



## საქართველოს გაერთიანებული სახელმწიფოს და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

### ბრძანება N 2-699

07/08/2020

ქ. თბილისი

#### **გარდაზნის მუნიციპალიტეტში შპს „კომპოზიტური მასალების“ კომპოზიტური პლაკირებული ფხვნილების საწარმოს (შუალედური პროდუქტის ქიმიური დამუშავებით ქიმიური ნივთიერების წარმოება) მოწყობასა და ექსპლუატაციაზე სკრინინგის გადაწყვეტილების შესახებ**

შპს „კომპოზიტური მასალების“ მიერ გზშ-ის ჩატარების საჭიროების დადგენის მიზნით საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილია, კომპოზიტური პლაკირებული ფხვნილების საწარმოს (შუალედური პროდუქტის ქიმიური დამუშავებით ქიმიური ნივთიერების წარმოება) მოწყობისა და ექსპლუატაციის სკრინინგის განცხადება.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საპროექტო ტერიტორია მდებარეობს გარდაზნის მუნიციპალიტეტში, შპს „მტკვარი ენერჯის“ საკუთრებაში არსებულ მიწის ნაკვეთზე. საწარმოს ტექნოლოგიურ ციკლში გამოსაყენებელი დანადგარების განთავსება დაგეგმილია არსებულ შენობაში, რომლის სიმაღლეც თან ერთვის სკრინინგის განცხადებას. აღნიშნული შენობიდან უახლოესი დასახლებული პუნქტი (ქვემო კაპანახჩი) დაშორებულია დაახლოებით 1,2 კმ-ით.

სკრინინგის განცხადების თანახმად, არსებული შენობა უზრუნველყოფილია მისასვლელი გზებით, ელექტროენერგიით, წყალმომარაგებისა და საკანალიზაციო სისტემებით. პროექტის მიხედვით, შენობაში მოწყობილი იქნება ნედლეულის საწყობი, ნიკელის და ამონიუმის სულფატების ხსნარების მომზადებისთვის საჭირო ინფრასტრუქტურა (რეზერვუარები, ტუმბოები, შემრევი დანადგარები), პროდუქციის საშრობი ლუმელი, საცერი, დოლურა და ორთქლის გენერატორი. შენობაში ასევე დაგეგმილია ლაბორატორიის (ტექნოლოგიურ ციკლში გამოსაყენებელი ხსნარებისა და ფხვნილების ხარისხის მონიტორინგისა და შეფასებისთვის) და საოფისე ოთახის მოწყობა. საწარმოში კომპოზიტური ფხვნილების მიღება დაგეგმილია ჰიდრომეტალურგიული მეთოდით, რაც ითვალისწინებს მეტალების აღდგენას მარილების წყალხსნარებიდან. აღნიშნული პროცესი განხორციელდება ავტოკლავში, რომელიც განთავსდება შენობის წინა მხარეს მიშენებულ, ნახევრად ღია ტიპის კონსტრუქციაზე.

საპროექტო საწარმოს ტექნოლოგიური ციკლი მოიცავს შემდეგ ეტაპებს:

- ნედლეულის მიღებას და საწარმოში განთავსებას;
- ხსნარების მომზადებას და ფილტრაციას;

- ავტოკლავში პლაკირებული ფხვნილის მიღებას;
- პლაკირებული ფხვნილების ფილტრაციას და რეცხვას;
- ფხვნილების გაშრობას, გაცრას და მზა პროდუქციის დაფასობას.

საწარმოს ტექნოლოგიურ პროცესში ნედლეულის სახით გამოყენებული იქნება: ნიკელის სულფატი, ამონიუმის სულფატი, ამიაკის წყალი, ქრომის კარბიდი, ტიტანის კარბიდი, ვოლფრამის კარბიდი, ალუმინის ფხვნილი, გრაფიტი, ანტრახინონი, წყალბადი, აზოტი (აირადი). გოგირდმჟავა, აზოტმჟავა, ნატრიუმის ქლორიდი, „ტრილონ -ბ“, გამოხდილი წყალი და სასმელი წყალი. წარმოდგენილი ინფორმაციის თანახმად, 1 ტ პროდუქციის (პლაკირებული ფხვნილის) დამზადებისთვის გამოყენებული იქნება: 5 ტ ნიკელის სულფატი, 2,2 ტ ამონიუმის სულფატი, 3 ტ ამიაკის წყალი, 4 კგ ანტრახინონი, 600 მ<sup>3</sup> წყალბადი, 50 მ<sup>3</sup> აზოტი და 20 მ<sup>3</sup> წყალი. სკრინინგის განცხადებაში დასაზუსტებელია საწარმოო პროცესის რა ეტაპზე ხდება გოგირდმჟავას და აზოტმჟავას გამოყენება.

საწარმოში ნიკელის სულფატის შემოტანა დაგეგმილია საზღვარგარეთიდან, ხოლო ამონიუმის სულფატის (სასუქი) შემოტანა შესაძლებელია განხორციელდეს, როგორც საზღვარგარეთიდან, ასევე სს „რუსთავი აზოტიდან“. აღნიშნული ნედლეულის (ნიკელის და ამონიუმის სულფატები) საწარმოს ტერიტორიაზე ტრანსპორტირება განხორციელდება სატვირთო მანქანების საშუალებით. ნედლეული შეფუთული იქნება სპეციალურ ტომრებში. საწარმოში შემოტანილი ნედლეულის დასაწყობებისთვის, არსებულ შენობაში გათვალისწინებულია კონტეინერული ტიპის საწყობის მოწყობა, სადაც მოხდება ნედლეულის შეფუთული სახით შენახვა. საწარმოში ამიაკის წყლის შემოტანა დაგეგმილია სს „რუსთავის აზოტის“ ქიმიური საწარმოდან, სპეციალური სატრანსპორტო საშუალების გამოყენებით. ამიაკის წყალი ჩაიტვირთება 2 მ<sup>3</sup> მოცულობის ჰერმეტიკულად დახურულ ავზში, რომელიც განთავსებული იქნება ავტოკლავის გვერდით. (არსებული შენობის წინა მხარეს მიშენებულ, ნახევრად ღია ტიპის კონსტრუქციაზე). საწარმოს ტექნოლოგიურ ციკლში ამიაკის წყალთან ერთად, საჭირო იქნება წყალბადის გამოყენებაც, რომელიც შემოტანილი იქნება საწარმოს მიმდებარედ არსებულ, შპს „მტკვარი ენერჯის“ ელექტროლიზიორის საამქროს წყალბადის საცავიდან, საიდანაც წყალბადი, მილის საშუალებით მიეწოდება საწარმოს ტერიტორიაზე, მოსაწყობ წყალბადის კომპრესორს, რომლის მეშვეობითაც წყალბადის ჩატუმბვა მოხდება შესაბამის ბალონებში.

რაც შეეხება საწარმოში ფხვნილოვანი მასალების შემოტანას, ალუმინის ფხვნილის, ვოლფრამის კარბიდის, ტიტანის კარბიდის, ქრომის კარბიდის და გრაფიტის შემოტანა მოხდება ჰერმეტიკული ქილებით, რომლებიც განთავსებული იქნება კონტეინერული ტიპის საწყობში, ამონიუმის სულფატთან (სასუქი) და ნიკელის სულფატთან ერთად. პროდუქციის საწყობი აღჭურვილი იქნება გამწოვი სავენტილაციო სისტემით.

პროექტის მიხედვით, წარმოების საწყის ეტაპზე მოხდება ნიკელის სულფატისა და ამონიუმის სულფატის ხსნარების დამზადება 2 მ<sup>3</sup> მოცულობის ჰერმეტიკულად დახურულ ავზებში. აღნიშნული ავზები აღჭურვილი იქნება ორთქლის მარეგულირებელი მოწყობილობებით, ავტომატური შემრევი სისტემით (შერევა მოხდება დაბალი წნევის ტუმბოს საშუალებით, ხსნარში ნივთიერებების სრულ გახსნამდე), სახსნელი/ჩასატვირთი სარქველით და ხსნარის გამოსაშვები მილით (ონკანით). ნიკელის და ამონიუმის სულფატების ხსნარების დასამზადებლად, ავზებში ჩაისხმება წინასწარ შერჩეული რაოდენობის წყალი, რომელიც გაცხელდება ორთქლის საშუალებით. ავზებში ორთქლის

მიწოდება მოხდება შენობაში დამონტაჟებული, ორთქლის გენერატორიდან, შესაბამისი მიწების მეშვეობით.

ნიკელის სულფატის და ამონიუმის სულფატის მარილები 2 ერთეული ლითონის ყუთით (ამწე მოწყობილობის დახმარებით) მიეწოდება შესაბამის (ნიკელის და ამონიუმის სულფატის) ავზებს. თითოეულ ყუთში თავსდება 10 კგ მარილი. საწარმოში ყუთების შევსების პროცესი, ერთი სამუშაო დღის განმავლობაში შესრულდება 2-3 ჯერ. აღნიშნული ყუთებიდან ხდება ნიკელის და ამონიუმის სულფატების მარილების შერევა ხსნარებში. ხსნარებში მარილის შერევის შემდეგ გათვალისწინებულია დამზადებული ხსნარების სინჯების აღება და ლაბორატორიაში შემოწმება. არასასურველი კონცენტრაციის ხსნარების მიღების შემთხვევაში, ხსნარის შედგენილობაში მოხდება მარილის ან წყლის დამატება შესაბამისი დოზით.

ტექნოლოგიური პროცესის შემდეგ ეტაპზე, გათვალისწინებულია მიღებული ხსნარების გაფილტვრა და ტუმბოს საშუალებით შუალედურ ავზებში ჩასხმა. ხსნარების ფილტრაცია ხდება 1 მ<sup>3</sup> ტევადობის ფილტრის ე.წ. „ნუტრ-ფილტრის“ საშუალებით. აღნიშნული ფილტრი წარმოადგენს დახურულ ჭურჭელს, რომელიც შედგება ორი (ზედა და ქვედა) ნაწილისგან, რომლებიც ერთმანეთისგან გამოყოფილია პოლიმერული ბოჭკოს ქსოვილით დამზადებული ფილტრით. „ნუტრ-ფილტრის“ ზედა ნაწილი აღჭურვილია გასაფილტრი ხსნარის შემავალი მილით, ხოლო ქვედა ნაწილი - გაფილტრული ხსნარის გამომავალი მილით. „ნუტრ-ფილტრი“ მიერთებულია ჰერმეტიკულ ტუმბოზე. დამზადებული ხსნარები ავზებიდან ტუმბოს დახმარებით მიეწოდება ნუტრ-ფილტრის ზედა ნაწილს და ასევე ტუმბოს გამოყენებით ხდება გასაფილტრი ხსნარის ფილტრის ქსოვილზე გატარება (ხსნარების მექანიკური მინარევებისგან გაწმენდა).

ხსნარების გაფილტვრის შემდეგ, მოხდება პლაკირებული ფხვნილების მიღება ავტოკლავის გამოყენებით. საწარმოო პროცესის აღნიშნულ ეტაპზე გათვალისწინებულია ნიკელის სულფატის ხსნარიდან, სუფთა ფხვნილოვანი ნიკელის აღდგენა და მისი განთავსება (დაფარვა) ალუმინის ფხვნილზე, ვოლფრამის კარბიდზე, ტიტანის კარბიდზე, ქრომის კარბიდზე და გრაფიტზე. ავტოკლავში ტექნოლოგიური პროცესი მიმდინარეობს 32 ატმოსფერული წნევის პირობებში, 150 °C ტემპერატურაზე. ავტოკლავი შედგება ძირითადი კორპუსისგან, რომელიც აღჭურვილი იქნება მოსარევი და ჩამკეტი მოწყობილობებით. ავტოკლავის კორპუსი წარმოადგენს ვერტიკალური ცილინდრული ფორმის 250 ლ ტევადობის ჭურჭელს, რომლის კომპლექტაციაში, ასევე შედის ორთქლის მარეგულირებელი დანადგარი და წყლის ორთქლის შემსვლელი/გამომსვლელი მილები (ონკანები). ავტოკლავის სახურავზე განლაგებულია წყალბადის და წყლის წნევის მანომეტრები. უსაფრთხოების დაცვის მიზნით, ავტოკლავი ივსება მისი მოცულობის არაუმეტეს 80%-ით (200 ლ). ავტოკლავის შევსების დონის შემოწმება მოხდება გამზომი ხელსაწყო გამოყენებით.

ნიკელის სულფატისა და ამონიუმის სულფატის ხსნარები, ასევე ამიაკის წყალი, შუალედური ავზებიდან, ტუმბოების საშუალებით მიეწოდება დოზირების ავზებს, რომელიც შედგება მიმღები და გამშვები მილებისგან. დოზირების ავზებიდან, ხსნარები იტვირთება ავტოკლავში, სპეციალური ძაბრის მეშვეობით, ამავე ძაბრის გამოყენებით, ხსნარებთან ერთად, ავტოკლავში შესაძლოა ჩაიტვირთოს ანტრახინონი და დასაფარი ფხვნილები, ალუმინი, ვოლფრამის კარბიდი, ტიტანის კარბიდი, ქრომის კარბიდი და გრაფიტი (იმის მიხედვით, თუ რა მარკის პლაკირებული ფხვნილია მისაღები). ავტოკლავში შესაბამისი დოზირებული ხსნარებისა და დასაფარი ფხვნილების

ჩატვირთვის შემდეგ, იწყება ფხვნილების მიღება. ავტოკლავის ჩართვისას, ხდება მოსარევ მოწყობილობაზე წყლის მიწოდების ტუმბოს ჩართვა და სისტემაში წნევის აწევა, 10 ატმოსფერომდე, რის შემდგომ ხდება წყალბადის მიწოდება 20-25 ატმოსფერული წნევით. წყალბადის მიწოდებასთან ერთად, მოსარევ მოწყობილობაში უნდა აიწიოს წყლის წნევაც. წყალბადის ბალონები ავტოკლავთან მიერთებული იქნება სპეციალური მილით, საიდანაც რედუქტორის გავლით, შესაბამისი წნევით მიეწოდება ავტოკლავს. ავტოკლავში წყალბადის მიწოდების შემდეგ, მოხდება მოსარევი მოწყობილობის ჩართვა და ავტოკლავის ე.წ. „პერანგში“ ორთქლის მიწოდება (სისტემაში საჭირო ტემპერატურის უზრუნველყოფისთვის). ავტოკლავში მოხდება ჩასხმული ხსნარიდან, წყალბადის საშუალებით ნიკელის აღდგენა და მისით დასაფარი ფხვნილის მიღება. ავტოკლავში ტექნოლოგიური პროცესის დამთავრების შემდეგ, წყდება წყალბადის და ორთქლის მიწოდება, იკეტება ორთქლის მიმწოდებელი ონკანი და მის ე.წ. „პერანგში“ ხდება ცივი წყლის გაშვება, მიღებული პროდუქტის გასაცეხლად.

ტექნოლოგიური პროცესის დასრულების შემდეგ, ავტოკლავიდან, გაციებული ნარევი, რომელიც შედგება პლაკირებული ფხვნილისა და წყალხსნარისაგან, დამცლელი მილის საშუალებით გადაიტანება ე.წ. ნუტჩ-ფილტრზე, სადაც მოხდება მიღებული პროდუქტის და წყალხსნარის განცალკევება. ნუტჩ-ფილტრიდან, გარეცხილი პლაკირებული ფხვილის გადატანა საშრობ ღუმელში მოხდება პოლიეთილენის პარკის საშუალებით, რომელიც განთავსდება ფოლადის უჯრებში და გაშრობის მიზნით მიეწოდება ელექტროენერგიაზე მომუშავე საშრობ ღუმელს. პროდუქტის შრობა მოხდება 100-120 °C ტემპერატურაზე და გაგრძელდება რამდენიმე საათი. მიღებული პროდუქციის გაშრობის შემდეგ, ვიბროსაცერის საშუალებით, მოხდება მშრალი ფხვნილის გაცრა და სხვადასხვა ზომის ფრაქციებად დახარისხება. საბოლოო პროდუქტის (ფხვნილის) შეფუთვამდე საწარმოს ლაბორატორიაში მოხდება პროდუქციის ხარისხის შემოწმება.

საწარმო იმუშავებს წელიწადში 240 დღის განმავლობაში, დღეში 8 საათიანი სამუშაო გრაფიკით. ავტოკლავში დამუშავების ერთი სრული ტექნოლოგიური ციკლით, შესაძლებელია საშუალოდ 10-12 კგ პროდუქტის წარმოება, დღის განმავლობაში შესაძლებელი იქნება 7-8 ტექნოლოგიური ციკლის ჩატარება და დაახლოებით 100 კგ პროდუქტის წარმოება, რაც წელიწადში შეადგენს 24 ტონას.

სკრინინგის განცხადების მიხედვით, დაგეგმილი საქმიანობა არ უკავშირდება ნიადაგის ნაყოფიერ ფენაზე, მცენარეულ საფარზე და ფაუნის წარმომადგენლებზე ზემოქმედებას, ვინაიდან საწარმოს ძირითადი ტექნოლოგიური ციკლი შესრულდება შენობა-ნაგებობაში.

საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის ეტაპზე ხმაურით გამოწვეული ზემოქმედება არ იქნება მნიშვნელოვანი, ვინაიდან საწარმოში გამოყენებული დანადგარების მუშაობის დროს წარმოქმნილი ხმაურის დონე არ აღემატება 65 დეციბალს. ასევე, უნდა აღინიშნოს, რომ უახლოესი დასახლებული პუნქტი საპროექტო ტერიტორიიდან დაშორებულია 1,2 კმ-ით, შესაბამისად საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად ხმაურის დასაშვები დონეების გადაჭარბებას დასახლებულ პუნქტთან ადგილი არ ექნება.

საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის შედეგად მოსალოდნელია სახიფათო და არასახიფათო ნარჩენების წარმოქმნა. საყოფაცხოვრებო ნარჩენების შეგროვება მოხდება კონტეინერებში, რომელიც პერიოდულად დაიცლება მუნიციპალური დასუფთავების სამსახურის მიერ. სკრინინგის განცხადებაში არ არის წარმოდგენილი ინფორმაცია საწარმოს მოწყობის პროცესში და ასევე, ლაბორატორიის მოწყობისა და შემდგომი

ფუნქციონირების შედეგად წარმოქმნილი ნარჩენების სახეობებისა და მათი მართვის შესახებ.

საწარმოში წყლის გამოყენება მოხდება სასმელ-სამეურნეო და საწარმოო დანიშნულებით. საწარმოო დანიშნულებით წყალი გამოიყენება ტექნოლოგიურ ციკლში დანამატის სახით, ასევე ავტოკლავის გარეცხვისთვის, გაგრილებისთვის და ე.წ. „ნუტჩ ფილტრში“. წარმოების პროცესში 1 ტ მზა პროდუქციაზე გამოსაყენებელი წყლის რაოდენობა იქნება 20 მ<sup>3</sup>. რაც შეეხება სასმელ-სამეურნეო წყალმომარაგებას, სკრინინგის განცხადებაში წარმოდგენილი არ არის, საწარმოში საიდან მოხდება სასმელ-სამეურნეო წყლების გამოყენება და რა რაოდენობით.

საწარმოში ექსპლუატაციის ეტაპზე წარმოიქმნება საყოფაცხოვრებო და საწარმოო ჩამდინარე წყლები. კომპანიის მიერ ადმინისტრაციული წარმოების პროცესში დამატებით წარმოდგენილი ინფორმაციით ირკვევა, რომ საწარმოო წყლების ჩაშვება გათვალისწინებულია შპს "მტკვარი ენერჯის" საკუთრებაში არსებულ შლამსაცავში, თუმცა შლამსაცავთან დაკავშირებით სხვა ინფორმაცია არ არის მოცემული. საწარმოო ჩამდინარე წყლები სხვა დამაბინძურებელ ნივთიერებებთან ერთად, შესაძლოა შეიცავდეს ამონიუმის სულფატს (სასუქი) და ნიკელის იონს, შესაბამისად დაზუსტებას საჭიროებს, რა შლამსაცავზეა წერილში საუბარი ან რამდენად შესაძლებელია აღნიშნულ შლამსაცავში ამ ტიპის ჩამდინარე წყლების ჩაშვება. ასევე არ არის წარმოდგენილი ინფორმაცია აღნიშნულ კომპანიასთან შეთანხმების შესახებ. წარმოდგენილი ინფორმაციის თანახმად საწარმოს ტერიტორიაზე დაგეგმილია 330 მეტრი სიგრძის და 65 მმ დიამეტრის საკანალიზაციო კოლექტორის მოწყობა, რომელიც დაუკავშირდება აღნიშნულ შლამსაცავს. ასევე დაზუსტებას საჭიროებს კოლექტორის მოწყობასთან დაკავშირებული საკითხები. საწარმოს ტერიტორიაზე წარმოქმნილი საყოფაცხოვრებო ჩამდინარე წყლების ჩაშვება მოხდება ტერიტორიაზე არსებულ საკანალიზაციო ქსელში.

საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე მოსალოდნელია ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებების გაფრქვევა ნედლეულის საწყობში განთავსების დროს და ნიკელის/ამონიუმის სულფატების სპეციალურ ყუთებში განთავსებისას, ასევე საბოლოო პროდუქტის გაცრის, გასაშუალების და დაფასოების დროს. სკრინინგის განცხადებაში წარმოდგენილი არ არის საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებები და მათი სავარაუდო კონცენტრაციები.

დოკუმენტში არ არის წარმოდგენილი ინფორმაცია საწარმოს მოწყობის პროცესში, ასევე ლაბორატორიის მოწყობისა და შემდგომი ფუნქციონირების შედეგად წარმოქმნილი ნარჩენების შესახებ. გარდა აღნიშნულისა, არ არის წარმოდგენილი სრულყოფილი ინფორმაცია ხსნარების ფილტრაციის შედეგად წარმოქმნილი ფილტრის ნარჩენების და ტარა-შესაფუთი მასალების ნარჩენების შემდგომი მართვის ღონისძიებების შესახებ.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-7 მუხლის მე-5 ნაწილის შესაბამისად, სკრინინგის განცხადება გამოქვეყნდა სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და გარდაბნის მუნიციპალიტეტის ადმინისტრაციული ერთეულის შენობის საინფორმაციო დაფაზე. საზოგადოების მხრიდან აღნიშნულ საქმიანობასთან დაკავშირებით წერილობითი შენიშვნები და მოსაზრებები არ ყოფილა წარმოდგენილი.

წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადებით მიხედვით, დგინდება, რომ კომპოზიტური პლაკირებული ფხვნილების საწარმოს (შუალედური პროდუქტის ქიმიური დამუშავებით ქიმიური ნივთიერების წარმოება) მოწყობა და ექსპლუატაცია წარმოადგენს ქიმიურ

პროცესს, რომელიც დაკავშირებულია ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებების გაფრქვევასთან და სახიფათო ნარჩენების წარმოქმნასთან, ამასთან საწარმოს ტექნოლოგიური ციკლი დაკავშირებულია დაბინძურებული საწარმოო ჩამდინარე წყლების წარმოქმნასთან, რომელიც სხვადასხვა ნივთიერებებთან ერთად, შესაძლოა შეიცავდეს ამონიუმის სულფატს (სასუქი) და ნიკელის იონს. გარდა ამისა, საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესები მიმდინარეობს მაღალი წნევის პირობებში, ხოლო სკრინინგის განხცადებაში სრულყოფილად არ არის საწარმოში ავარიული სიტუაციების წარმოქმნის რისკები, შედეგები და პრევენციის ღონისძიებები.

**ზემოაღნიშნული კრიტერიუმების გათვალისწინებით „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-7 მუხლის მე-6 ნაწილის საფუძველზე,**

**ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ :**

1. მიღებულ იქნეს სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომ შპს „კომპოზიტური მასალების“ კომპოზიტური პლაკირებული ფხვნილების საწარმოს (შუალედური პროდუქტის ქიმიური დამუშავებით ქიმიური ნივთიერების წარმოება) მოწყობა და ექსპლუატაცია დაექვემდებაროს გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას;
2. შპს „კომპოზიტური მასალები“ ვალდებულია უზრუნველყოს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-8 მუხლით დადგენილი სკოპინგის პროცედურის გავლა;
3. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „კომპოზიტურ მასალებს“;
4. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „კომპოზიტური მასალების“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
5. სკრინინგის გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და გარდაბნის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ან/და წარმომადგენლობითი ორგანოს 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