



## საქართველოს გაერთიანებული სახელმწიფოს და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

### ბრძანება N 2-357

30/04/2019

ქ. თბილისი

**ქ. ქუთაისში, შპს „ჯეომეტალ“-ის „არამვირფასი ლითონებისა და მათი ნაწარმის მწარმოებელი საწარმოს (შავი ლითონის დამუშავება, დამცავი ლითონის ფენით დაფარვა) მოწყობა-ექსპლუატაციაზე“ სკრინინგის გადაწყვეტილების შესახებ**

შპს „ჯეომეტალ“-ის მიერ გზმ-ს ჩატარების საჭიროების დადგენის მიზნით საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილია „არამვირფასი ლითონებისა და მათი ნაწარმის მწარმოებელი საწარმოს (შავი ლითონის დამუშავება სამჭედლო გრდემლით, დამცავი ლითონის ფენით დაფარვა) მოწყობა-ექსპლუატაციის სკრინინგის განცხადება.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციით დგინდება, რომ საპროექტო ტერიტორია მდებარეობს ქ. ქუთაისში, სულხან-საბას ქუჩა N10-ში, შპს „ჯეომეტალ“-ის საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთზე (ს/კ 03.05.24.512; ფართობი - 14152 კვ.მ). საპროექტო ტერიტორიიდან უახლოესი დასახლებული პუნქტი მდებარეობს დაახლოებით 135 მეტრში.

სკრინინგის განცხადების თანახმად, საწარმოს განთავსება დაგეგმილია არსებულ შენობაში. საწარმოს საქმიანობის სფეროა რკინის გლინულის დაკალიბრება სხვადასხვა დიამეტრზე, მისი ზედაპირის დაფარვა თუთიის დამცავი ფენით, ასევე სხვადასხვა ზომის ლურსმნის წარმოება. (საწარმოს ძირითადი ნედლეულია ლითონის გლინულა). ტექნოლოგიური მოწყობილობების დამონტაჟება გათვალისწინებულია არსებულ კაპიტალურ შენობაში. ამჟამად შენობაში ფუნქციონირებს გაბიონის მავთულბადის საქსოვი საამქრო. დამონტაჟებულია სხვადასხვა ზომის ლურსმნის საჭრელი სამი დაზგა (3 ლურსმნის საჭრელი დაზგა: 1)-50 დან 60-მდე 2)-60-70 და 80 მმ-იან და 3)- 100 120 მმ-იანი ზომებით.

ტექნოლოგიური პროცესის მოკლე აღწერა: საწარმოში შემოიზიდება 6 მმ. კვეთის ლითონის გლინულა, რომელიც მოთუთიებამდე კალიბრდება (ფორმირდება) საჭირო დიამეტრამდე. საწარმოში განთავსდება გლინულას დიამეტრის კორექციის (დაწვრილების) 6 ხაზი, რომლებზედაც ხდება საჭირო კვეთის მავთულის მიღება, მავთულის დაგრძელების (იძულებითი გაჭიმვის, ადიდვის) მეთოდით. სასურველი კვეთის მიღების შემდეგ მავთული იხვევა და მზადაა მოსათუთიებლად. მოთუთიების ტექნოლოგიური პროცესი მოიცავს: მავთულის გახურებას; წყლით გაგრილებას; მარილმჟავით დამუშავებას; მოთუთიებას; ამოხვევას.

დაკალიბრებული მავთულის ხვიები მაგრდება სპეციალურ კოჭებზე და იკიდება მოთუთიების ხაზის მიმწოდებელ ესტაკადაზე, რომელზედაც ერთდროულად

შესაძლებელია 28 კოჭის დაკიდვა. მიმწოდებელი ესტაკადიდან მავთულები მიეწოდება წინასწარ გახურებულ ღუმელს, სადაც ხდება მისი გახურება-გამოწვა 500°C-ზე. გახურება ხდება ბუნებრივი აირის წვის ხარჯზე (გაზისა და ჰაერის მიწოდება ხდება სანთურებით). ღუმელიდან გამოსული მავთული გაცივების მიზნით გაივლის წყლის ავზს. გაგრილების შემდეგ მავთული მუშავდება სუსტი მარილმჟავას ხსნარით (მარილმჟავათი დამუშავებისათვის ტექნოლოგიური ხაზი ითვალისწინებს 4 თანმიმდევრული აბაზანის მოწყობას, რომელთაგან პირველი ავსებული იქნება წყლით, მეორე და მესამე სუსტი მარილმჟავას ხსნარით, მეოთხე წყლით). მარილმჟავით დამუშავების შემდეგ მავთულები ირეცხება წყლის ჰავლით და მიეწოდება საშრობს. ზემოაღნიშნული ეტაპების გავლის შემდეგ მავთული მიეწოდება გამდნარი თუთიის ავზს (ზედაპირის დასაფარად). თუთიის ნადნობის მომზადებისათვის ავზში იყრება ლითონის ნაჭრები და ხურდება ბუნებრივი აირის წვის ხარჯზე, დნობის ტემპერატურა 440-500 °C-ია. მოთუთიებული მავთული მიეწოდება პროდუქციის შესაფუთ ესტაკადას და საწყობდება პროდუქციის საცავში.

საწარმო იმუშავებს წელიწადში 250 სამუშაო დღე . მოთუთიების ხაზი იმუშავებს დღეში 24 საათიანი რეჟიმით, ხოლო ლურსმნის საჭრელი და მავთულბადის საქსოვი 8 საათიანი რეჟიმით.

საწარმოში თვეში შემოტანილი 800 ტონა ლითონის გლინულადან, 100 ტონა გათვალისწინებულია ლურსმნის მოსაჭრელად, ხოლო 700 ტონა მოსათუთიებლად.

სკრინინგის განცხადების თანახმად, წლიური წარმადობა შეადგენს 9600 ტ. არაძვირფასი ლითონის (ფოლადის გლინულა) გადამუშავებას და ნაკეთობათა წარმოებას.

საწარმოში გამოყენებული ნედლეული და მასალები: ლითონის გლინულა, რომელსაც საწარმო შეიძენს სათანადო მომწოდებლებისაგან (თვეში 800 ტონა); თუთიის სხმულები, წლიურად საჭირო იქნება 300 ტ ; 30%-იანი მარილმჟავა, რომელსაც საწარმო შეიძენს მომწოდებლებისაგან, წელიწადში საჭირო იქნება 125 მ<sup>3</sup>-ის მოცულობით; საპოხი ნივთიერება - საპოხი; ბუნებრივი აირი, რომელიც მოწოდებული იქნება ს.ს სოკარგაზის ქუთაისის ქსელიდან, ბუნებრივი აირის მოსალოდნელი ხარჯი 960 000 მ<sup>3</sup>/წელ.

საწარმოში წყალი გამოიყენება ტექნიკური და სასმელ-სამეურნეო მიზნისათვის. სკრინინგის განცხადების თანახმად სასმელ-სამეურნეო წყალმომარაგება მოხდება ქალაქის წყალსადენის ქსელიდან, ხოლო საწარმოო მიზნით წყალაღება გათვალისწინებულია მიწისქვეშა ჰორიზონტის ჭიდან, სათანადო ლიცენზიის საფუძველზე. სამეურნეო-ფეკალური და საწარმოო (წარმოქმნის შემთხვევაში) წყლები ჩართული იქნება ქალაქის კანალიზაციის ქსელში. ტექნოლოგიაში წყალი გამოიყენება მავთულის გაგრილებისა და რეცხვისათვის. ტექნოლოგიური პროცესი ითვალისწინებს წყლის გამოყენების ბრუნვითი სისტემის მოწყობას. სკრინინგის განცხადების თანახმად შესაძლებელია საჭირო გახდეს დღეში ერთხელ წყლის დამატება, ან თვეში ერთხელ ტექნიკური წყლის შეცვლა. ტექნოლოგიაში გამოყენებული წყალი თავისმხრივ დაბინძურებულია, რომლის ჩაშვება გათვალისწინებულია ქალაქის კანალიზაციის ქსელში. სკრინინგის განცხადებაში არ არის განხილული ტექნოლოგიურ პროცესში დაბინძურებული წყლის გაწმენდის საკითხები.

საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე მოსალოდნელია ატმოსფერულ ჰაერში ემისიების გაქრევა. საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე მოსალოდნელია მნიშვნელოვანი ზემოქმედება ატმოსფერულ ჰაერზე. ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედების თავალსაზრისით

საყურადღებოა საწარმოდან ბუნებრივი აირის წვის პროდუქტების გამოყოფა, ცხელი მოთუთიების დროს თუთიის ოქსიდის გაფრქვევა (მოთუთიების ხაზი იმუშავებს დღეში 24 სათიანი რეჟიმით) წარმოებაში გამოსაყენებელი მარილმჟავას ხსნარიდან ქლორწყალბადმჟავას გაფრქვევა.

წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადების თანახმად, ხმაურის ძირითად წყაროს წარმოადგენს ლითონის მექანიკური დამუშავების (ადიდვის, ლურსმნის დამზადების) დანადგარები, ასევე მავთულბადეების საქსოვი დაზგები. ხმაური ასევე შესაძლებელია გამოიწვიოს ნედლეულის შემოზიდვისა და პროდუქციის გაზიდვის დროს ავტოტრანსპორტის მუშაობამ. საწარმოდან მჭიდროდ დასახლებულ ტერიტორიამდე დაშორების (დაახლოებით 135მ) გათვალისწინებით ექსპლუატაციის ეტაპზე მოსალოდნელია ზემოქმედება ხმაურის გავრცელების კუთხით.

საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე მოსალოდნელია ნარჩენების წარმოქმნა. გლინულის ადიდვის დროს შესაძლებელია რკინის ნალექების წარმოქმნა, ასევე მავთულის ნაჭრების ან სხვა წარმოშობის ჯართის წარმოქმნა. სკრინინგის განცხადების თანახმად წარმოების პროცესში ნარჩენები, ასევე, შეიძლება წარმოიქმნას დანადგარების შეკეთების დროს (ლითონის სათადარიგო ნაწილები, ნავთობპროდუქტებით დაბინძურებული მასალები). ექსპლუატაციის ეტაპზე (მოთუთიების ტექნოლოგიურ პროცესში) მოსალოდნელია სახიფთო ნარჩენების წარმოქმნა ქიმიური ნივთიერებებით დაბინძურებული ნარჩენების სახით (საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში გასათვალისწინებელია ნედლეულისა და ქიმიური ნივთიერების (მარილმჟავას) განთავსების შესაბამისი პირობების დაცვა).

ყოველივე ზემოაღნიშნულის და საწარმოდან მჭიდროდ დასახლებულ ტერიტორიამდე მანძილის (დაახლოებით 135მ) გათვალისწინებით დაგეგმილი საქმიანობა მნიშვნელოვან ზემოქმედებას მოახდენს გარემოს სხვადასხვა კომპონენტებზე.

**ზემოაღნიშნული კრიტერიუმების გათვალისწინებით, „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსი“-ს მე-7 მუხლის მე-6 ნაწილის და ამავე კოდექსის II დანართის მე-4 მუხლის 4.2 ქვეპუნქტის საფუძველზე.**

**ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:**

1. მიღებულ იქნეს სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომ შპს „ჯეომეტალის“ „არაძვირფასი ლითონებისა და მათი ნაწარმის მწარმოებელი საწარმოს (შავი ლითონის დამუშავება, დამცავი ლითონის ფენით დაფარვა) მოწყობა-ექსპლუატაცია“ დაექვემდებაროს გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას;
2. შპს „ჯეომეტალ“ ვალდებულია უზრუნველყოს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-8 მუხლით დადგენილი სკოპინგის პროცედურის გავლა;
3. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „ჯეომეტალ“-ს;
4. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „ჯეომეტალ“-ის მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
5. სკრინინგის გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ქ. ქუთაისის აღმასრულებელი და წარმომადგენლობითი ორგანოების საინფორმაციო დაფაზე;
6. 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

მინისტრი

ს. (013) 522