

सोमवार, नवंबर 24, 2025, मुंबई Monday, November 24, 2025, Mumbai

प्रेस विज्ञप्ति PRESS RELEASE

विषय : ओडिशा के दामनजोड़ी में NALCO में एल्युमिना रिफाइनरी के उपभुक्त लिकर से
Subject : **मेटल-G की पुनर्प्राप्ति हेतु पायलट प्लांट के भूमि पूजन के साथ ही भारत का सेमीकंडक्टर के क्षेत्र में आत्मनिर्भर भविष्य की दिशा में बढ़ता कदम ।**
India Takes a Big leap towards self reliant Future in semiconductors with Ground Breaking Ceremony of Pilot plant for recovery of Metal-G from Spent liquor of Alumina refinery at NALCO, Damanjodi, Odisha.

एक स्वच्छ और हरित भविष्य की तरफ एक अहम कदम उठाते हुए, भारी पानी बोर्ड (HWB) ने भाभा परमाणु अनुसंधान केंद्र (BARC) के साथ मिलकर आयन-एक्सचेंज (IX) प्रोसेस आधारित एल्युमिना रिफाइनरी के उपभुक्त लिकर से बहुमूल्य पदार्थ की पुनर्प्राप्ति हेतु एक प्रदर्श संयंत्र बनाना शुरू कर दिया है। यह नया प्रोजेक्ट, जो NALCO, दामनजोड़ी ओडिशा में है, सेमीकंडक्टर में आत्मनिर्भरता की ओर भारत के लिए मील का पत्थर है।

In a significant step towards a cleaner, greener future, the Heavy Water Board (HWB), in collaboration with Bhabha Atomic Research Centre (BARC) has started construction of a demonstration plant for recovery of valuable metal from spent liquor of alumina refinery based on Ion-Exchange (IX) process. This pioneering project, located at the NALCO, Damanjodi Odisha, marks a crucial milestone in India's efforts to transition towards self-reliance in semiconductors.

ओडिशा के दामनजोड़ी में दिनांक 20.11.2025 को NALCO रिफाइनरी में श्री एस. सत्यकुमार, अध्यक्ष और मुख्य कार्यकारी, भारी पानी बोर्ड (HWB) और श्री बृजेंद्र प्रताप सिंह, अध्यक्ष और मैनेजिंग डायरेक्टर, NALCO ने भूमि पूजन किया। इस अवसर पर BARC के मटीरियल ग्रुप के डायरेक्टर डॉ. राघवेंद्र तिवारी, NALCO के डायरेक्टर (P&T) श्री जगदीश अरोड़ा और BARC, HWB और NALCO के अन्य गणमान्य उपस्थित थे।

The ground breaking ceremony was held on 20.11.2025 at NALCO refinery in Damanjodi Odisha by Shri S. Satyakumar, Chairman & Chief Executive, Heavy Water Board (HWB) and Shri Brijendra Pratap Singh, Chairman and Managing Director, NALCO. The Occasion was graced by prominent figures, including Dr. Raghvendra Tiwari, Director Material group, BARC, Shri. Jagdish Arora, Director (P&T), NALCO along with other esteemed dignitaries from BARC, HWB and NALCO.

भारी पानी बोर्ड के अध्यक्ष और मुख्य कार्यकारी ने कहा कि यह अपनी तरह की पहली फैसिलिटी है जो कि यह दिखाती है भुक्तशेष लीकर से मेटल-G की पुनर्प्राप्ति में देश में बने खास रेज़िन और सॉल्वेंट की कितनी क्षमता है। NALCO के भुक्तशेष लीकर से मेटल-G की पुनर्प्राप्ति से हम अपने देश की सेमीकंडक्टर ज़रूरतों को पूरा करने के लिए आयात की निर्भरता को कम कर देंगे।

Chairman & Chief Executive, Heavy Water Board expressed that this first-of-its-kind facility demonstrates the potential of the Indigenously developed special resin and solvent in recovering Metal-G from the spent liquor. By recovery of Metal-G from spent liquor of NALCO, we will be reducing dependency on import to cater our countries semiconductor requirements.

मेटल-जी का मेल्टिंग पॉइंट बहुत कम और बॉइलिंग पॉइंट बहुत ज़्यादा होता है। इसका इस्तेमाल इलेक्ट्रॉनिक्स में हाई-स्पीड सेमीकंडक्टर और स्पेस और डिफेंस एप्लीकेशन के लिए इंटीग्रेटेड सर्किट (IC's) में किया जाता है। यह पायलट प्लांट मेटल-जी उत्पादन के लिए एक पर्यावरण अनुकूल, स्केलेबल सॉल्यूशन देकर एक बड़ी सफलता प्रदान करता है, जो **आत्मनिर्भर भारत** के राष्ट्रीय वीज़न के अनुरूप है।

Metal-G, with its very low melting point and very high boiling point, has applications in electronics for high-speed semiconductor and integrated circuits (IC's) for space and defence applications. This pilot plant offers a breakthrough by providing an environment friendly, scalable solution for Metal-G production which aligns with the national vision of **Atmanirbhar Bharat**

इस बड़े प्रदर्श संयंत्र के साथ ही भारत मेटल-G उत्पादन में अग्रणी देशों में शामिल हो गया है।

With this ambitious demonstration plant, India joins the ranks of nations at the forefront of Metal-G production.



