



საქართველოს გაერთიანებული სახელმწიფოს და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-247

19/03/2019

ქ. თბილისი

შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიას“ ბიოდიზელის წარმოებაზე (ნარჩენების აღდგენა) გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ

2018 წლის 21 დეკემბერს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღების მიზნით შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიას“ მიერ წარმოდგენილია „ბიოდიზელის წარმოების პროექტის (ნარჩენების აღდგენა)“ გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში და კანონით გათვალისწინებული თანდართული დოკუმენტაცია, რაზეც სამინისტრომ უზრუნველყო საქსპერტო კომისიის შექმნა, სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და შესაბამისი მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე განთავსება.

2018 წლის 9 ოქტომბერს შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიას“ მიერ სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით, სამინისტროში წარმოდგენილი იყო ბიოდიზელის წარმოების პროექტის (ნარჩენების აღდგენა) სკოპინგის ანგარიში, რაზეც სამინისტროს მიერ სკოპინგის პროცედურის შედეგად განსაზღვრული და დადგენილი იქნა დაგეგმილი საქმიანობის გზშ-ის ანგარიშის მომზადებისათვის საჭირო კვლევების, მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი და გზშ-ს პროცესში დეტალურად შესასწავლი საკითხები (ბრძანება N 2-925; 16/11/2018).

წარმოდგენილი განცხადებითა და თანდართული დოკუმენტაციით დგინდება შემდეგი: შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიას“ ბიოდიზელის წარმოების პროექტის (ნარჩენების აღდგენა) განხორციელება იგეგმება ქ. თბილისში, სამგორის რაიონში, ქინძმარაულის ქ. №15. ტერიტორია კერძო საკუთრებაშია და მისი საერთო ფართობი შეადგენს 2383 კვ.მ.-ს (ს/კ 01.19.33.013.044). ბიოდიზელის წარმოება დაგეგმილია არსებულ შენობა-ნაგებობა №1-ში (ფართობი 361კვ.მ). მიწის ნაკვეთზე არსებულ შენობა-ნაგებობა №2-ში გათვალისწინებულია საოფისე ფართის მოწყობა. ტერიტორიის დანარჩენ ფართობზე გათვალისწინებულია აგრეთვე შემდეგი ინფრასტრუქტურის მოწყობა: ლაბორატორია, მუნიციპალური ნარჩენების კონტეინერი, სახიფათო ნარჩენების კონტეინერი, სარეზერვუარო პარკი და გამწვანება. უახლოესი დასახლებული პუნქტი საწარმოდან დაშორებულია 80 მ-ით. საწარმო იმუშავებს 300 დღე-ღამე, 24 სთ-იანი სამუშაო გრაფიკით.

საწარმოს პროფილია ბიოდიზელის საწვავის წარმოება. ბიოდიზელის წარმოების დამატებით პროდუქტს წარმოადგენს გლიცერინი. ბიოდიზელის საწვავის მისაღებად ნედლეულად გამოიყენება - მცენარეული ზეთები (რაფისის, სოიოს, არახისის, სიმინდის, მზესუმზირის ზეთისხილი), კვების ობიექტების მეორადი - ფრიტურის ზეთები, ასევე შეიძლება გამოიყენებული იქნას მეორე თაობის ბიოსაწვავები, რომლებიც მიიღება არასაკვები განახლებადი ნედლეულიდან - ბიომასიდან (ნახერხი, ჩალა, წყალმცენარეები).

საწარმოს მაქსიმალური სიმძლავრე შეადგენს 9 ტონას დღე-ღამეში. შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიას“ საწარმოს ამ ეტაპზე დაგეგმილი აქვს დღე-ღამეში 1 ტონა ბიოდიზელის წარმოება. წლიურად წარმადობა შეადგენს 300 ტონა ბიოდიზელს. საწარმოში დასაქმებული იქნება 5 მუშა-პერსონალი.

ბიოდიზელის საწვავის მიღების პროცესი ეთერიფიკაციის ქიმიური რეაქციის დროს მიმდინარეობს. ამ რეაქციის დროს მცენარეული ზეთი, ან ტრიგლიცერიდების ნებისმიერი სხვა წყარო, კატალიზატორის თანხლებებისას რეაქციაში შედიან ერთატომიან სპირტებთან და გარდაიქმნება ცხიმოვანი მჟავების მონოალკილურ ეთერებად (ბიოდიზელი) და გლიცერინად.

ტექნოლოგიური ციკლის მოკლე აღწერა. კატალიზატორის მომზადება: ეთერიფიკაციის რეაქციის ჩასატარებელი კატალიზატორია მეტოქსიდი. მეტოქსიდი მზადდება დისოლვერში, სპირტში ტუტეს განზავების მეთოდით. მეტოქსიდის მოსამზადებლად, პირველ რიგში, საჭიროა დისოლვერის შევსება მეთილის სპირტით, ხოლო შემდგომ ჩასახმელი ძაბრის მეშვეობით, დისოლვერში მისაწოდებელია საჭირო რაოდენობის ტუტე. მზა მეტოქსიდი მიეწოდება რეაქტორის საზომ რეზერვუარს, საამქროში; **კატალიზატორის და ცხიმის შერევა:** მზა კატალიზატორისა და ბიოზეთების შერევა წარმოებს რეაქტორში. რეაქტორის შევსება ხდება საშტატო საცირკულაციო ტუმბოს დახმარებით, რომელიც შეიწოვს ზეთს, ზეთის შესანახი რეზერვუარიდან. ზეთი კატალიზატორს თანდათანობით მიეწოდება; **გლიცერინიდან ცხიმოვანი მჟავების ეთერების გამოცალკავება:** რეაქციის შემდეგ, ნარევი რეაქტორის ტუმბოთი მიეწოდება სალექარებში. 3 ცალი სალექარი დამონტაჟებულია ქვესადგამზე. გლიცერინის მოცილება ხდება თვითდინებით, გლიცერინი ისხმება პოლიპროპილენის ნახევრად გამჭვირვალე 100 ლ. მოცულობის მქონე ავზში. ავზს აქვს საშტატო ამოსატუმბი ტუმბო, ტუმბო აწვდის გლიცერინს სასაწყობო ავზში. დანალექების დასრულების (არანაკლებ 1 საათი) და გლიცერინის მოცილების შემდეგ, საწვავი ამოიტუმბება; **ცხიმოვანი მჟავების ეთერების გაწმენდა საპნებისა და ადვილად მდულარე ეთერებისაგან:** ადვილად მდულარე ეთერებისა და მეთანოლისგან საწვავის გაწმენდის პროცესი მდგომარეობს გაცხელებული ჰაერით წვრილდისპერსიულად გაფრქვეული საწვავის იძულებით გაქრევაში და ამავდროულად ბიოდიზელიდან მეთანოლის ორთქლისა და მსუბუქი ეთერების დესორბციაში; შემდეგი ეტაპია **საწვავის გასუფთავება:** საწვავის გასუფთავების პროცესი მდგომარეობს მისი იძულებითი გაყვანით კათიონმიმოცვლადი ფისის შრეში, რომელიც შლის საწვავში არსებულ საპნებს, გარდა ამისა, მოქმედებს, როგორც გრავიტაციული ფილტრი გლიცერინის კვალის გამოსადევნად. საწვავი მოედინება ქვემოდან ზემოთ, და კათიონიტის შრეში ქმნის „მდულარე ფენას“, რაც უზრუნველყოფს ფისოვანი მარცვლის უფრო სრულყოფილ კონტაქტს სითხესთან. გაფილტრული საწვავი შედის 1500 ლიტრიანი მოცულობის საგროვებელ პლასტიკურ რეზერვუარში. საწვავის საბოლოო გასუფთავების ეტაპზე წვრილი გასუფთავების ფილტრით ხდება თხევადი პროდუქტიდან მექანიკური მინარევების მოშორება.

საწარმოს სარეზერვუარო პარკი შედგება შემდეგი მოცულობის რეზერვუარებისგან: ნედლეულის-მცენარეული ზეთის მიღებისა და შენახვისთვის - 25 მ³(1 ცალი), მზა პროდუქტის მიღებისა და შენახვისთვის - 10 მ³(1 ცალი), გლიცერინის მიღებისა და შენახვისთვის - 8 მ³(1 ცალი), მეთილის სპირტის მიღებისა და შენახვისთვის - 25 მ³(1 ცალი), წყლის რეზერვუარი სახანძრო უსაფრთხოებისთვის 10ტ ტევადობის. სარეზერვუარო პარკი მდებარეობს საწარმოდან სამხრეთით დაახლოებით 90მ² ფართობის სითხეაუმტარ, დაბეტონებულ ტერიტორიაზე (ტერიტორია გადაფარებულია).

საწარმოში ზეთის შემოტანა მოხდება პერიოდულად, კვირაში 2-3 ჯერ (ზეთი გროვდება მომწოდებლებთან და ხდება ამ ზეთების ტრანსპორტირება საწარმოში). ზეთების ტრანსპორტირებისათვის გამოიყენება 18, 20, 25, 60 და 200 ლიტრიანი მოცულობის ლითონის ავზები, რომლებიც სპეციალური ხუფით არის აღჭურვილი. ტრანსპორტირებისათვის გამოიყენება შპს „ბიოდიზელი ჯორჯიას“ კუთვნილი მინი-ვენის ტიპის ავტომანქანა. საწარმოში მოსვლის შემდეგ მინი-ვენი განთავსდება 2 ტონიანი ზეთის მიმღები რეზერვუარიდან 2-2,5 მ დაშორებით. ზეთი გადადის 2 ტონიანი მიმღებ რეზერვუარში. 2 ტონიანი მიმღები ავზიდან კი ზეთი გადაიტუმბება 25 ტონიანი რეზერვუარში.

მეთანოლი საწარმოში მიიღება წელიწადში ორჯერ ან სამჯერ, ბიოდიზელის წარმოების მოცულობის მიხედვით. მეთანოლი საწარმოში შემოდის ნავთობპროდუქტების გადამზიდი სპეციალური ავტოტრანსპორტით. მეთანოლის გადამზიდი მანქანა საწარმოს ტერიტორიაზე შემოვა და გაჩერდება მეთანოლის 25 ტონიანი ავზთან არანაკლებ 7-8 მეტრის დაშორებით. მეთანოლის ტვირთმზიდი აღჭურვილია საქაჩი ტუმბოთი რომელსაც უმაგრდება 20 მეტრის სიგრძის და 50 მმ-იანი დიამეტრის გამჭვირვალე მილი, რომლის მეორე ბოლო მეთანოლის 25 ტონიანი ავზის ყელზე მაგრდება ჰერმეტიკულად.

კატალიზატორები (ნატრიუმის და კალიუმის ტუტე) საწარმოში შემოტანილი იქნება ეტაპობრივად, ტომრებში დაფასოებული სახით. მათი შენახვა მოხდება საწარმოს ძირითადი ტექნოლოგიური დანადგარებისთვის გამოყოფილ შენობა-ნაგებობაში (ლითონის კარადაში).

ობიექტის ექსპლუატაციის შედეგად, ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა მეთანოლი, აქროლადი ორგანული ნაერთები, აზოტის დიოქსიდი, ნახშირბადის ოქსიდი.

მავენე ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიშის თანახმად, ობიექტის ექსპლუატაციის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული არცერთი აღნიშნული მავენე ნივთიერების კონცენტრაცია არ აჭარბებს ნორმით დადგენილ დასაშვებ მნიშვნელობას უახლოეს მოსახლესთან (80 მ). შესაბამისად, მავენე ნივთიერებათა გაფრქვევების მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება ზღვრულად დასაშვებ გაფრქვევებად.

საწარმოს წყალმომარაგება ხორციელდება ქ. თბილისის წყალმომარაგების სისტემიდან. საწარმოში წყალი ძირითადად გამოიყენება: სასმელ-სამეურნეო მიზნებისათვის (67,5 მ³/წელ); საჭიროების შემთხვევაში რეზერვუარების რეცხვისათვის (160 მ³/წელ); საფრქვევი კამერის გაგრილების სისტემაში; სახანძრო მიზნებისათვის.

ტექნოლოგიურ პროცესში წყლის გამოყენება მოხდება გამაცივებელი სისტემის ფუნქციონირებისათვის, კერძოდ, 1 მ³ ტევადობის დახურული წყლის რეზერვუარის შესავსებად, სადაც ფუნქციონირებს ბრუნვითი წყალმომარაგების დახურული სისტემა. აღნიშნულ სისტემაში წყლის დანაკარგის არსებობას პრაქტიკულად ადგილი არ ექნება.

სანიაღვრე საკანალიზაციო ქსელში ჩამდინარე წყლის ხარჯი, თუ გავითვალისწინებთ, რომ რეზერვუარების გარეცხვა არ მოხდება ნალექიან ამინდებში, ტოლია 12,516 მ³/სთ.

საწარმო და სანიაღვრე წყლები შიდა სანიაღვრე კანალიზაციის მეშვეობით მოხვდება სალექარში („ΦCH Ecoline“ მარკის სამსაფეხურიანი ფილტრ-სეპარატორი 15ლ/წმ), რომელიც უზრუნველყოფს 750-დან 950 კგ/მ³ სიმკვრივის და თხევად მდგომარეობაში +4°C ტემპერატურაზე გადასვლის თვისების მქონე ნავთობპროდუქტებით

დაბინძურებული წვიმის, თოვლის ნადნობი და ტექნიკური ჩამდინარე წყლების გაწმენდას. საწარმოს საკანალიზაციო სისტემა მიერთებულია ქ. თბილისის კომუნალური კანალიზაციის ქსელთან.

გზმ-ს ანგარიშის თანახმად, მიუხედავად იმისა, რომ საწარმოში არსებობს ნედლეულის, საწარმოო პროცესისთვის აუცილებელი რეაგენტების და მიღებული საბოლოო პროდუქტების დაღვრის რისკი, საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის პირობები საშუალებას იძლევა, რათა დაღვრილი პროდუქტები არ შეერიოს წვიმის წყალს.

საწარმოს ექსპლუატაციისას ადგილი ექნება როგორც სახიფათო, ასევე არასახიფათო ნარჩენების წარმოქმნას.

საწარმოს ტერიტორიაზე ხმაურის გამომწვევ უზნებად ითვლება სატუმბი სადგურები, აგრეთვე საწარმოო ობიექტის ექსპლუატაციის ეტაპზე ხმაურის გამომწვევ წყაროს წარმოადგენს ავტოტრანსპორტი, რომელიც განკუთვნილია მეთანოლის და ზეთის ტრანსპორტირებისათვის. გზმ-ს ანგარიშის თანახმად, ნედლეულის და მზა პროდუქციის ტრანსპორტირებისას ადგილობრივი მოსახლეობის ღამის საათებში შეწუხების გამორიცხვის მიზნით ნებისმიერი სახის ტრანსპორტირება უნდა მოხდეს მხოლოდ დღის საათებში. როგორც გზმ-ს ანგარიშშია აღნიშნული საწარმოს ექსპლუატაციისას წარმოქმნილი ხმაურის დონე არ შეიძლება ჩაითვალოს მაღალი ან საშუალო სიდიდის მქონედ.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე ქ. თბილისში, 2018 წლის 24 ოქტომბერს სამგორის რაიონის გამგეობის შენობაში გაიმართა აღნიშნული პროექტის საჯარო განხილვა, რომელსაც ესწრებოდნენ შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიას“ წარმომადგენლები. აღნიშნულ განხილვაზე შენიშვნები/მოსაზრებები პროექტთან დაკავშირებით არ გამოთქმულა.

გზმ-ის ანგარიშს თან ერთვის საქმიანობის გარემოსდაცვითი მენეჯმენტის და მონიტორინგის ზოგადი გეგმა, გარემოზე მოსალოდნელი ნეგატიური ზემოქმედებების შემარბილებელი ღონისძიებები, ავარიული სიტუაციების რეაგირების გეგმა, დასკვნები და რეკომენდაციები.

აღნიშნული გზმ-ის ანგარიში განიხილეს შესაბამისმა ექსპერტებმა და სპეციალისტებმა გარემოსდაცვითი შეფასების სხვადასხვა მიმართულებით (ატმოსფერული ჰაერის, ნარჩენების, დაბინძურების მონიტორინგის), რომელთა დასკვნების შეჯერებისა და წარმოდგენილი დოკუმენტაციის შეფასების ასევე გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის 42-ე მუხლის პირველი ნაწილის და ამავე კოდექსის II დანართის 10.3 ქვეპუნქტის საფუძველზე.

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:

1. გაიცეს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიას“ ბიოდიზელის წარმოებაზე (ნარჩენების აღდგენა);
2. ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცემა განუსაზღვრელი ვადით;
3. შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიამ“ საქმიანობა განახორციელოს წარმოდგენილი გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის, ტექნოლოგიური სქემის,

დასკვნებისა და რეკომენდაციების, ასევე გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებების, ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმის და გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმის შესაბამისად;

4. შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიამ“ უზრუნველყოს „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტში“ წარმოდგენილი გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების პარამეტრების დაცვა და შესაბამისად, დადგენილი ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების შესრულება;
5. შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციაში შესვლამდე სამინისტროსთან შეთანხმოს ნარჩენების მართვის კოდექსისა და საქართველოს გარემოს და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს 2015 წლის 4 აგვისტოს N211 ბრძანებით დამტკიცებული მოთხოვნების შესაბამისად შედგენილი ნარჩენების მართვის გეგმა;
6. შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციაში შესვლამდე სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოადგინოს მონიტორინგის გეგმა, სადაც გათვალისწინებული იქნება ატმოსფერული ჰაერის და ხმაურის მონიტორინგი, ექსპლუატაციის ეტაპზე განსახორციელებელი მონიტორინგის სიხშირის, მეთოდის და მონიტორინგის წერტილების (საწარმოს ტერიტორია, უახლოესი მოსახლე) მითითებით. მონიტორინგის გეგმაში აგრეთვე გაითვალისწინოს ატმოსფერული ჰაერში გაფრქვეულ ყველა მავნე ნივთიერებაზე მონიტორინგი;
7. შპს „ბიოდიზელ ჯორჯია“ ვალდებულია საქმიანობის დაწყებამდე უზრუნველყოს ჩამდინარე წყლების ჩაშვების პირობების შეთანხმება საკანალიზაციო ქსელის მფლობელთან;
8. შპს „ბიოდიზელ ჯორჯია“ ვალდებულია გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 4 თვის ვადაში სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოადგინოს გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებების დეტალური გეგმა;
9. შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიამ“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 3 თვის ვადაში სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოადგინოს ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმა, სადაც გათვალისწინებული იქნება ამ ტიპის საწარმოებისათვის დამახასიათებელი ავარიული დაღვრების, ასევე მილგაყვანილობის და რეზერვუარების ავარიების პრევენციის, ლოკალიზაციის ტექნიკური და ტექნოლოგიური მეთოდები. ამასთან მეთანოლის თვისებების გათვალისწინებით ავარიული რეაგირების გეგმაში უზრუნველყოს ავარიის პრევენციისა და ავარიაზე რეაგირების კონკრეტული ღონისძიებების ასახვა;
10. შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს მეთანოლის მიღება-შენახვის შესაბამისი სტანდარტული პირობების დაცვა და ტექნოლოგიური მოწყობილობების გამართულობის, ჰერმეტიულობის კონტროლი;
11. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიას“;
12. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „ბიოდიზელ ჯორჯიას“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
13. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და სამგორის რაიონის აღმასრულებელი ან/და წარმომადგენლობითი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე;
14. ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, მე-12 კმ. N6) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცნობის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

ლევან დავითაშვილი

A handwritten signature in blue ink, appearing to be 'ლ. დავითაშვილი'.

მინისტრი