

დანართი N1

დაგეგმილი საქმიანობის ზოგადი ტექნიკური მახასიათებლები

1. პროექტის განხორციელების ადგილი: ქ. ფოთი, კოკაიას ხეივანი №2. ს.კ. 04.01.03.714, (დანართი N1-1 - სიტუაციური რუკა)
2. მონაცემები საწარმოს შესახებ- მოცემულია ცხრილი N1-ში

ცხრილი N1

ობიექტის დასახელება	შპს „საქართველოს ცემენტის კომპანია“
ობიექტის მისამართი:	
ფაქტობრივი	ქ. ფოთი, კოკაიას ხეივანი №2. ს.კ. 04.01.03.714,
იურდიული	ქ. თბილისი, ალ. ყაზბეგის გამზ. N34
საიდენტიფიკაციო კოდი	404956286
GPS კოორდინატები (UTM WGS 1984 კოორდინატთა სისტემა)	X – 720825.00; Y – 4671763.00
ობიექტის ხელმძღვანელი:	
გვარი, სახელი	დირექტორი - თევდორე ფარცვანია
ტელეფონი:	599 88-82-98
ელ-ფოსტა:	info.investmentgreenfield@gmail.com
მანძილი ობიექტიდან უახლოეს დასახლებულ პუნქტამდე	150 მ
ეკონომიკური საქმიანობის სახე	სამშენებლო მასალების წარმოება (ცემენტის წარმოება)
გამოშვებული პროდუქციის სახეობა	ცემენტი -360000ტ
საპროექტო წარამადობა	სხვადასხვა მარკის ცემენტი 360000 ტონა წელიწადში
ნედლეულის სახეობა და ხარჯი	კლინკერი -288000 ტ/წელ თაბაშირი -18000 ტ/წელ; სხვა დანამატები-54000 ტ/წელ
საწვავის ხარჯი	ბუნ/ აირი -2160000მ³/წელ
სამუშაო დღეების რაოდენობა წელიწადში	300
სამუშაო საათების რაოდენობა დღე-ღამეში	24 სთ

3. საწარმოს საქმიანობის მოკლე აღწერა: საწარმო მდებარეობს ქ. ფოთის სამრეწველო ზონის დასავლეთ საზღვარზე. კერძოდ კოკაიას ხეივანი №2-ში. ს.კ. 04.01.03.714, კომპანიის

კუთვნილ მიწის ნაკვეთზე. აღნიშნულ საწარმოზე, 2013 წლის 27 აგვისტოს #46 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე, 2013 წლის 29 აგვისტოს გაცემულია გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა (№ი-185). ხოლო 2019 წლის 22 ოქტომბრს #2-1006 ბრძანებით მიღებული აქვს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

საწარმო ფუნქციონირებს 2014 წლიდან. მისი წარმადობა 300 დღით და 20 საათიანი სამუშაო დღის პირობებში დღეისათვის შეადგენს 250000ტ/წელიწადში ცემენტს.

საწარმოს ტერიტორიის ფართობი შეადგენს 40045 მ²-ს, საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილია და უქციონირებს შემდეგი ინფრასტრუქტურა:

- საწარმოო შენობა ;
- სილოსები;
- ნედლეულის საწყობი;
- სატრანსფორმატორო;
- ადმინისტრაციული შენობა და ლაბორატორია;
- საავტომობილო სასწორი;
- ნედლეულის ბუნკერები;
- ტრანსპორტიორები; სამეურნეო-ფეკალური ჩამდინარე წყლების საკანალიზაციო სისტემა;
- სამეურნეო-ფეკალური ჩამდინარე წყლების გამწმენდი ნაგებობა.

საწარმოს გენერალური გეგმა -დანართი N1-2

4. **საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებები:** ქვეყანაში ცემენტის მოთხოვნილებაზე გაზრდასთან დაკავშირებით, დაიგეგმა დღელამური სამუშაო საათების გაზრდის ხარჯზე წარმადობის გაზრდა. კერძოდ, საწარმო გეგმავს 20 საათიანი სამუშაო დღიდან გადავიდეს 24 საათიან სამუშაო დღეზე და წელიურად 250 სამუშაო დღის ნაცვლად იმუშაოს 300 დღე. აღნიშნული დროის გაზრდით წელიწადში შესაძლებელია 250000 ტონის ნაცვლად 360000 ტონა ცემენტის წარმოება.

ასევე გაზრდილი წარმადობის შესაბამისად გაზარდოს ცემენტის შესანახი რეზერვუარების მოცულობა. კერძოდ, საწარმოს ცემენტის შენახვისათვის გააჩნია სამი ცალი ცემენტი სილოსი, რომელთა თითოეულის ტევადობაა 1650 ტონა. თითოეულ სილოსზე დამონტაჟებულია მტვერდამკერი სისტემა, სახელოებიანი ფილტრები.

საწარმო გეგმავს ერთი სილოსის გვერდით ორი სილოსის დამონტაჟებას, რომელთა თითოეულის ტევადობა იქნება 800 ტონა, ანუ ჯამურად 1600 ტონა. აღნიშნულ სილოსებში ცემენტის მიღებისას გამოყოფილი აირმტვერნარევი გაწმენდისათვის მიერთებული იქნება მის გვერდით არსებული სილოსის გამწმენდ სისტემაზე. ეს შესაძლებელია, რადგან ცემენტის სილოსებში ცემენტის მიღება ხორციელდება მონაცვლეობით თითოეულ სილოსში. სილოსების დამატებით არ შეიცვლება საწარმოში გაფრქვევის წყაროების რაოდენობა.

5. **საწარმოს ტექნოლოგიური სქემა:** საწარმო - კლინკერის და სხვა მასალების შემოტანას ახორციელებს საავტომობილო ტრანსპორტით, ძირითადად კლინკერის ტრანსპორტირება

ხორციელდება ფოთის საზღვაო ნავსადგურიდან, სადაც ნედლეულის შემოტანა ხორციელდება საზღვაო ტრანსპორტით.

საწარმოში შემოტანისას ხორციელდება ნედლეულის აწონვა, რისთვისაც საავტომობილო სასწორი დამონტაჟებულია საწარმოს ეზოს ტერიტორიაზე შემოსასვლელი ჭიმკრის მიმდებარედ.

ცემენტის წარმოებისათვის საჭირო დამხმარე მასალების (თაბაშირი, წიდა და სხვა) შემოზიდვა ხორციელდება ზესტაფონის და ამბროლაურის რაიონებიდან და ქ. ქუთაისიდან.

საწარმოს ტერიტორიაზე შემოტანილი ნედლეულის საწყობდება შესაბამისი ინფრასტრუქტურის მქონე შენობებში, სადაც ასევე განთავსებულია კაზმის მოსამზადებელი ბუნკერები და ცემენტის წისქვილში მისაწოდებელი ლენტური კონვეიერი.

საწარმოში შემოტანილი ნედლეული, კერძოდ, კლინკერი, წიდა პუცოლანური ნედლეული, თაბაშირი და ინახება დახურულ საწყობში. ზოგ შემთხვევაში პუცოლანა და თაბაშირი მიეწოდება ქარხანას დიდი ფრაქციის სახით და ინახება ეზოს ტერიტორიაზე სპეციალურად მოწყობილ გადახურულ ფართობზე. შემდეგ ხდება დამსხვრევა 40 მმ-მდე ჩაქუჩიან სამსხვრევ დანადგარში, რომელიც საწყობის მიმდებარე პერიმეტრზეა განთავსებული და გადადის დახურულ საწყობში. მასალის ჩაყრა ჩაქუჩიან სამსხვრევ დანადგარში ხდება ავტო-დამტვირთველის მეშვეობით, ხოლო დამტვირთელი მასალა დახურული ლენტური კონვეიერით ბრუნდება საწყობში. წლიურად სამსხვრევ დანადგარში მსხვრევას გადის გამოყენებული პუცოლანას და თაბაშირის მაქსიმუმ 50%, რას შეადგენს წლიურად 10000ტ-ს.

მისაღები ცემენტის მარკის, ასევე კლინკერის მარკის და დანამატების სახეობის გათვალისწინებით გამოითვლება მასალების მატერიალური ბალანსი. მატერიალური ბალანსიდან გამომდინარე, საწარმოს ოპერატორი ახორციელებს ცალკეული კომპონენტების ბუნკერების ქვეშ არსებულ ტრანსპორტიორზე ნედლეულის დოზირებულ მოთავსებას, ავტომატური სასწორის საშუალებით. შეზავებული კომპონენტები ტრანსპორტიორის საშუალებით ხვდება მეორე ტრანსპორტიორზე, რომლის საშუალებით ხდება წისქვილის კვება. აღწერილი პროცესის პარალელურად ხდება ნედლეულის მეორე პორციის მომზადება და წისქვილში მიწოდება.

საწყობიდან კლინკერი, წიდა, თაბაშირი და პუცოლანური მასალა მიეწოდება წისქვილის კვების სილოსებში დახურული ლენტური ტრანსპორტიორის მეშვეობით. წიდის ნესტიანობის შემთხვევაში (24%-მდე), ხდება მისი გაშრობა გაზის საშრობი ღუმელის საშუალებით. საშრობის კვება ხდება დახურული ლენტური ტრანსპორტიორის მეშვეობით, გამშრალი მასალა კი მიეწოდება წისქვილის კვების სილოსებში.

წიდის საშრობის წარმადობა შეადგენს 20 ტ/სთ-ს, ბუნებრივი აირის ხარჯი 1 ტონა წიდაზე შეადგენს 11 მ³. წლიური ხარჯი კი შეადგენს 63000 მ³-ს.

ავტომატური შეზავება ისეა დარეგულირებული, რომ წისქვილი იკვებებოდეს თანაბრად. წისქვილის კვების რეგულირება შესაძლებელია ერთჯერადად აწონილი კომპონენტების რაოდენობის შეცვლით.

კვების სილოსებიდან ნედლეული წისქვილს მიეწოდება დახურული ლენტური ტრანსპორტიორით.

საწამომი ფუნქციონირებს MFB 34100 მარკის, CPM 24A-SM-მოდელის ორკამერიანი ბურთულოვანი წისქვილი (კარკასის შიდა დიამეტრი 3,2მ კარკასის სიგრძე 13,39 მ) 50 ტონა საათში წარმადობით.

წისქვილიდან გასვლის შემდეგ დამზადებული ცემენტი გადის სეპარაციას დინამიურ სეპარატორში, არაკოდირებულად დაფხვნილი ცემენტი ბრუნდება წისქვილში პნევმოტრანსპორტის მეშვეობით. სეპარატორამდე ცემენტის მიწოდება ხდება ციცხვიანი ელევატორის (bucket elevator) და პნევმოტრანსპორტის (air-slide) მეშვეობით.

სეპარატორიდან ცემენტი მიწოდება ცემენტის სილოსებში, ხდება პნევმოტრანსპორტის (air-slide) და ციცხვიანი ელევატორის (bucket elevator) მეშვეობით.

სეპარატორიდან ცემენტი მიწოდება ცემენტის სილოსებში ხდება პნევმოტრანსპორტის და ციცხვიანი ელევატორის მეშვეობით.

ცემენტის გატანა სილოსებიდან ხდება ორი მეთოდით-როგორც დაფასოებული, ასევე ნაყარის სახით, კერძოდ:

1. სილოსიდან სპეციალურ ავტომანქანებში (ცემენტშიდები) ჩატვირთვა ხდება სილოსის ქვეშ მოწყობილ სადგომზე. ავტომანქანის ჩასატვირთ სარქველს უერთდება გასაშლელი სახელო. ავტომანქანის ავზიდან გაფრქვეული ცემენტის მტკერის დაჭერისათვის მოწყობილია ასპირაციული სისტემა, რომელიც მიერთებულია სახელოებიან ფილტრზე. ყოველივე აღნიშნული მინიმუმამდე ამცირებს ცემენტის მტკერის გაფრქვევის სიმძლავრეს.

2. სილოსების ძირიდან პნევმოტრანსპორტიორის და შემდეგ ციცხვიანი ელევატორის მეშვეობით ხდება ცემენტის მიწოდება დასაფასოებელ დანადგარში. დაფასოების დანადგარში ცემენტი გადადის კვების ბუნკერში, შემდეგ კი გადის დაფასოების მანქანაში. დაფასოების მანქანის ქვეშ განლაგებულია კოლექტორი რომელში იყრება ზედმეტი ცემენტი. ზედმეტი ცემენტი შემდგომ ბრუნდება კვების ბუნკერში ციცხვიანი ელევატორის მეშვეობით. ტომრები მანქანაში დატვირთვამდე იწმინდება გამწოვი მექანიზმის მეშვეობით. დაფასოების უბანზე მოწყობილია სახელოებიან ფილტრზე მიერთებული ასპირაციული სისტემა.

ცემენტის წარმოების ტექნოლოგიური სქემის ყველა უბანზე მოწყობილია სახელოებიანი ფილტრებით აღჭურვილი ასპირაციული სისტემები. (დანართი N1-3 ცემენტის წარმოების ტექნოლოგიური სქემა)

საწარმოს ფუნქციონირებს მთელი წლის განმავლობაში, დღეში 2-ცვლიანი სამუშაო რეჟიმით, კერძოდ: წელიწადში 300 სამუშაო დღე, 10 საათიანი ცვლის ხანგრძლივობით.

საწარმოში დღეისათვის დასაქმებულია 80-90 ადამიანი.
დაგეგმილი ცვლილებებით საწარმოს ტექნოლოგიური სქემის შეცვლა არ იგეგმება.

6. საწარმოს განთავსების კოორდინატები: X – 720825.00; Y – 4671763.00
7. საპროექტო წარმადობა: 360000 ტ;
8. სამუშაო დღეთა რაოდენობა: 300 დღე
9. სამუშაო საათების რაოდენობა დღე-ღამეში: 24 სთ;
10. გამოყენებული რესურსი: კლინკერი -288000 ტ/წელ; თაბაშირი -18000 ტ/წელ; სხვა დანამატები-54000 ტ/წელ
11. გამოყენებული საწვავი: ბუნებრივი აირი - 2160000მ³
12. გარემოზე შესაძლო ზემოქმედება საწარმოს ფუნქციონირების პროცესში:

გარემოზე და ადამიანის ჯანმრთელობაზე მოსალოდნელი ზემოქმედება შეიძლება გამოიხატოს: ატმოსფერული ჰაერის ხარისხობრივი მდგომარეობის გაუარესებით; ხმაურის გავრცელებით; ნიადაგის, ზედაპირული და მიწისქვეშა წყლების დაბინძურებით; ბიოლოგიურ გარემოზე ზემოქმედებით; ნარჩენების მართვის პროცესში მოსალოდნელი ზემოქმედებით და სხვ.

ა. ზემოქმედება ატმოსფერულ ჰაერზე:

საწარმოს საქმიანობის შედეგად ატმოსფეროში გამოიყოფა ცემენტის მტვერი და ბუნებრივი აირის წვისას- ნახშირჟანგი, აზოტის ოქსიდები და ნახშირორჟანგი.

ატმოსფერულ ჰაერში დამაბინძურებელ ნივთიერებათა გამოყოფის სტაციონარულ წყაროებს წარმოადგენენ:

- საწყობის უბანი- საწყობის უბანი წარმოადგენს დახურულ სათავსოს, სადაც ხორცილდება საწარმოში შემოტანილი ნედლეულის თაბაშირის, წიდის, კლინკერის და ა.შ. სატვირთო ავტომანქანებით შეტანა, დაცლა, შენახვა. თითოეულ ნედლეულს საწყობში გამოყოფილი აქვს თავისი ტერიტორია. დასაწყობებული ნედლეული დამტვირთველების მეშვეობით იყრება ლენტურ ტრანსპორტიორებზე. საწყობის უბანი აღჭურვილია ასპირაციული დანადგარით BF-2 (გაფრქვევის წყარო გ-1),
- საშრობი უბანი - საჭიროების შემთხვევაში (მაღალტენიანი წიდა, თაბაშირი) ტექნოლოგიურ ციკლში გათვალისწინებულია დოლური ტიპის საშრობი (მუშაობს ბუნებრივ აირზე)-აღჭურვილია ასპირაციული დანადგარით BF-2 (გაფრქვევის წყარო გ-2).
- სამტვრევი უბანი- ზოგ შემთხვევაში პუცოლანა და თაბაშირი მიეწოდება ქარხანას დიდი ფრაქციის სახით, რის გამოც არსებობს ნედლეულის დაქუცმაცების საჭიროება(40 მმ–მდე) რაც ხორციელდება ჩაქუჩიან სამსხვრევ მანქანაში, მასალის ჩაყრა ჩაქუჩიან სამსხვრევ მანქანაში(ბუნკერში) ხდება ავტო-დამტვირთველის

მეშვეობით, ხოლო დამსხვრეული მასალის უკან საწყობში დაბრუნება ხორციელდება დახურული ლენტური კონვეიერის მეშვეობით.. (გ-3)

- კვების უბანი- ლენტური ტრანსპორტიორებით(რომლებიც დახურული ტიპისა) ნედლეული თავსდება სახარჯ ბუნკერებისა(კვების სილოსები) და დოზირების განყოფილებაში. კვების უბანი აღჭურვილია ასპირაციული დანადგარით BF-3 და BF-11 (გაფრქვევის წყარო გ-4).
- ცემენტის დაფქვის უბანი - დოზირებული ნედლეული დახურული ლენტური ტრანსპორტიორით თავსდება წისქვილში, რომელიც აღჭურვილია ასპირაციული დანადგარებით BF-4 (გაფრქვევის წყარო გ-5).
- სილოსების უბანი - წისქვილიდან გამოსული მზა ცემენტი იტვირთება სილოსებში, სადაც ხორციელდება მისი შენახვა და გაცემა. სილოსებში ცემენტის ჩატვირთვა-გადმოტვირთვის ოპერაციები - აღჭურვილია ასპირაციული დანადგარებით BF-6 (გაფრქვევის წყარო გ-6), BF-7 (გაფრქვევის წყარო გ-7) და BF-8 (გაფრქვევის წყარო გ-8).
- მზა პროდუქციის დაფასოების უბანი - ხორციელდება ცემენტის დაფასოების ოპერაციები (სტანდარტულ პარკებში და ნაყარით ავტოტრანსპორტში პროდუქტის სახელოიანი ჩამტვირთველი მექანიზმის გამოყენებით)-აღჭურვილია ასპირაციული დანადგარებით BF-9 (გაფრქვევის წყარო გ-9) და BF-10 (გაფრქვევის წყარო გ-10).

დაგეგმილი ცვლილებების განხორციელებისას მოსალოდნელია ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებების რაოდენობის წლიური მოცულობების მცირედით გაზრდა. ხოლო წამური გაფრქვევების ცვლილება არ არის მოსალოდნელი. კერძოდ, ცემენტის მტვერის ემისია გაიზრდება 26,19ტ-დან 31,4ტ-მდე, არაორგანული მტვერის ემისია გაიზრდება- 0,193ტ დან 0,2316ტ-მდე. აზოტის ორჟანგის 4,320ტ-დან 5,184ტ-მდე; აზოტის ჟანგის -0,702-ტ-დან 0,8424 ტ-მდე; ნახშირორჟანგის 13,35ტ-დან 16,02ტ-მდე, ნახშირორჟანგის 3000ტ-დან 3600ტ-მდე.

საწარმოს ფუნქციონირებისას ყოველკვარტალურად მიმდინარეობს საწარმოს ტერიტორიაზე ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების და საწარმოს ფუნქციონირების ზეგავლენის შესწავლა ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე. მონიტორინგის შედეგად ზღვ ნორმების გადაჭარბებას ადგილი არ ქონია.

ატმოსფერულ ჰაერში მოსალოდნელი ემისიების სახეობების და რაოდენობების დასადგენად გამოყენებული იქნა ავტომატიზებული კომპიუტერული პროგრამა „ეკოლოგი 3.0“, რომელიც აკმაყოფილებს მავნე ნივთიერებათა გაზნვის ნორმების სათანადო მოთხოვნებს. მანქანური ანგარიშისას ზღვ-ს მნიშვნელობები განისაზღვრა სპეციალურად შერჩეულ წერტილებში და აგრეთვე, საანგარიშო ბადის კვანძებში. საანგარიშო ბადედ მიღებულია კვადრატული ფორმის ტერიტორია 500მ X 500მ, ბიჯით - 100მ. ანალიზი განხორციელდა იმ შემთხვევისათვის, როდესაც ერთდროულად აფრქვევს ყველა წყარო. ასევე გათვალისწინებული იქნა მტვერის ფონური მაჩვენებლები რაიონის მოსახლეობის რაოდენობის გათვალისწინებით. უახლოესი

დასახლებული პუნქტი საწარმოდან დაშორებულია 150მ-ით. გათვლების შედეგების ანალიზმა გვაჩვენა, რომ წარმოების პროცესში ს ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების კონცენტრაცია საწარმოდან 500მეტრში, ასევე უახლოეს მოსახლესთან(150მ-ში) არ აჭარბებს მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვებ კონცენტრაციას. საწარმოში დაგეგმილი ცვლილების გატარებით(წარმადობის გაზრდა დღეღამეში 20 სთ-დან 24 საათამდე სამუშაო დროის გაზრდის ხარჯზე) ზღვ ნორმების გაზრდა არ არის მოსალოდნელი.(დანართი N1-4. საწარმოს გენ.გეგმა გაფრქვევის წყაროების დატანით)

ბ. ხმაურის ზემოქმედება:

საწარმოს ექსპლუატაციისას ხმაურის გავრცელება ხდება ტექნოლოგიური ოპრეაციების შესრულებით დაკავებული სატრანსპორტო საშუალებებისა და ტექნიკის, ასევე სხვადასხვა დანიშნულების ელექტროძრავების მუშაობის შედეგად.

სატრანსპორტო საშუალებებიდან უბანზე მუშაობს ერთი ავტოდამტვირთველი (რომელიც ასრულებს კლინკერის და დანამატების გადაადგილებას და სადოზატორო ბუნკერებში განთავსების ოპერაციებს) და ერთი თვითმცლელი მანქანა. ექსკავატორის მუშაობისას წარმოქმნილი ხმაურის დონე შეადგენს 85 დბა-ს, ხოლო თვითმცლელი ავტომანქანის მუშაობისას - 88 დბა-ს. საწარმოში მომუშავე ელექტროძრავები ძირითადად განთავსებულია დახურულ შენობებში. ამის გამო ამ წყაროებიდან შენობის გარეთ გავრცელებული ხმაურის დონეები უმნიშვნელოა.

საწარმოს მუშაობის პროცესს თან დევს ხმაურის წარმოქმნა და გავრცელება, რამაც შეიძლება უარყოფითი გავლენა მოახდინოს გარემოზე და ადამიანებზე. საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე. ხმაურის წყაროს წარმოადგენენ ტექნოლოგიურ პროცესში ჩართული დანადგარ-მექანიზმები (სამსხვრევი, ცხაური, ტრანსპორტიორები და სხვ.). ასევე სატრანსპორტო საშუალებები, რომლითაც მოხდება ნედლეულის, პროდუქციის ტრანსპორტირება.

საწარმოს ფუნქციონირების პროცესში პერმანენტულად მიმდინარეობს ხმაურზე მონიტორინგი. მონიტორინგის შედეგები ადასტურებს, რომ საწარმოს ფუნქციონირებისას არ ხდება ხმაურის დასაშვები ნორმებზე გადამეტება, როგორც დღის ასევე ღამის საათებში. შესაბამისად სამუშაო საათების 24 საათამდე გაზრდა არ გამოიწვევს მოსახლეობაზე ხმაურის უარყოფითი ზემოქმედების გაზრდას.

რაც შეეხება საწარმოში მომუშავეებზე ხმაურის გავლენის შესამცირებლად საჭიროების შემთხვევაში გამოყენებულია და კვლავ გამოყენებული იქნება სმენის დამცავი ინდივიდუალური საშუალებები.

ზემოთ აღნიშნულიდან გამომდინარე საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებებისას ხმაურით გამოწვეული ზემოქმედება არ შეიცვლება.

გ. ზემოქმედება წყლის გარემოზე ცემენტის წარმოების ტექნოლოგიური პროცესი წყლის გამოყენებას არ ითვალისწინებს, შესაბამისად საწარმოს ოპერირების პროცესში საწარმოო ჩამდინარე წყლების წარმოქმნას ადგილი არ ექნება. ოპერირების პროცესში წყლის გარემოზე

ნეგატიური ზემოქმედება მოსალოდნელია სამეურნეო-ფეკალური და სანიაღვრე ჩამდინარე წყლების არინების და გაწმენდის წესების დარღვევის შემთხვევაში.

სამეურნეო-ფეკალური ჩამდინარე წყლების შეგროვებისათვის საწარმოში მოწყობილია 50 მ³ ტევადობის ჰერმეტიული ამოსანიჩბი ორმო. ამოსანიჩბი ორმოს დაცლა ხორცილდება, საჭიროების შემთხვევაში (წელიწადში რამდენჯერმე) ფოთის წყალკანალის სამსახურის მიერ შესაბამისი ხელშეკრულების საფუძველზე. ჩამდინარე წყლების ჩაშვება ხდება ქ. ფოთის საკანალიზაციო კოლექტორში.

საწარმოს საქმიანობის სპეციფიკის გათვალისწინებით მისი ფუნქციონირების პროცესში წარმოქმნილი სანიაღვრე წყლების დაბინძურება ხდება შეწონილი ნაწილაკებით (ნავთობის ნახშირწყალბადებით ან სხვა მავნე ნივთიერებებით დაბინძურების რისკი მინიმალურია). ამასთანავე აღსანიშნავია ის ფაქტი, რომ ტექნოლოგიური სქემის ყველა უბანი განთავსებულია დახურულ სივრცეში, რის გამოც საწარმოს ტერიტორიის დამტვერიანება არ არის მნიშვნელოვანი. სანიაღვრე წყლების შეწონილი ნაწილაკებისაგან გაწმენდისათვის საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილია სალექარი, რომელიც გათვლილია პირველი 20 წუთის განმავლობაში მოსული წვიმის წყლის შეგროვებისათვის, კერძოდ სალექარის შევსების შემდეგ საკონტროლო ჭიდან პირობითად სუფთა წყალი გადაედინება საპროექტო ტერიტორიის პერიმეტრზე გამავალ საწრეტ არხში ან გამოყენებულია სხვადასხვა მიზნებისთვის (მაგ. ტერიტორიის მორწყვა, და ა.შ).

საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებები რეალურად არ მოხდეს ზეგავლენას საწარმოს ფუნქციონირებით წყლის გარემოზე ზემოქმედებაზე. საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებებით წყლის რესურსებზე დამატებითი ზემოქმედება მითუმეტეს, ნეგატიური ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

დ. ნიადაგის და გრუნტის წყლებზე ზემოქმედება - საწარმოს ოპერირების პროცესში ნიადაგის და გრუნტის წყლების დაბინძურება მოსალოდნელია სამეურნეო-ფეკალური ჩამდინარე წყლების არინების სისტემების დაზიანების და ნარჩენების მართვის წესების დარღვევის შემთხვევაში.

საწარმოში არსებული სამეურნეო-ფეკალური ჩამდინარე წყლების არინების სისტემის ექსპლუატაციის შემთხვევაში ნიადაგის და გრუნტის წყლების დაბინძურების რისკი მინიმუმამდეა დაყვანილი და საწარმოს ფუნქციონირებისას ადგილი არ ქონია.

საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში წარმოქმნილი ნარჩენების შეგროვება ხდება სეგრაციის მეთოდის გამოყენებით, ხოლო სახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსებისათვის მოწყობილია ბეტონის იატაკის მქონე სპეციალური სათავსი.

ყოველივე ზემოთ აღნიშნულის გათვალისწინებით საწარმოს ოპერირების პროცესში ნიადაგის და გრუნტის დაბინძურების რისკი ძალზე დაბალია და დაბინძურებას ადგილი არ ქონია.

საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებები, რადგან ისინი არ არის დაკავშირებული როგორც მიწის სამუშაოებთან ასევე საწარმოში წყალარინების და ნარჩენების მართვის დანერგილი სისტემის

ცვლილებასთან ასევე არ გამოიწვევს უარყოფითი ზეგავლენის გაზრდას ნიადაგზე და გრუნტის წყლების ხარისხზე.

ე. არსებულ საქმიანობასთან ან/და დაგეგმილ საქმიანობასთან ნარჩენი და კუმულაციური ზემოქმედება: არსებული მდგომარეობა (გზმ განხილული მდგომარეობა და პირობები არ შეიცვლება; კერძოდ წინამდებარე დაგეგმილი სამუშაოების მიმდინარეობით საწარმოს ექსპლოატაციით გამოწვეული გარემოზე მაღალი ან საშუალო დონის ნარჩენი ზემოქმედება არ არის მოსალოდნელი, რადგან საწარმოს სიახლოვეს ანალოგიური ტიპის საწარმო არ არის განთავსებული. საერთაშორისო მეთოდოლოგიის თანახმად დაბალი დონის ნარჩენი ზეგავლენა არ ექვემდებარება განხილვას.

დაგეგმილი სარეაბილიტაციო სამუშაოების დაბალი ინტენსივობის და საწარმოს ექსპლოატაციის პირობების გათვალისწინებით მისი განთავსების ტერიტორიის მომიჯნავე ადგილებში კუმულაციური ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

ვ. ზემოქმედება ლანდშაფტზე: საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებები ასევე არ იქონიებს ზეგავლენას ლანდშაფტზე. სილოსები, რომელთა დამატება იგეგმება იქნება იგივე ზომის და შესაბამის ფერში და ორგანულად ჩაჯდება არსებულ ვიზუალურ სტანდარტში.

ზ. ფლორა არსებული მდგომარეობა (გზმ განხილული მდგომარეობა და პირობები) არ შეიცვლება; კერძოდ აღნიშნული საწარმოს მიმდებარე ტერიტორია მცენარეული საფარის მხრივ ძალზე ღარიბია. საწარმოს ფუნქციონირების პერიოდში მცენარეული საფარის დაზიანებას ადგილი არ ექნება ;

თ. ფაუნა - საწარმოს განთავსების მიმდებარე ტერიტორიის შესწავლისას და საწარმოს ფუნქციონირებისას კანონმდებლობით დაცული სახეობების საბინადრო ადგილები არ ყოფილა გამოვლენილი, რის გამოც მათზე ზემოქმედება არ არის მოსალოდნელი;

ი. ნარჩენებით გარემოს დაზიანებების რისკები: შენარჩუნდება არსებული მდგომარეობა (გზმ განხილული მდგომარეობა და პირობები), კერძოდ ნარჩენების მართვა ხორციელდება (მომავალშიც განხორციელდება) გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს წერილი N4252/01, 04.05.2020-ით შეთანხმებული კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმის შესაბამისად. (დანართი N5, N6)

კ. ზემოქმედება ადამიანის ჯანმრთელობაზე:

საწარმოს ექსპლოატაციის პროცესში ადამიანების (იგულისხმება როგორც მომსახურე პერსონალი, ასევე მიმდებარე მაცხოვრებლები) ჯანმრთელობასა და უსაფრთხოებაზე უარყოფითი ზემოქმედება პირდაპირი სახით მოსალოდნელი არ არის.

ლ. საქმიანობასთან ან/და დაგეგმილ საქმიანობასთან კუმულაციური ზემოქმედება:

მიმდებარე ტერიტორიაზე სხვა სამრეწველო ობიექტები არ არსებობს, რის გამოც ასეთი ზემოქმედების საფრთხე არ არსებობს.

მ. კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლები:

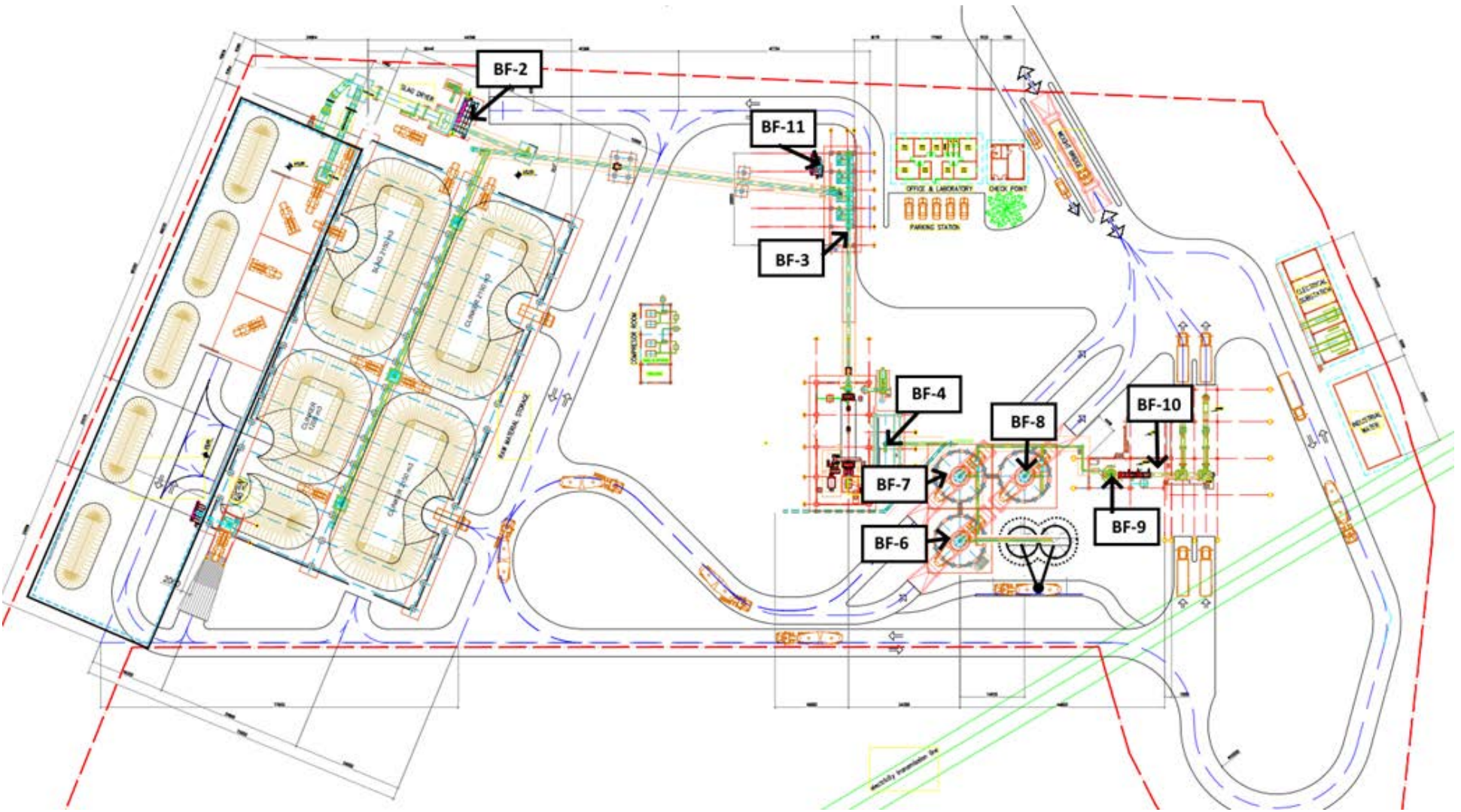
ვიზუალური შეფასებით, ტერიტორიაზე და მის სიახლოვეს (1კმ) არ ფიქსირდება კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლი.

13. საქმიანობასთან დაკავშირებული მასშტაბური ავარიის ან/და კატასტროფის რისკი-
არსებული მდგომარეობა (გზშ განხილული მდგომარეობა და პირობები) არ შეიცვლება;
ავარიული სიტუაციების მართვა განხორციელდება ავარიული სიტუაციების მართვის გეგმის
შესაბამისად.

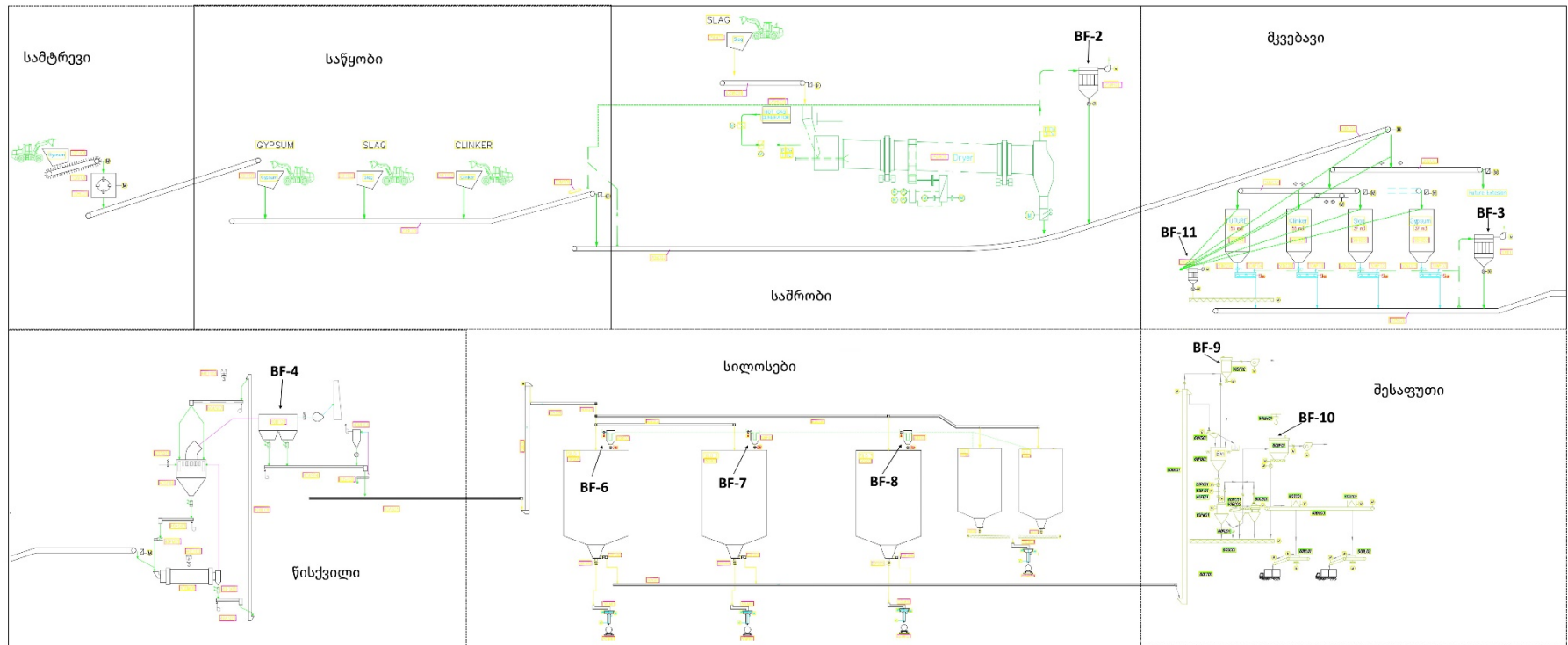
დანართი N1-1 საწარმოს განთავსების სიტუაციური გეგმა



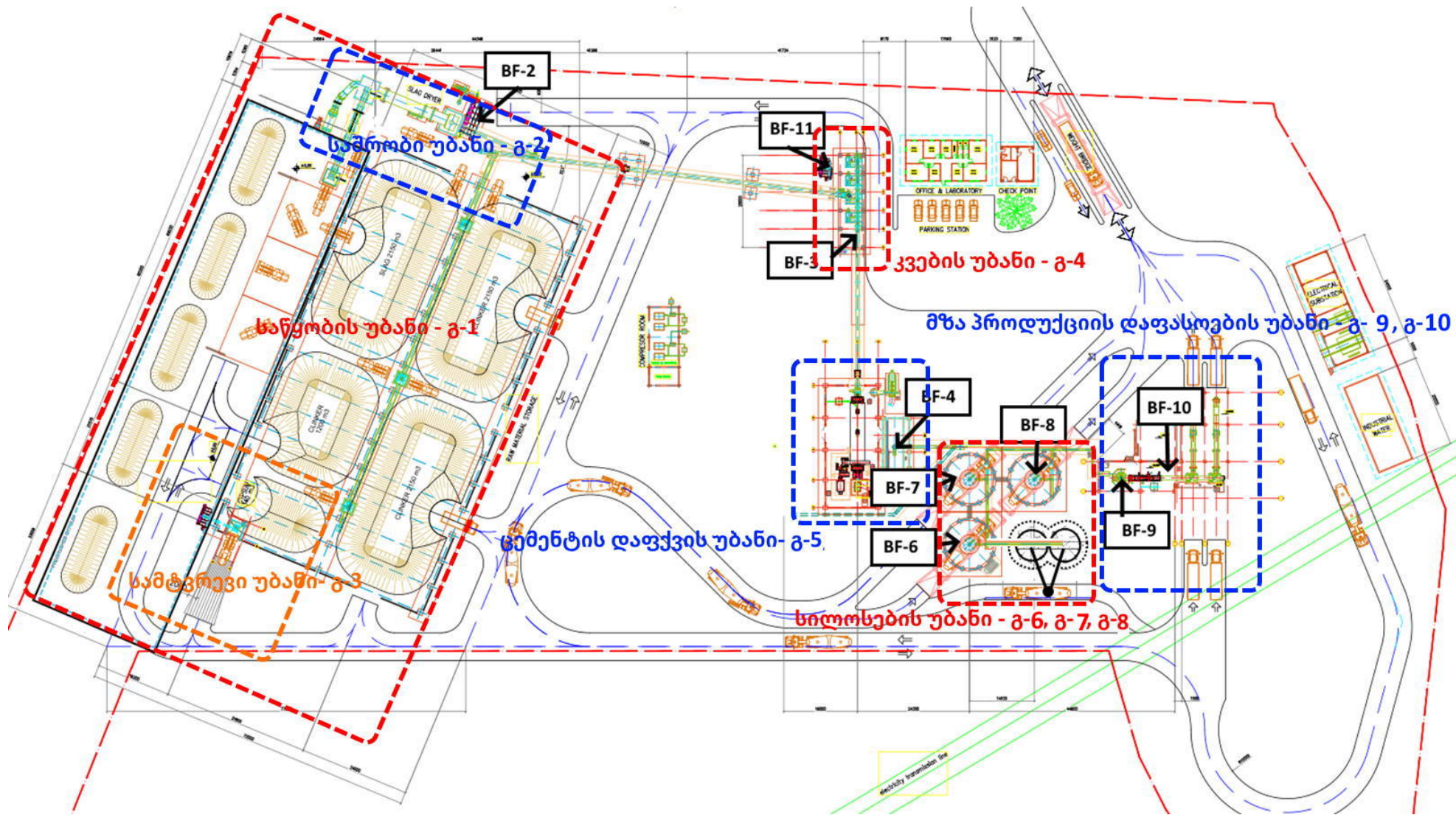
დანართი N1-2 - საწარმოს გენ. გეგმა



დანართი N1-3 - ცემენტის წარმოების ტექნოლოგიური სქემა



დანართი N1-4 საწარმოს გენ-გეგმა გაფრქვევის წყაროების დატანით



დანართი N1-5 ნარჩენების მართვის გეგმის შეთანხმება



გარემოს ლაივინა და
სოფლის მეურნეობის
სამინისტრო

MINISTRY OF ENVIRONMENTAL
PROTECTION AND AGRICULTURE
OF GEORGIA

N 4252/01
04/05/2020

საქართველო
GEORGIA

4252-01-2-202005041036



შპს „საქართველოს ცემენტის კომპანიის“ დირექტორს
ბატონ თევდორე ფარგვანია

მის: ქ.თბილისი, ვაჟა-ფშაველას გამზ. N45

ბატონო თევდორე,

„კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმის განხილვისა და შეთანხმების წესის დამტკიცების შესახებ“ საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2015 წლის 4 აგვისტოს N211 ბრძანების მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის შესაბამისად, გაცნობებთ რომ თქვენი წერილით N5920 (10.04.2020) წარმოდგენილი შპს „საქართველოს ცემენტის კომპანიის“ (ს/კ:404956286) 2020-2022 წლების კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმა შეთანხმებული იქნა საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს მიერ.

პატივისცემით,

სოლომონ პავლიაშვილი

მინისტრის მოადგილე



დანართი N1-5 ნარჩენების მართვის გეგმა