීතාවක් නොමැති බවට හේතු දක්වමින් කොඩ්ඩේ යාත්‍රාංගණය නැවත රජයට පැවරීම සුදුසු යැයි සමාගමේ අධ්‍යක්ෂ මණ්ඩලය විසින් නිර්දේශ කර තිබුණි. ඒ අනුව 2013 සැප්තැම්බර් 06 දිනැති ත්‍රිකුණාමල නගර හා කඩවත් ප්‍රාදේශීය ලේකම්ගේ ලිපිය පරිදි 2013 අගෝස්තු 21 දින කොඩ්ඩේ මුහුදු යාත්‍රාංගනය සම්බන්ධ වූ අක්කර 12.5 ක ඉඩම ටෝකියෝ සිමෙන්ති සමාගමට පවරා තිබුණි.

ආ. කොඩ්ඩේ ජැටියේ වත්කම් විකිණීම

මෙ ලෙස කොඩ්ඩේ යාත්‍රාංගණයේ හිමිකම සමාගමට අහිමි වීමෙන් පසු එහි ඇති වත්කම් විකුණා දැමීමට කටයුතු කර තිබුණි. සැපයුම් කළමනාකරුගේ ලිපිය පරිදි වෙන්දේසි කිරීමට නියමිත වූ ටග් යාත්‍රා හා බත්තල් තක්සේරු දෙපාර්තමේන්තුව මගින් රු.32,320,000කට තක්සේරු කර තිබුණි.

ඇ. කොඩ්ඩේ ජැටියේ වත්කම් විනාශයට පත්වෙමින් පැවතීම

මෙම වත්කම් සඳහා 2013 ඔක්තෝබර් 25 දින කළ ලංසු කැඳවීම අනුව රු.65,836,774ක ඉහළ ලංසුවක් ලැබී තිබුණි. එය තක්සේරු කළ වටිනාකමට සාපේක්ෂව රු.33,516,774කින් වැඩි වටිනාකමක් වුවද, එම ලංසුකරු නියමිත කාලය තුළ මුදල් ගෙවා නොමැති නිසා වත්කම් විකිණීම සිදු වී නොතිබුණි. නැවත ටෙන්ඩර් කැඳවීමක් සිදු කර නොතිබුණු අතර 2016 ඔක්තෝබර් 25 විගණන දින තෙක් වසර 3ක කාලයක සිට මෙම වත්කම් නිශ්ක්‍රීයව; දිරාපත් වෙමින් පැවැති බව භෞතික පරීක්ෂාවේදී නිරීක්ෂණය විය.



(කොඩිබේ වරාය හා ජැටිය)

ඇ. ත්‍රිකුණාමල වරායේ වැදගත්කම

සමාගම විසින් සෘජු අපනයනය සඳහා අත්හදා බැලීමක් ලෙස 2016 වර්ෂයේදී කොරියානු සමාගමක් සමඟ එක් ව ඛනිජ වැලි නියැදි ලෙස රුටයිල් මෙ.ටො. 21ක් අපනයනය කර තිබුණි. එහි දී චීනයේ සිට කොළඹ වරායට ඇති දුරට වඩා ත්‍රිකුණාමල වරායට ඇති දුර අඩු බැවින් ත්‍රිකුණාමල වරායෙන් ඛනිජ වැලි පටවා ගැනීමට එම කොරියානු සමාගම විමසා තිබුණි. එමෙන්ම, පුල්මුඩේ සිට කොළඹ වරායට ඇති දුරට වඩා ත්‍රිකුණාමල වරායට ඇති දුර කිලෝමීටර 239ක් අඩු වීමත් ඒ නිසා ගතවන කාලය හා මෙරට අභ්‍යන්තර ප්‍රවාහන වියදම් අවම වීම තවත් හේතුවක් විය. ඒ අනුව ඛනිජ වැලි අපනයනය කිරීමට හැකිවන පරිදි අවශ්‍ය යටිතල පහසුකම් ත්‍රිකුණාමල වරායේ ස්ථාපිත කරන්නේ නම්, සමාගමට වැඩි ලාභයක් උපයාගත හැකි බව නිරීක්ෂණය විය.

3.5.4 ඛනිජ වැලි අලෙවි කිරීමේ ක්‍රියාපටිපාටිය

අ. 2006 රජයේ ප්‍රසම්පාදන මාර්ගෝපදේශ අනුගමනය කිරීම

ඛනිජ වැලි අලෙවි කිරීම සඳහා නිවැරදි මාර්ගෝපදේශයක් අනුගමනය නොකර රාජ්‍ය ආයතනවල මිලදීගැනීම් සඳහා මාර්ගෝපදේශකයක් ලෙස භාවිතා කරන 2006 රජයේ ප්‍රසම්පාදන මාර්ගෝපදේශයන් සමාගම විසින් ඛනිජ වැලි අලෙවි කිරීම සඳහා අනුගමනය කරන බව නිරීක්ෂණය විය.

ආ. අවලංගු කළ ටෙන්ඩර් නැවත කැඳවීම

2014 වර්ෂය තුළ ලද ටෙන්ඩර් 08 ක මිල ගණන්, අපේක්ෂිත මිල ගණන්වලට වඩා අඩු වීම නිසා අමාත්‍යාංශ ටෙන්ඩර් මණ්ඩල විසින් ඒවා අවලංගු කර තිබුණි.

අංක LMS/MKT/TDR/14/09 හා 2014 ජූලි 03 දිනැති හයිටයි ඉල්මනයිට් මෙට්‍රික් ටොන් 4,000ක ටෙන්ඩරය සඳහා මෙ.ටො. 01ක් සඳහා ඇ.ඩො 102.99ක මිලක් ලැබී තිබුණ ද, අපේක්ෂිත මිල ඉදිරිපත් නොවීම මත ටෙන්ඩරය අවලංගු කර තිබුණි. එසේ වුවද, එම ඛනිජ වැලි තොගය නැවත විකුණුම් කර තිබුණේ 2015 වර්ෂයේ දී අංක LMS/MKT/TDR/15/01 දරන ටෙන්ඩරය මගින් මෙ.ටො 1ක් ඇ.ඩො 58.68 බැගින් වූ අඩු මිලකට ය. මේ නිසා ඇ.ඩො 177,240ක් වූ විකුණුම් ආදායමක් සමාගමට අහිමි වී තිබුණි.

නිර්දේශ

- i. මුදල් අමාත්‍යාංශයේ වෙළඳ හා ආයෝජන ප්‍රතිපත්ති දෙපාර්තමේන්තුව සමඟ සාකච්ඡා කර ඛනිජ වැලි අලෙවි කිරීම සඳහා නිවැරදි ක්‍රියා පිළිවෙතක් සකස් කර ගැනීම.
- ii. අලෙවිකරණ කාර්ය මණ්ඩලයේ අලෙවිකරණය පිළිබඳ දැනුම යාවත්කාලීන කිරීම.
- iii. අලෙවි තොරතුරු ලබා ගැනීම සඳහා නිසි දත්ත පද්ධතියක් ස්ථාපිත කර එය යාවත්කාලීන කිරීම.
- iv. නව ගැණුම්කරුවන් සොයා ගැනීම හා වෙළඳපොළ හැසිරීම පිළිබඳ තොරතුරු ලබා ගැනීම සඳහා වඩාත් ඵලදායී ආයතන සමඟ සම්බන්ධ වීම සහ අන්තර්ජාතික ඛනිජ වැලි ප්‍රදර්ශන හා සම්මේලන සඳහා අලෙවි අංශය සම්බන්ධ කිරීම.
- v. අන්තර්ජාතික ගුණාත්මක ප්‍රමිතීන්ට අනුකූලව නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය සකස් කර ගැනීම හා අපනයනයේදී යෝග්‍ය ඇසුරුම් භාවිතය.
- vi. ත්‍රිකුණාමල වරායේ ඛනිජ වැලි නැවගත කිරීමට අවශ්‍ය පහසුකම් ඇති කර ගැනීම හා කොඩ්බේ ජැටියේ නිෂ්ක්‍රීයව ඇති වත්කම් වෙන්දේසි කිරීම.

3.6 ව්‍යාපෘති ක්‍රියාත්මක කිරීම

3.6.1 Spiral Gravity Concentrators නම් වූ යන්ත්‍රය මිල දී ගැනීම

කෝකිලායි ප්‍රදේශයේ අළුතින් ඉදිකිරීමට යෝජිත ඛනිජ වැලි නිස්සාරණාගාරයේ ස්ථාපිත කිරීම සඳහා රු.39,339,473ක් වූ Spiral Gravity Concentrators නම් යන්ත්‍රය මිල දී ගැනීමට කටයුතු කර තිබුණු අතර ඒ සම්බන්ධව පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

- අ. ප්‍රසම්පාදන මාර්ගෝපදේශ සංග්‍රහයේ 2.3.1 (අ) මාර්ගෝපදේශය පරිදි අදාළ ව්‍යාපෘතිය බාධාවකින් තොරව ක්‍රියාත්මක කිරීම සඳහා අවශ්‍ය වෙනත් කරුණු ඉටුකර ඇති බවට සෑහීමකට පත්විය යුතු ය. එහෙත් මෙම ව්‍යාපෘතිය ක්‍රියාත්මක කිරීමට යෝජිත කෝකිලායි ප්‍රදේශයේ ඉඩම පවරා ගැනීමට පියවර ගෙන නොතිබුණු අතර යන්ත්‍රාගාරය ඉදිකිරීමට පෙර මෙම උපකරණ මිල දී ගෙන තිබුණි.
- ආ. මෙම මිල දී ගැනීම සඳහා ඉදිරිපත් කර තිබුණු අංක 013109 හා 2010 නොවැම්බර් 12 දිනැති ඉල්ලුම් පත්‍රයේ අදාළ භාණ්ඩ භාරදිය යුතු දිනය සඳහන්ව නොතිබුණු අතර ගබඩා භාරකරු, ඉල්ලුම්කරන නිලධාරී හා යන්ත්‍රාගාර කළමනාකරු යන කිසිදු අයෙකු විසින් අත්සන් කර නොතිබුණි. මෙම ඉල්ලුම්පත්‍රය ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් සමාගමේ ප්‍රධාන කාර්යාලයෙන් නිකුත් කර ඇති බව විගණනයේදී නිරීක්ෂණය විය.

ඇ. මෙම යන්ත්‍ර මිල දී ගැනීම සඳහා තෝරාගත් සැපයුම්කරුවන්ගෙන් පමණක් මිල ගණන් කැඳවන ලෙසත් සැපයුම්කරුවන් සීමිත බැවින් පුවත්පත් දැන්වීම් ප්‍රසිද්ධ කිරීම අනවශ්‍ය බවත් සමාගමේ සාමාන්‍යාධිකාරී විසින් 2010 අගෝස්තු 18 දින ප්‍රසම්පාදන කමිටුව වෙත දන්වා තිබුණි. ඒ අනුව ප්‍රසම්පාදන ක්‍රියාවලිය විනිවිදභාවයකින් තොරව සිදුකර තිබුණි.

ඈ. ප්‍රසම්පාදන මාර්ගෝපදේශ සංග්‍රහයේ 2.5 (අ) වගන්තිය පරිදි ප්‍රසම්පාදන කාල සටහන සමාලෝචනය හා ඊට එකඟ වීම සිදුවිය යුතු වුවද, මෙම ප්‍රසම්පාදන ක්‍රියාවලිය වෙනුවෙන් එම සංග්‍රහයේ 4.2.2 හා 4.2.3 මාර්ගෝපදේශ පරිදි කාල සටහනක් සකස්කර නොතිබුණි. භාණ්ඩ මිල දී ගැනීම සඳහා අසම්පූර්ණ ඉල්ලුම් පත්‍රයක් 2010 නොවැම්බර් 12 දින ඉදිරිපත්කර තිබුණු අතර එම භාණ්ඩ ගබඩාවට ලැබී තිබුණේ 2013 අගෝස්තු 23 දින දී ය. ඒ අනුව මෙම ප්‍රසම්පාදන ක්‍රියාවලිය සඳහා මාස 33කට ආසන්න කාලයක් ගත වී තිබුණි.

ඉ. ඉහත මිල දී ගැනීමට අදාළ අංක PZ/MUL/10/001 හා 2011 පෙබරවාරි 24 දිනැති ඉන්වොයිසිය අනුව දින 90ක් තුළ දී භාණ්ඩ සැපයිය යුතු වුවද, එසේ කිරීමට අදාළ ආයතනය කටයුතු කර නොතිබුණි. ඒ අනුව 2011 පෙබරවාරි 09 දින අත්සන් කළ ගිවිසුම පරිදි සැපයුම්කරු කටයුතු කර නොතිබුණ ද, ඊට අදාළ ප්‍රමාද ගාස්තු අයකර නොතිබුණි.

ඊ. මෙම යන්ත්‍රවලින් රු. 18,928,713ක යන්ත්‍ර හා උපාංග අනුමැතියකින් තොරව වෙනත් යන්ත්‍රාගාරවල ස්ථාපිත කර තිබුණු බව නිරීක්ෂණය විය. උදාහරණයක් ලෙස Wet Magnetic Separation Plant නැමැති යන්ත්‍රය පරිශ්‍රය තුළ එසේ ස්ථාපිත කර තිබුණි. එමෙන්ම, පැරණි යන්ත්‍රවල කොටස් අක්‍රීය වූ විට ඒවා ඉවත්කර ඊට අලුතින් මිල දී ගත් යන්ත්‍රවල කොටස් සවි කිරීම නිසා අලුත් යන්ත්‍ර ප්‍රයෝජනයට ගත නොහැකි තත්ත්වයට පත් වී තිබුණි.

උ. මෙම යන්ත්‍ර උපකරණ මිල දී ගත් ඉන්වොයිසිය අනුව අදාළ කාර්යය සඳහා වැයවන මුදල ඇ.ඩො. 299,000ක් හා එ දිනට එහි රුපියල් අගය දල වශයෙන් රු.33,488,000ක් විය. එසේ වුවද, මෙම මිල දී ගැනීම කටයුතු අවසන් කිරීමට දීර්ඝ කාලයක් ගත වී තිබුණු අතර එම කාල පරාසය තුළ ඩොලරයට සාපේක්ෂව රුපියලේ අගය අවප්‍රමාණය වීමෙන් සමාගමට රු.5,851,473ක විනිමය පාඩුවක් සිදු වී තිබුණි.

3.6.2 වෙට් ග්‍රැවිට් අප්ග්‍රේඩින් යන්ත්‍රාගාරය ඉදි කිරීම

මෙම යන්ත්‍රාගාරය පුල්මුඩේ වැඩබිමෙහි Block A අංශයේ ඉදිකිරීමට සැලැස්සී කර තිබුණි. කොන්ත්‍රාත්තුව සඳහා 2014 ජනවාරි 05 හා 06 දිනවල පළ කරන ලද පුවත්පත් දැන්වීමට අනුව ලද අවම මිල මත රු. 39,481,066කට ඉහත ඉදිකිරීමේ කාර්යය පවරා තිබුණි.

මෙම ඉදිකිරීමට අදාළ ලිපිගොනුව පරීක්ෂා කිරීමේදී පහත සඳහන් කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

අ. සමාගම විසින් ඉදිකිරීම් ආයතනයට යොමු කළ වැඩ ආරම්භ කිරීමේ ලිපිය අනුව අදාළ ඉදිකිරීම් කටයුතු 2014 අගෝස්තු 14 දින ආරම්භකර දින 180ක් තුළ අවසන් කර සමාගමට භාර දිය යුතු ය. එහෙත් 2016 නොවැම්බර් 01 දින වන විටත් අදාළ ඉදිකිරීම් කටයුතු අවසන්කර භාර දීමට කටයුතු කර නොතිබුණි.

ආ. අදාළ ඉදි කිරීම් ප්‍රමාදවන එක් දිනකට ප්‍රමාද ගාස්තු ලෙස රු.18,500ක් හෝ කොන්ත්‍රාත් වටිනාකමින් සියයට 10 ක දඩ මුදලක් හෝ අදාළ ගිවිසුම් පරිදි ඉදිකිරීම් ආයතනයෙන් අයකර ගතයුතු වුවද, ඒ අනුව කටයුතු කර නොතිබුණි.

ඇ. මෙම ගොඩනැගිල්ලේ ඉදිකිරීම් කටයුතු 2014 අගෝස්තු 14 දින ආරම්භ කර ඇති නමුත් එහි ස්ථාපිත කිරීම සඳහා අවශ්‍ය රු.171,436,898ක් වූ යන්ත්‍ර හා උපකරණ ඊට වසර 2කට පෙර මිල දී ගෙන ගබඩා කර තිබුණි.

3.6.3 යාංඛය සිට ජලනළ එළීමේ ව්‍යාපෘතිය

පුල්මුඩේ යන්ත්‍රාගාරයේ නිෂ්පාදන කටයුතු සඳහා අවශ්‍ය පිරිසිදු ජලය නොමැති වීම එම යන්ත්‍රවල ක්‍රියාකාරිත්වය අඩාල වීමට හේතු වී තිබුණි. මේ නිසා යාන් ඔය සිට යන්ත්‍රාගාරය දක්වා ජලය ගෙන ඒමට ජලනළ එළීමේ ව්‍යාපෘතියක් සඳහා රු.32,073,852ක ඇස්තමේන්තුගත මුදලකට ඉංජිනේරු කාර්යයන් පිළිබඳ මධ්‍යම උපදේශන කාර්යාංශය සමඟ 2015 අප්‍රේල් 02 දින ගිවිසුමකට එළැඹ තිබුණි.

මේ පිළිබඳ විගණන පරීක්ෂාවේදී පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

අ. සමාගම විසින් 2014 දෙසැම්බර් 30 දිනැති ව කොන්ත්‍රාත් ආයතනය වෙත නිකුත් කළ වැඩ ආරම්භ කිරීමේ ලිපිය අනුව 2015 ජනවාරි 13 දින වැඩ ආරම්භ කළ යුතු වුවද, ඊට අදාළ ගිවිසුමට එළැඹ ඇත්තේ 2015 අප්‍රේල් 02 දින දී ය.

ආ. ඉහත ලිපිය අනුව, 2015 ජනවාරි 13 දින වැඩ ආරම්භ කර එ දින සිට දින 180ක් ඇතුළත අවසන් කළ යුතු ය. එහෙත් 2016 ඔක්තෝබර් 01 දිනවන විට ද වැඩ අවසන් කර නොතිබුණි.

ඇ. ඉහත ගිවිසුමේ 49-1 වගන්තිය පරිදි ප්‍රමාද ගාස්තු අය කර නොතිබුණි.

ඈ. පුල්මුඩේ යන්ත්‍රාගාරයේ නිෂ්පාදන කටයුතු ඉහළ තත්ත්වයකින් පවත්වාගෙන යාමේ අවශ්‍යතාව මත මෙම ව්‍යාපෘතිය ආරම්භ කළ ද, එම ඉදිකිරීම් මෙතෙක් අවසන් නොවීම නිසා 2016 අගෝස්තු මාසයේදී පමණක් අනෙකුත් අංශ හැර Zircon Table Plant අංශයේ පමණක් පිරිසිදු ජලය නොමැති වීමෙන් පැය 110ක කාලයක් නිෂ්පාදන කටයුතු අඩාල වී තිබුණු බව නිරීක්ෂණය විය.

3.6.4 යන්ත්‍රාගාරයේ ඩ්‍රයර් ඒකකයක් ස්ථාපිත කිරීම

සමාගම පුල්මුඩේ යන්ත්‍රාගාර පරිශ්‍රයේ ස්ථාපිත කිරීම සඳහා වෙලන යන්ත්‍රයන් (drier) මිල දී ගැනීමට 2014 මැයි මස 08 දින පුවත්පත් දැන්වීමක් පළකර තිබුණි. එම දැන්වීම අනුව එක් ආයතනයක් පමණක්

මිල ගණන් ඉදිරිපත්කර තිබුණු අතර එහි මුළු වටිනාකම රු.62,370,234ක් විය. මෙම මිල දී ගැනීම සම්බන්ධයෙන් පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

අ. ඩ්‍රයර් ඒකකය සැලසුම්කර නිෂ්පාදනය කර එය යාත්‍රාගාරයේ ස්ථාපිත කිරීම සඳහා මෙම මිල ගණන් කැඳවා තිබුණි. ඒ අනුව ලද එකම මිල කියුම තාක්ෂණ ඇගයීම් කමිටුව විසින් 2014 අගෝස්තු 26 දින අනුමත කර තිබුණ ද, එ වැනි යන්ත්‍රයක් සැපයීම පිළිබඳ කිසිදු අත්දැකීමක් මෙම සැපයුම්කරුට නොතිබුණි.

ආ. සැපයුම් කොන්ත්‍රාත්තුවට අදාළ ටෙන්ඩර් මණ්ඩලවල පරස්පරතා පැවැතීම ගිවිසුමේ සඳහන් කොන්දේසි හා ඒවා ක්‍රියාත්මක කිරීම පිළිබඳ විශාල ලෙස පරස්පරතා නිරීක්ෂණය විය.විස්තර පහත පරිදි විය.

2014.10.29 දිනැති ටෙන්ඩර් ප්‍රදානය කළ ලිපිය අනුව (Letter of Acceptance)	සැපයුම්කරු විසින් ඉදිරිපත් කරන ලද ටෙන්ඩර් ලියවිලිවල අන්තර්ගත තොරතුරු අනුව	විදේශීය මුදල් ගෙවීමට අදාළ කොන්දේසි අනුව (C- Contract data – CC 15 -1)
80 percent After receiving of shipment to pulmoddei	80 percent Payment must be received before equipment can be cleared for shipments	On delivery – 80 percent of the foreign currency portion of the goods shall be paid through irrevocable confirmed letter of credit in favor of the supplier in a bank in Sri Lanka
20 percent after submission of acceptance certificate by the plant pulmoddai	20 percent after successful test run	On delivery – 20 percent of the Foreign currency portion of the goods shall be paid within thirty days of receipt of the goods upon submission of claim supported by the acceptance certificate issued by the purchaser

ඉහත තොරතුරු අනුව සියයට 80 ක් වූ විදේශීය මුදල් කොටස ගෙවිය යුතු ආකාරය තුන් ආකාරයකින් සඳහන් වේ. එනම් ටෙන්ඩරය ප්‍රදානය කළ ලිපිය අනුව භාණ්ඩ පුළුල්වූවේ ගිය පසු ද, විදේශීය සැපයුම්කරුගේ ලේඛනවලට (Shipping Documents) අනුව භාණ්ඩ වරායෙන් නිදහස් කිරීමට ප්‍රථමයෙන්ද, විදේශීය මුදල් ගෙවීමට අදාළ කොන්දේසි අනුව අදාළ භාණ්ඩ ගමනාන්තයට ගිය පසු හා නාවික ලියවිලි ලබාගත් පසුව ද, යනුවෙන් සඳහන්ව තිබුණි. ඉහත යන්ත්‍රය වරායට ලැබී නාවික ලේඛන ලබා ගැනීමෙන් පසු 2016 අගෝස්තු 24 දින මුදල් ගෙවා ඇති බව නිරීක්ෂණය විය.

ඇ. බදු හා රේගු ගාස්තු ගෙවීම
ඉහත මිල දී ගැනීමට අදාළව 2014 දෙසැම්බර් 09 දින අත්සන් කළ ගිවිසුමේ කොන්දේසි අංක 16 පරිදි බදු හා රේගු ගාස්තු යනාදිය සැපයුම්කරු විසින් දැරිය යුතු විය. එහෙත් රේගු ගාස්තු හා බදු සමාගම විසින් දැරිය යුතු බව 2014 ඔක්තෝබර් 29 දින ටෙන්ඩරය ප්‍රදානය කළ ලිපියේ සඳහන්ව

නිවුණු අතර 2014 ජූලි 08 දිනැතිව ටෙන්ඩරය ඉදිරිපත් කළ සැපයුම්කරුගේ පෝරමයේ Bid submission form (d) ඡේදයේ සඳහන් පරිදි සැපයුම්කරු රේගු ගාස්තු සහ බදුවලින් නිදහස් බව දක්වා තිබුණි. ඒ අනුව ගිවිසුමේ ස්ථාන 3ක බදු හා රේගු ගාස්තු ගෙවීම් තුන් ආකාරයකට සඳහන්ව තිබියදී එම පරස්පරතා නිරාකරණය නොකර රේගු ගාස්තු ලෙස රු.10,584,424ක් ගෙවා තිබුණි.

ඇ. කාර්ය සාධන බැඳුම්කරය

මෙම ප්‍රසම්පාදනය වෙනුවෙන් ඉදිරිපත්කර තිබුණු කාර්යසාධන බැඳුම්කරයේ වලංගු කාලය 2016 ජූනි 01 දින අවසන් ව තිබුණි. එහෙත් ඊට අදාළ ඩුයර් යන්ත්‍රය පුල්මිඩ් යන්ත්‍රාගාරය වෙත ලැබී තිබුණේ 2016 සැප්තැම්බර් මාසයේ දී ය. ඒ අනුව මෙම යන්ත්‍රය ගබඩාවට ලැබෙන විටත් එම කාර්යසාධන බැඳුම්කරය කල් ඉකුත් වී තිබුණු බව නිරීක්ෂණය විය.

නිර්දේශ

- i. මිල දී ගැනීම් අවශ්‍යතා සැලකිල්ලට ගෙන ප්‍රසම්පාදන සැලැස්මක් පිළියෙල කිරීම.
- ii. ප්‍රසම්පාදන මාර්ගෝපදේශවලට හා අදාළ අනෙකුත් නීතිරීතිවලට අනුකූලව වත්කම් මිල දී ගැනීම හා උපයෝජනය පිළිබඳ කටයුතු සිදු කිරීම.

3.7 බාහිර ආයතන වෙත ලබා දී ඇති ණය මුදල්

රාජ්‍ය සම්පත් හා ව්‍යවසාය සංවර්ධන අමාත්‍යාංශයේ ලේකම් ලංකා මිනරල් සන්නිවේදන ලිමිටඩ් සමාගමේ වැඩ බලන සභාපති ලෙස සේවය කරමින් සිටි කාලය තුළ සමාගම විසින් පහත පරිදි සිය අරමුණුවලට පරිබාහිරව රජයේ විවිධ ආයතන වෙත අවස්ථා ගණනාවක දී රු.මි. 545ක මුදල් නිදහස්කර තිබුණු අතර 2016 සැප්තැම්බර් මාසය වන විටත් එම මුදල් පියවා නොතිබුණි.

අ. පිහන් සංස්ථාවේ සේවක වගකීම් නිදහස් කිරීම වෙනුවෙන් 2011 නොවැම්බර් 09 දින රු.මි. 500ක් වාර්ෂිකව සියයට 0.5 ක පොලියක් මත සී/ස රාජ්‍ය සම්පත් කළමනාකරණ සංස්ථාව වෙත ලබා දී තිබුණි. 2016 සැප්තැම්බර් මස වනවිට ඒ සඳහා ලැබිය යුතු පොලිය ලෙස රු. 11,666,666ක් හා එම ණය මුදල සමාගම වෙත ආපසු ලැබී නොතිබුණි.

ආ. ශ්‍රී ලංකා රාජ්‍ය වැවිලි සංස්ථාවේ පවතින මූල්‍ය අර්බුදය විසඳීම සඳහා මාස 5ක කාලයකින් ගෙවා අවසන් කිරීමේ පදනම මත රු.මි. 25ක් 2012 අගෝස්තු 10 දින ලබා දී තිබුණ ද, එම මුදල ආපසු අයකර නොතිබුණි.

ඇ. ජනතා වතු සංවර්ධන මණ්ඩලයේ නිසි බලධාරිවරයා විසින් කළ ඉල්ලීමකට අනුව රු.මි. 15ක් තාවකාලික ණයක් ලෙස 2013 ජූනි 13 වන දින ලබා දී තිබුණු අතර එම ණය මුදල ආපසු පියවා නොතිබුණි.

ඇ. ජාතික කඩදාසි සංස්ථාවේ සේවකයන්ගේ හිඟ වැටුප් ගෙවීම සඳහා රු.මි. 5ක් ලබා දෙන ලෙස කළ ඉල්ලීමකට අනුව 2013 දෙසැම්බර් 24 දින එම මුදල ජාතික කඩදාසි සංස්ථාව වෙත ලබා දී තිබුණ ද, 2016 සැප්තැම්බර් මාසය වන විටත් එය ආපසු පියවා නොතිබුණි.

ඉ. හම්බන්තොට වෙරළ උද්‍යානයේ සංවර්ධන කටයුතු සඳහා 2012 හා 2013 වර්ෂවල දී රු. මිලියන 40ක් රාජ්‍ය ආරක්ෂක හා නාගරික සංවර්ධන අමාත්‍යාංශය වෙත ලබා දී තිබුණි. ඊට අදාළ වවුචර් පත් සමාගම සතුව නොතිබුණු අතර එම මුදල 2016 සැප්තැම්බර් මාසය වන විටත් පියවා නොතිබුණි.

නිර්දේශය

ආයතනයේ අරමුණුවලට පරිභාහිරව අරමුදල් වැය නොකිරීම.

3.8 මානව සම්පත් කළමනාකරණය

පුළුමුඩේ කර්මාන්ත ශාලාව, ප්‍රධාන කාර්යාලය හා කොඩ්බේ ජැටියෙහි සේවය සඳහා කාර්යමණ්ඩලය බඳවා ගැනීම හා සේවයේ යෙදවීම සම්බන්ධ පහත කරුණු නිරීක්ෂණය විය.

3.8.1 කාර්ය මණ්ඩල අවශ්‍යතා තීරණය කිරීම

කළමනාකරණ සේවා දෙපාර්තමේන්තුවේ අධ්‍යක්ෂ ජනරාල්වරයාගේ 2011 නොවැම්බර් 09 දිනැති ලිපිය මගින් ලංකා මිනරල් සැන්ඩ්ස් ලිමිටඩ් ආයතනයේ ප්‍රධාන කාර්යාලය, පුළුමුඩේ කාර්යාලය සහ කොඩ්බේ කාර්යාලය සඳහා අනුමත කාර්යමණ්ඩලය දක්වා තිබුණි. ඒ අනුව ප්‍රධාන කාර්යාලයේ සිටිය යුතු උපරිම කාර්යමණ්ඩලය 64 දෙනෙකු වුවද, 2016 ඔක්තෝබර් මාසය වන විට 110ක කාර්ය මණ්ඩලයක් ප්‍රධාන කාර්යාලයේ සේවයේ යොදවා තිබුණි. එමෙන්ම පුළුමුඩේ යන්ත්‍රාගාරයේ අවශ්‍යතාව මත බඳවා ගත් නිලධාරීන් 16 දෙනෙකු ප්‍රධාන කාර්යාලය වෙත අනුයුක්ත කර තිබුණි. මෙම කාර්ය මණ්ඩලය බඳවාගත් 2011 වර්ෂයේ සිට 2016 සැප්තැම්බර් මාසය දක්වා ගෙවා ඇති වැටුප රු.26,828,494 ක් විය.

තව ද, කාර්ය මණ්ඩලය බඳවා ගැනීමේ දී පැවැති දුර්වලතාවන් නිසා පුළුමුඩේ කර්මාන්ත ශාලාවෙහි මාණ්ඩලික නිලධාරී තනතුරු 39ක් පුරප්පාඩුව පැවති අතර, කම්කරු තනතුරු 80ක අතිරික්තයක් පැවතිණි.

3.8.2 කාර්ය මණ්ඩලය නිත්‍ය සේවා ස්ථානයෙන් බැහැරව රාජකාරි සඳහා යෙදවීම

පුළුමුඩේ පිහිටි යන්ත්‍රාගාරයේ රාජකාරි අවශ්‍යතාව සඳහා බඳවාගත් නිලධාරීන් හා සේවකයින් 09 දෙනෙකු වෙනත් බාහිර ආයතනවලට මුදා හැර තිබුණු අතර වර්ෂ 2013 - 2016 සැප්තැම්බර් මාසය දක්වා කාලය වෙනුවෙන් සමාගම විසින් ඔවුන් වෙත ගෙවා ඇති වැටුප් හා දීමනාවල එකතුව රු.5,101,892ක් විය.

3.8.3 අනියම් පදනම මත සේවකයින් බඳවා ගැනීම

කෝකිලායි කළපුව ආසන්නයේ වූ බනිජ වැලි නිධි කැණීම සඳහා බලපත්‍ර ලබා දී නොතිබිය දීත්, කෝකිලායි යන්ත්‍රාගාරයට අනියම් පදනම මත කම්කරුවන් 117 දෙනෙකු 2015 වර්ෂයේ ඔක්තෝබර් 22 දින සිට මාස 6ක කාලයක් සඳහා බඳවාගෙන තිබුණි. මාස 06ක කාල සීමාව 2016 අප්‍රේල් 21 දිනෙන් අවසන්ව තිබුණු අතර විගණන දිනටත් කෝකිලායි නිධිය සඳහා බලපත්‍ර ලැබී නොතිබුණි. එසේ වුවත්, බඳවා ගැනීමේ පටිපාටියට පටහැනිව බඳවාගත් මෙම කම්කරුවන්ගේ සේවා කාලය තවදුරටත් දීර්ඝ කර වැටුප් ගෙවීම මත ආයතනයේ ඇති මුදල් ආර්ථික නොවන අයුරින් යොදවා ඇති බව නිරීක්ෂණය විය. මෙම සේවකයින් 117 දෙනා බඳවා ගත් 2015 ජූලි සිට 2016 ජූලි දක්වා වැටුප් ලෙස රු. 32,958,790ක් ගෙවා තිබුණි.

3.8.4 කොඩිබේ මුහුදු යන්ත්‍රාංගණය සඳහා සේවකයින් යෙදවීම

කොඩිබේ යාත්‍රාංගනයේ හිමිකම සමාගමට අභිමිච්චිමෙන් පසු එහි ඇති වත්කම් විකුණා දැමීමට කටයුතු කර ඇති අතර 2013 දෙසැම්බර් 14 දිනැති ලිපිය පරිදි වෙන්දේසි කිරීමට නියමිත වූ ටග් යාත්‍රා හා බත්තල් තක්සේරු දෙපාර්තමේන්තුව මගින් රු.32,320,000ක වටිනාකමට තක්සේරු කර තිබුණි. නමුත් විගණන දින වන විටත් එම වත්කම් විකුණා දමා නොතිබුණු අතර මෙම ටග් යාත්‍රා හා බත්තල් ආරක්ෂා කිරීම සඳහා ආරක්ෂක නියාමකවරුන් 4 දෙනෙකු සහ කම්කරුවෙකු සේවයේ යොදවා තිබුණි. එම කාර්යමණ්ඩලය වෙනුවෙන් වැටුප් වශයෙන් ගෙවා ඇති මුදල දළ වශයෙන් රු. 8,029,008ක් විය.

3.8.5 විදේශ සංචාර

ප්‍රසම්පාදන මණ්ඩලයේ උපදෙස් පරිදි යන්ත්‍රාගාරයට අවශ්‍ය යන්ත්‍ර සූත්‍ර නැව්ගත කිරීමට පෙර ඒවා නිවැරදි යන්ත්‍ර සූත්‍ර ද යන්ත හා නියමිත පිරිවිතර අනුව නිෂ්පාදනය කළේ ද යන්න නිරීක්ෂණය කිරීම සඳහා එවකට සිටි විෂය භාර අමාත්‍යවරයා, සභාපති/කළමනාකරණ අධ්‍යක්ෂවරයා සහ තවත් අධ්‍යක්ෂවරයෙකු විදේශ සංචාරයන්හි නියැළී තිබුණි. ඒ සඳහා රු. 2,390,613ක් සමාගම වැයකර තිබුණි. විදේශ සංචාරයෙන් පසුව නිරීක්ෂණය කළ යන්ත්‍ර සූත්‍ර මොනවාද යන්නත් ඒවායේ අඩුපාඩු පැවතියේද යන්නත් පිළිබඳ වාර්තාවක් විගණනය සඳහා ඉදිරිපත් නොවුණු අතර මෙම යන්ත්‍ර සූත්‍ර පරීක්ෂා කිරීමට විදේශගත වුවන්ට ඒ සඳහා කුසලතාවක් තිබිණි ද යන්න විගණනයේදී තහවුරු කරගත නොහැකි විය.

3.8.6 සේවක අනතුරු

සේවකයින් සේවයේ නියුක්තව සිටිය දී සිදු වූ අනතුරු 13ක් පිළිබඳව විගණනයට වාර්තා විය. එම අනතුරු බොහෝමයක් සිදු වී තිබුණේ රාජකාරියේ යෙදී සිටි අවස්ථාවල දී ආරක්ෂිත උපකරණ භාවිතා නොකිරීම, කාර්යයන් පහසු කිරීම සඳහා නවීන උපකරණ භාවිතා නොකිරීම මෙන්ම, ආරක්ෂාකාරීව රාජකාරී ඉටු කිරීම පිළිබඳ පුහුණුවක් ඔවුන් වෙත නොතිබීම නිසා බව නිරීක්ෂණය විය.

3.8.7 පුහුණු වැඩසටහන්

නිලධාරීන් 5 දෙනෙකු 2015 හා 2016 යන වර්ෂ 2ක කාලය තුළ එක් දිනක පුහුණු වැඩසටහනකට යොමුකර තිබුණු අතර තවත් අවස්ථා 5ක දී නිලධාරීන් 11 දෙනෙකු වෙත පුහුණු වීම් ලබා දී තිබුණි. ඒ අනුව සේවකයින් 700ක් පමණ සේවයේ යොදවා ඇති මෙම සමාගමේ කාර්ය මණ්ඩලය වෙනුවෙන් ලබා දී ඇති පුහුණු වීම් ප්‍රමාණවත් නොවන බවත්, සියලුම සේවකයින්ගේ දැනුම හා හැකියාව වර්ධනය කිරීමට හැකි වන පරිදි පුහුණු වැඩ සටහන් පවත්වා නොතිබුණු බවත් නිරීක්ෂණය විය.

3.8.8 ආයතනයේ නිලධාරීන්ගේ නිල ඇඳුම් හා විනය කරුණු

එක් එක් අංශවල නිෂ්පාදනය අඩු වීම නිසා ඉටු කිරීමට ඇති රාජකාරි කටයුතු සීමා වීම, යන්ත්‍ර සූත්‍ර අක්‍රිය වීම සහ අතිරික්ත කාර්ය මණ්ඩලය යෙදවීම ආදිය නිසා ආයතනය පරිපාලන ගැටළු රාශියකට මුහුණ දී තිබුණි. විස්තර පහත පරිදි විය.

- අ. කර්මාන්ත ශාලාවේ සේවය කරන සේවකයින් සඳහා නිල ඇඳුම් මිල දී ගැනීමට වාර්ෂිකව රු. මිලියන 7කට ආසන්න ප්‍රමාණයක් ආයතනය විසින් වැයකර ඇතත්, කාර්ය මණ්ඩලයේ බහුතරයක් නිල ඇඳුමින් සැරසී නොසිටි බව භෞතිකව විගණන පරීක්ෂාවේදී අනාවරණය විය.
- ආ. කර්මාන්ත ශාලාවේ අංශ දෙකක සිටි කාර්යමණ්ඩලය එම ස්ථානවල සේවයේ නිරත වීම හා එහි රැඳී සිටින ආකාරය භෞතිකව පරීක්ෂා කරන ලදී. පැමිණීමේ ලේඛනය අනුව සේවකයින් 21 දෙනෙකු අත්සන් තබා තිබුණ ද එම අවස්ථාවේදී සේවකයන් 9 දෙනෙකු පමණක් සේවයේ යෙදී සිටි අතර සේවකයින් 13 දෙනෙකු සේවා ස්ථානයෙන් බැහැරව ගොස් තිබුණි. කර්මාන්ත ශාලාවේ ඇති යන්ත්‍ර සූත්‍ර අක්‍රිය වීම, නිෂ්පාදන කටයුතු සඳහා අමුද්‍රව්‍ය ප්‍රමාණවත් නොවීම වැනි කරුණු නිසා ඉටු කිරීමට කාර්යයක් නොමැති වීම මත සේවකයින් රාජකාරි ස්ථානයේ රැඳී නොසිටින බව වාර්තා විය.

3.9 වාහන භාවිතය

- අ. වර්ෂ 2011 - 2014 දක්වා කාලය තුළ කුලී පදනම මත වාහන 43ක් ලබාගැනීමට රු. 24,683,949ක් ද, 2015 හා 2016 වර්ෂවල එවැනි වාහන 8ක් ලබාගැනීමට රු.1,865,110ක් ද සමාගම විසින් ගෙවා තිබුණි. වියදම් විශ්ලේෂණය කිරීමේදී 2015 හා 2016 වර්ෂවල පරිපාලනයේ සිදුවන වෙනස් වීම් සමඟ කුලී වාහන භාවිතා කිරීම් ද වෙනස් වී ඇති බව තහවුරු විය.
- ආ. සමාගමේ වාහන 02ක් වර්ෂ 2011 සිට 2014 දක්වා කාලය සඳහා ජනාධිපති ලේකම් කාර්යාලයට ලබා දී ඇති බව සඳහන් කරමින් රු. 5,094,600ක් ගෙවීම් කර තිබුණි. එහෙත් ලංකා මිනරල් සෑන්ඩ්ස් ලිමිටඩ් ආයතනයේ නිසි බලධාරී වෙත ජනාධිපති කාර්යාලයේ ජනාධිපති අතිරේක ලේකම් (අභ්‍යන්තර පාලන) විසින් 2016 මැයි මස දින රහිතව එවන ලද ලිපිය අනුව, මිනරල් සෑන්ඩ්ස් සමාගමෙන් ලබාගත් වාහන කිසිවක් ජනාධිපති කාර්යාලයේ රාජකාරි කටයුතු සඳහා යොදවා නොමැති බව සඳහන් කර තිබුණි.

ඇ. පහත සඳහන් ලේඛන විගණනය සඳහා ඉදිරිපත් නොවූණි.

- කුලී පදනම මත වාහන ලබා ගැනීම සඳහා ලද අනුමැතිය හා ඒ සම්බන්ධයෙන් ඇති කරගත් ගිවිසුම්
- නිලධාරීන්ට වාහන භාවිතා කිරීම සඳහා ලබා දී ඇති අනුමැතිය ඇතුළත් ලිපිගොනු, ධාවන සටහන් හා ගේට්ටු අවසර පත්‍ර

ඇ. වර්ෂ 2010 සිට 2015 දක්වා සමාගමේ ක්‍රියාකාරී අධ්‍යක්ෂ තනතුර හා සභාපති තනතුර දරන ලද නිලධාරියා විසින් වක්‍රලේඛ විධිවිධානවලට පටහැනිව සිය ඉන්ධන දීමනාවට අමතරව රු.4,119,869ක ඉන්ධන ලබාගෙන තිබුණි.

නිර්දේශ

- i. කළමනාකරණ සේවා දෙපාර්තමේන්තුවේ අනුමැතිය ලබා දී ඇති සේවකයන් අදාළ සේවයේ යොදවා ගැනීම හා අතිරික්ත සේවකයින් කාර්යක්ෂමව සේවයේ යොදවා ගැනීමට විධිමත් වැඩ පිළිවෙලක් සැකසීම.
- ii. යන්ත්‍ර සූත්‍ර මිලදී ගැනීමේදී ඒවා පරීක්ෂා කිරීම සඳහා සුදුසු නිලධාරීන් යෙදවීම.
- iii. සමාගමේ අවශ්‍යතාවට ගැලපෙන පරිදි නිලධාරීන් පුහුණු කිරීම.
- iv. නිලධාරීන් සම්බන්ධ විනය කාර්ය පරිපාටිය දැඩි සුපරීක්ෂණයකට ලක් කිරීම.
- v. සමාගම සතු වාහන හා කුලී පදනම මත ලබාගන්නා වාහන භාවිතය සහ ඉන්ධන පරිභෝජනය සම්බන්ධව රජයේ වක්‍රලේඛ, නීතිරීති හා රෙගුලාසි ප්‍රකාරව කටයුතු කිරීම.

4. නිගමන

- i. සමාගම විසින් ඛනිජ වැලි කැණීම් කිරීම සඳහා මේ වන විට බලපත්‍ර ලබාගත් ප්‍රදේශ ප්‍රශස්ත ලෙස උපයෝජනය කිරීම, දීර්ඝකාලීනව එකම ප්‍රදේශයකින් කැණීම් කටයුතු නොකිරීම සහ තවදුරටත් නව කැණීම් ප්‍රදේශ හඳුනාගැනීම කළයුතු බවත්, පරිසර හිතකාමී අගය එකතු කිරීමේ ක්‍රියාවලියකට සමාගම ප්‍රවේශවීය යුතු බවත් නිගමනය කරනු ලැබේ.
- ii. යල්පැන ගිය යන්ත්‍රසූත්‍ර භාවිතය මගින් ඉහළ වෙළඳපොළ මිලක් හිමි ඛනිජ අපේක්ෂිත පරිදි වෙන්කරගත නොහැකි වීමෙන් නිපදවෙන අතරමැදි නිෂ්පාදන සමාගමට අවාසිදායක වන ලෙස විකුණා තිබුණි. එමනිසා ඛනිජ වැලි පිරිසැකසුම් ක්‍රියාවලියේදී අපනය අවම කර ඉහළ ගුණත්වයකින් යුත් නිෂ්පාදනයන් ලබා ගැනීම සඳහා නවීන තාක්ෂණය හා යන්ත්‍රසූත්‍ර භාවිතයට ගත යුතු බව නිගමනය කරනු ලැබේ.
- iii. නිසි පරිදි අලෙවිකරණ පර්යේෂණයක් කර අලෙවිකරණ සැලැස්මක් සකස් කර නොතිබීම, නව ගැණුම්කරුවන් සොයාගැනීම සඳහා ඵලදායී ක්‍රමවේදයක් අනුගමනය නොකිරීම සහ සමාගම සතුව තිබූ ඛනිජ වැලි නිෂ්පාදන නැව්ගත කිරීමේ හැකියාව අහිමිවීම වැනි කරුණු හේතුවෙන් ඛනිජ වැලි සෘජුව අපනයනය කිරීමට සමාගමට නොහැකි වී තිබුණි. මේ නිසා අන්තර්ජාතික වෙළඳපොළට සෘජුව පිවිසීම සඳහා සමාගමේ අලෙවිකරණ අංශය ශක්තිමත් කළ යුතු බව නිගමනය කරනු ලැබේ.
- iv. රාජ්‍ය භාණ්ඩාගාරයට ලාභාංශ ලෙස ඉහළ දායකත්වයක් සපයන මෙම සමාගමට අදාළ බලපත්‍ර ලබාගැනීම සඳහා සම්බන්ධ වන භූ විද්‍යා සමීක්ෂණ හා පතල් කාර්යාංශය, වෙරළ සංරක්ෂණ සහ වෙරළ සම්පත් කළමනාකරණ දෙපාර්තමේන්තුව වැනි අනෙකුත් රාජ්‍ය ආයතනවලින් මනා සහයෝගයක් ද, රේඛීය අමාත්‍යාංශ මට්ටමින් ඒ සඳහා ප්‍රමාණවත් මැදිහත්වීමක් ද ලබාදිය යුතු බව නිගමනය කරනු ලැබේ.