



## საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

### ბრძანება N 2-811

10/09/2020

ქ. თბილისი

#### **გარდაბნის მუნიციპალიტეტში, სოფ. კრწანისში, შპს „სანშაინის“ მეორადი ზეთების გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს მოწყობასა და ექსპლუატაციაზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ**

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში შპს „სანშაინის“ მიერ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღების მიზნით წარმოდგენილია, მეორადი ზეთების გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში და კანონმდებლობით გათვალისწინებული თანდართული დოკუმენტაცია, რაზეც სამინისტრომ უზრუნველყო საექსპერტო კომისიის შექმნა და დაგეგმილი საქმიანობის შესახებ ინფორმაციის სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და გარდაბნის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე განთავსება. წარმოდგენილი გზმ-ის ანგარიში მომზადებულია შპს „BS Group“-ის მიერ.

გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-9 მუხლის შესაბამისად, სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით, სამინისტროში შპს „სანშაინის“ (ს/კ 406249457) მიერ წარმოდგენილი იყო ზემოაღნიშნული პროექტის სკოპინგის ანგარიში, რაზეც სამინისტროს მიერ სკოპინგის პროცედურის შესაბამისად განსაზღვრული იქნა გზმ-სთვის მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი და ამ ინფორმაციის გზმ-ის ანგარიშში ასახვის საშუალებები (სკოპინგის დასკვნა N104; 28.10.2019).

წარმოდგენილი გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, შპს „სანშაინის“ მეორადი ზეთების გადამამუშავებელი საწარმოს მოწყობა და ექსპლუატაცია დაგეგმილია გარდაბნის მუნიციპალიტეტში, სოფ. კრწანისში მდებარე, 1500 მ<sup>2</sup> ფართობის მქონე არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთზე (ს/კ 81.04.18.043), რომელიც კომპანიას აღებული აქვს იჯარის ხელშეკრულების საფუძველზე. საპროექტო ტერიტორიიდან უახლოესი დასახლებული პუნქტი, სოფ. მთისძირი დაცილებულია 732 მეტრით. ტერიტორიის სამხრეთით, საწარმოს მიმდებარედ ფუნქციონირებს ასფალტის საწარმო შპს „ბელგიური ჯგუფი“, ტერიტორიიდან 220 მეტრში შპს „თეთრი ქუდის“ სოკოს საწარმო, ხოლო 260 მეტრში სს „საქართველოს ნავთობისა და გაზის კორპორაცია“. საპროექტო ტერიტორიიდან უახლოესი ზედაპირული წყლის ობიექტი-მდ. მტკვარი დაცილებულია 1.8 კმ-ით, ხოლო თბილისი-წითელი ხიდის საერთაშორისო მნიშვნელობის გზა 1,2 კმ-ით. საპროექტო ტერიტორიაზე ჩატარებული საველე კვლევის ფარგლებში არ გამოვლენილა არცერთი მნიშვნელოვანი ჰაბიტატი ან სახეობა, ამასთან საკვლევ ტერიტორიაზე წარმოდგენილი არ არის მცენარეული საფარი. თბილისი-წითელი ხიდის საავტომობილო ტრასიდან და სოფ. კრწანისის დამაკავშირებელი

მოსაფლტებული გზიდან საწარმომდე უმოკლესი მანძილი შეადგენს 150 მ-ს. უშუალოდ საწარმომდე მისასვლელი გზა წარმოადგენს დატკეპნილი გრუნტის გზას.

საწარმო გეგმავს მოტორის, ინდუსტრიული, ტურბინის, კომპრესორების, ჰიდრავლიკური, სინთეტიკური და ნახევრად სინთეტიკური ზეთების გამოყენების შემდეგ წარმოქმნილი ნარჩენი ზეთების ტერიტორიაზე შემოტანას, დროებით დასაწყობებას, მათ გადამუშავებას შემდგომი გამოყენებისთვის ვარგის კონდიციამდე და მიღებული პროდუქციის საწარმოს ტერიტორიიდან გატანა-რეალიზაციას. ზეთების გადამუშავება მოხდება ვაკუუმური დისტილაციით და აბსორბენტის გამოყენებით. აბსორბენტად გამოყენებული იქნება ბენტონიტური თიხა (წელიწადში 1500 ტონა). საწარმო დაკომპლექტებულია თანამედროვე ტექნოლოგიური დანადგარებით, ხოლო პროცესი მთლიანად ავტომატიზირებულია. საწარმო წელიწადში გადაამუშავებს მაქსიმუმ 7000 ტონა მეორად ზეთს. ნედლეულის (მეორადი ზეთი) მოპოვება მოხდება ადგილობრივ ბაზარზე. ბენტონიტური თიხა შესყიდული იქნება როგორც ადგილობრივ, ასევე უცხოეთის სამომხმარებლო ბაზარზე. გადამუშავების მიზნით ძირითადად მიღებული ნარჩენი ზეთების ჩამონათვალი შემდეგია: მინერალური ქლორირებული ჰიდრავლიკური ზეთები (13 01 09\*); მინერალური არაქლორირებული ჰიდრავლიკური ზეთები (13 01 10\*); სინთეზური ჰიდრავლიკური ზეთები (13 01 11\*); ძრავისა და კბილანური გადაცემის კოლოფის მინერალური არაქლორირებული ზეთები და არაქლორირებული ზეთოვანი ლუბრიკანტები (13 02 05\*); ძრავისა და კბილანური გადაცემის კოლოფის სინთეტიკური ზეთები და სხვა ზეთოვანი ლუბრიკანტები (13 02 06\*); საიზოლაციო და თბოგადამცემი მინერალური ქლორირებული ზეთები, რომლებსაც არ ვხვდებით 13 03 01 პუნქტში (13 03 06\*). დაგეგმილი საქმიანობის შედეგად მიიღება აღდგენილი ზეთები ჰიდრავლიკური და მანქანის ზეთების სახით, რომელთა მაქსიმალური რაოდენობა წელიწადში იქნება 5800 ტონა. საბოლოო პროდუქციის გაცემა მოხდება პოლიეთილენის ან ლითონის 2 ლიტრი და 4 ლიტრი ტევადობის ტარით ან 200 ლიტრი ტევადობის კასრებით.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმო შედგება შემდეგი ინფრასტრუქტურული ელემენტებისგან:

- რეაქტორი, რომელიც წარმოადგენს 15 მ<sup>3</sup> მოცულობის უჟანგავი ლითონისგან დამზადებულ, ცილინდრული ფორმის ვერტიკალურ ჭურჭელს. იგი მოთავსდება ტენგაუმტარ პერანგში, ხოლო გარე ზედაპირი შელესილი იქნება ცემენტის ხსნარით. რეაქტორში საწვავის წვის პროდუქტების გაფრქვევის მილის GIS კოორდინატებია : X – 494261; Y – 4604241;
- შემრევი, რომელიც წარმოადგენს 15 მ<sup>3</sup> მოცულობის უჟანგავი ლითონისგან დამზადებულ, ცილინდრული ფორმის ვერტიკალურ ჭურჭელს. აღნიშნულში ხდება ზეთის მორევა მიქსერის საშუალებით, ბენტონიტური თიხასთან ერთად (GPS კოორდინატები: X – 494257; Y – 4604239);
- პირველი ფილტრი, რომელიც არის ცილინდრული ფორმის ლითონის ვერტიკალური ჭურჭელი, სადაც ადგილი აქვს ზეთის მექანიკური მინარევებისაგან გაწმენდას;
- კონდენსატორი, რომელიც წარმოადგენს ცილინდრული ფორმის ვერტიკალურ ჭურჭელს, სადაც ჩილერში გაცივებული წყლის ცირკულაციის ხარჯზე ადგილი აქვს ზეთის ორთქლის კონდენსირებას;

- ზეთის გამაგრებელი ცილინდრული ფორმის ვერტიკალური ჭურჭელი, სადაც მეორადი ზეთის (ნედლეულის) მეორე ავზში არსებული ზეთის ცირკულაციის ხარჯზე ადგილი აქვს კონდენსატორში წარმოქმნილი თხევად აგრეგატულ მდგომარეობაში არსებული ზეთის გაგრილებას;
- მიმღები რეზერვუარი (2 ერთეული), რომელიც წარმოადგენს 30 მ<sup>3</sup> მოცულობის ცილინდრული ფორმის ვერტიკალურ ჭურჭელს, სადაც ზეთის დაყოვნების ხარჯზე ადგილი აქვს ზეთის გაგრილებას; მეორადი ზეთის მიმღები ავზის წინ არსებული ორმო, სადაც მოხდება მეორადი ზეთის ჩასხმა თვითდინებით, ხოლო შემდგომ მოხდება ზეთის ჩატვირთვა მეორადი ზეთის რეზერვუარებში ვაკუუმ-ტუმბოს მეშვეობით. აღნიშნული ორმო მოექცევა სახურავის ქვეშ, ხოლო პერიმეტრზე მოეწყობა 0.3 მ სიმაღლის ბარიერი, რათა თავიდან იქნეს აცილებული ზეთის მიმღები ორმოს გადავსება ნალექებით და შემდგომში გრუნტის დაბინძურება;
- ვაკუუმ-ტუმბო (1 ერთეული), რომლის წარმადობაა 20000 ლ/სთ;
- ჩილერი, რომელიც წარმოადგენს წყლის გასაცივებელ დანადგარს. იგი შედგება წყლის რეზერვუარისა (ტევადობით 8000 ლიტრი) და მძლავრი ვენტილატორისაგან;
- რეზერვუარი ნიადაგისათვის (ცილინდრული ფორმის ვერტიკალური ჭურჭელი), სადაც მოხდება ბენტონიტური თიხის ჩატვირთვა;
- მეორე, მექანიკური ფილტრი, სადაც ზეთისა და თიხის ნარევეს გამოეყოფა ზეთით დაბინძურებული თიხა;
- მეორადი ზეთის (ნედლეულის) ავზები (2 ერთეული), რომელიც წარმოადგენს ნედლეულის მიღება-შენახვისათვის განკუთვნილ ლითონის ვერტიკალურ ცისტერნას, მოცულობით 30 მ<sup>3</sup> (პირველი ავზის GPS კოორდინატები: X – 494254; Y – 4604232; მეორე ავზის GPS კოორდინატები: X–494257; Y–4604233);
- გაწმენდილი ზეთის ავზი (2 ერთეული), რომელიც წარმოადგენს ნედლეულის მიღება-შენახვისათვის განკუთვნილ ლითონის ვერტიკალურ ცისტერნას, მოცულობით 30 მ<sup>3</sup> (პირველი ავზის GPS კოორდინატები: X–494255; Y–4604228; მეორე ავზის GPS კოორდინატები: X–494259; Y–4604229);
- 2 ერთეული დახურული საწყობი, რომლიდანაც ერთი გამოყენებული იქნება საბოლოო პროდუქციის დროებითი განთავსებისთვის, ხოლო მეორე მიღებული გაწმენდილი ზეთის ჩამოსხმისთვის;
- ლაბორატორია, რომელიც წარმოადგენს ბეტონის ზედაპირის მქონე დახურულ ნაგებობას, სადაც ადგილი აქვს მიღებული ნედლეულის და საბოლოო პროდუქციის ხარისხობრივი მაჩვენებლების განსაზღვრას;
- რეაქტორთან მისასვლელი კიბე; დაცვის ჯიხური; ოფისი; ჰიგიენური კვანძი; წყლის ავზი; მომსახურე პერსონალის ოთახი; ნარჩენების კონტეინერი; ლითონის რეზერვუარი დიზელის საწვავისთვის (5000 ლიტრი);

წარმოდგენილი ინფორმაციის მიხედვით, ნედლეულის და პროდუქციის მიღება-შენახვისათვის განკუთვნილი რეზერვუარები განთავსდება ღია ტერიტორიაზე, მობეტონებულ ზედაპირზე, რომელიც დაფარული იქნება ეპოქსიდის ტენშეულწევადი მასალით.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, ტექნოლოგიური დანადგარების შემადგენელი ნაწილებია ერთმანეთთან ლითონის მიწისზედა და მიწისქვეშა მილებით დაკავშირებული რეზერვუარები, მილებზე დამონტაჟებული ონკანებით. ნედლეულის და საბოლოო

პროდუქტის მიღება და ტრანსპორტირება ხორციელდება აღნიშნული ჩაკეტილი სისტემის ბოლოს მიღებით დაკავშირებული ვაკუუმ-ტუმბოს მეშვეობით. ნარჩენი ზეთების ტერიტორიაზე შემოტანა განხორციელდება ავტოცისტერნებით, საიდანაც მოხდება ზეთის მცირე რაოდენობის აღება ლაბორატორიული კვლევის ჩატარების მიზნით საწარმოს კუთვნილ ექსპრეს ლაბორატორიაში. მიღებული მონაცემების მიხედვით დადგინდება ტექნოლოგიური ციკლის მიმდინარეობის პარამეტრები დანამატების გამოყენების მიმართულებით. ავტოცისტერნებიდან მეორადი ზეთი თვითდინებით ჩაისხმება ნედლეულის მიმღები რეზერვუარების წინ არსებულ ნედლეულის მიმღებ ორმოში, საიდანაც ვაკუუმური-ტუმბოს მეშვეობით ჩაიტვირთება ნედლეულის მიღება-შენახვისათვის განკუთვნილ მეორადი ზეთის ავზებში. რეაქტორს ზეთი მიეწოდება ერთი რეზერვუარიდან, ხოლო მეორე რეზერვუარში არსებული ზეთი გამოყენებული იქნება ცხელი ზეთის გაგრილების მიზნით. აღნიშნულ რეაქტორში ერთი ციკლის წარმართვისათვის საჭირო ზეთის მაქსიმალური რაოდენობა შეადგენს რეაქტორის მოცულობის 65-70%-ს. საწარმოს მიერ მოხდება ორის სახის ზეთის წარმოება - ჰიდრაულიკური და მანქანის ზეთების. აღნიშნული ზეთების მიღების ოპტიმალური ტემპერატურა შეადგენს 350°C-ს. ორივე სახის ზეთის ტექნოლოგიურ ციკლში აბსორბენტად გამოყენებული იქნება ბენტონიტური თიხა, ხოლო მიღებული პროდუქტებისათვის ხარისხობრივი მაჩვენებლების გაუმჯობესების მიზნით ზოგიერთ შემთხვევაში დანამატებად გამოყენებული იქნება თხევადი აირი, მაქსიმალური წლიური რაოდენობით 0,5 ტონა, რომელიც საწარმოში შემოტანილი იქნება თხევადი აირის ბალონებით. ამასთან, გამოყენებული იქნება სპირტის ნაირსახეობა - გერანოილი, მაქსიმალური წლიური რაოდენობით 200 ლიტრი, რომელიც შემოტანილი იქნება დახურული ტარით და შენახვა მოხდება ლაბორატორიასთან არსებულ საწყობში. ზეთის ტემპერატურის 100-120°C-მდე მიყვანისთანავე მოხდება სპეციალური ონკანის გაღება და წარმოქმნილი წყლის (ნედლეულში წყლის რაოდენობა შეიძლება შეადგენდეს 1%-ს) ორთქლი გადაადგილდება ღუმელ-რეაქტორთან ჰერმეტიკულად დაკავშირებულ ლითონის უჟანგავი მასალისაგან დამზადებულ მილში, რომელიც გაივლის გამაგრილებელ რეზერვუარში - ჩილერში, სადაც მასში გაცივებული წყლის ცირკულაციის ხარჯზე მოხდება წყლის ორთქლის კონდენსირება. მიღებული წყალი ჩაედინება ჩილერთან დაკავშირებულ წყლის რეზერვუარში. ტემპერატურული რეჟიმის 120-150°C-ის პირობებში ადგილი აქვს ე.წ. ტექნოლოგიური გაზების გამოყოფას (ძირითადად პროპანის სახით), რომელიც შესაბამისი მიღების გავლით გაიხსნება რეაქტორის საწვავის წვის კამერაში და მოხდება ბუნებრივ აირთან ერთად წვა. რეაქტორში 150°C ტემპერატურის პირობებში იწყება ზეთის ორთქლის წარმოქმნა, რომელიც გაივლის კონდენსატორში, სადაც ჩილერში ვენტილატორით გაცივებული წყლის (რომელიც მოძრაობს კონდენსატორის კედლებზე არსებულ მილებში) ცირკულაციის ხარჯზე ახდენს ზეთის კონდენსირებას და მიღებული თხევად-აგრეგატულ მდგომარეობაში არსებული ზეთი ჩაედინება ზეთის გამაგრილებელში, სადაც ზეთის გაგრილება ხდება ნედლეულის მიმღები რეზერვუარში არსებული ზეთის (რომელიც მოძრაობს გამაგრილებლის კედლებზე არსებულ მილებში) ცირკულაციის ხარჯზე. გაგრილებული ზეთი ჩაისხმება ზეთის პირველ და მეორე მიმღებ რეზერვუარებში. აღნიშნულ რეზერვუარებში ადგილი აქვს ზეთის დაყოვნებას, ვიდრე ზეთის ტემპერატურა არ მიაღწევს 100-120°C -ს, რის შემდგომ იგი გადაიტვირთება ე.წ. შემრევ რეზერვუარში. აღნიშნულ რეზერვუარში ადგილი აქვს ბენტონიტური თიხის და დანამატების შერევას ზეთში სპეციალური მიქსერის მეშვეობით. პროცესის ბოლო ეტაპზე შემრევიდან მოხდება მიღებული ზეთის ნიმუშის აღება ლაბორატორიული კვლევის ჩატარების მიზნით, რის შემდგომ ნარევის

შესაძლებელია დაემატოს დანამატები, რომელთა რაოდენობა დამოკიდებულია მისაღები პროდუქტის ხარისხობრივ მაჩვენებლებზე. მიღებული მასა გადაადგილდება მექანიკურ ფილტრში, სადაც თიხა მოცილდება ზეთს. ფილტრში მიღებული ზეთით დაბინძურებული თიხა გატანილი იქნება ტერიტორიიდან და დასაწყობდება სპეციალურ კონტეინერებში ამისათვის გამოყოფილ სპეციალურ დახურულ საწყობში. გაფილტრული ზეთი წარმოადგენს საბოლოო პროდუქტს, რომელიც გადაიქაჩება გაწმენდილი ზეთის რეზერვუარებში. აღნიშნული რეზერვუარები მიღებით დაკავშირებულია საწყობთან, სადაც ხდება ზეთის ჩამოსხმა შესაბამის ტარაში. მიღებული პროდუქტი დროებით განთავსდება აღნიშნულ საწყობში, რომელიც შემდგომ დასაწყობდება ლაბორატორიასთან არსებულ საწყობში, ხოლო საწყობიდან გაიცემა მომხმარებელზე. რეაქტორში 3500C ტემპერატურის მიღწევასა შეწყდება საწვავის მიწოდება. რეაქტორში ზეთის გაცხელების პროცესი გრძელდება 4 საათის განმავლობაში, საიდანაც 1 საათის განმავლობაში ადგილი აქვს დიზელის, ხოლო 3 საათის განმავლობაში ბუნებრივი აირის და ტექნოლოგიური გაზების წვას. რეაქტორში საწვავის მიწოდების შეწყვეტის შემდგომ იწყება რეაქტორის გაგრილება, რომლის პარალელურად მიმდინარეობს ზეთის გადამუშავების ზემოთ აღწერილი პროცესი.

დაგეგმილი პროექტის გზშ-ის ანგარიშში განხილულია არაქმედების, ტექნოლოგიისა და საწარმოს განთავსების ალტერნატიული ვარიანტები. საწარმოს განთავსების ალტერნატივების ანალიზისას გამოვლინდა, რომ დასახლებული პუნქტის დაცილებით, ავტომაგისტრალთან სიახლოვით, ტერიტორიის სიახლოვეს ზედაპირული წყლის არარსებობით შერჩეული ტერიტორია გარემოსდაცვითი თვალსაზრისით ოპტიმალურია, ხოლო გარემოზე და ადამიანის ჯანმრთელობაზე მნიშვნელოვანი ნეგატიური ზემოქმედება ნაკლებადაა მოსალოდნელი. რაც შეეხება ტექნოლოგიას, გაანალიზებულ მეთოდებს შორის ვაკუუმური დისტილაციის და აბსორბენტის გამოყენებით ზეთების დამუშავების მეთოდი ყველაზე ოპტიმალურად იქნა მიჩნეული.

საწარმო იმუშავებს წელიწადში 280 დღე, 24 საათიანი სამუშაო რეჟიმით. დასაქმებული იქნება 15 ადამიანი. დოკუმენტაციის თანახმად, ნედლეული (მეორადი ზეთი) შემოტანილი იქნება ადგილობრივი ბაზრიდან, საწარმოსთვის ბუნებრივი აირის და ელექტროენერჯის მიწოდება მოხდება მის მიმდებარედ არსებული ასფალტის საწარმოდან, ხოლო დიზელის შემოტანა განხორციელდება სპეციალური ავტოტრანსპორტით. საწარმოს მოწყობისთვის საპროექტო ტერიტორიაზე არ იგეგმება სამშენებლო მასალების წარმოება. მშენებლობისთვის საჭირო ბეტონის ხსნარი შემოტანილი იქნება ბეტონშემრევი ავტოტრანსპორტით. სამშენებლო სამუშაოები გაგრძელდება დაახლოებით 10-14 დღე და შესრულებული იქნება კონტრაქტორი კომპანიის მიერ.

გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოში წყლის გამოყენებას ადგილი ექნება როგორც სასმელ-სამეურნეო, ისე ტექნიკური მიზნით. სასმელ-სამეურნეო მიზნით წყლის შემოტანა მოხდება ავტოცისტერნებით და განთავსდება სპეციალურ რეზერვუარში. სასმელ-სამეურნეო მიზნისთვის წყლის წლიური ხარჯი 189 მ<sup>3</sup>-ს შეადგენს. საყოფაცხოვრებო ჩამდინარე წყლების ჩაშვება მოხდება ოფისის მიმდებარედ მოწყობილ საასენიზაციო ორმოში, რომლის პერიოდული დაცლა მოხდება სპეციალური ტექნიკის მეშვეობით. ტექნოლოგიურ ციკლში წყლის გამოყენება მოხდება ბრუნვითი სისტემის მეშვეობით, ზეთის გაგრილების მიზნით. წყლის ბრუნვითი სისტემის ფუნქციონირებას უზრუნველყოფს ჩილერთან განთავსებული 8 მ<sup>3</sup> მოცულობის წყლის რეზერვუარი,

რომლის შევსება განხორციელდება რეაქტორში ზეთის გაცხელების პროცესში აორთქლებული და შემდგომ კონდენსირებული წყლის ხარჯზე. წყლის შემოტანა მოხდება ავტოცისტერნით. ტექნოლოგიურ ციკლში წყლის დანაკლისის შემთხვევაში ასევე დამატებული იქნება ავტოცისტერნებით შემოტანილი წყალი. ტექნოლოგიური ციკლის შედეგად საწარმოო ჩამდინარე წყლის წარმოქმნას ადგილი არ ექნება. საწარმოს სპეციფიკიდან გამომდინარე მოსალოდნელი არ არის ზედაპირული წყლის ობიექტზე ნეგატიური ზემოქმედება, ამასთან მოსალოდნელი არ არის გრუნტის წყლების დაბინძურება, რადგან ინფრასტრუქტურული ობიექტების ძირითადი ნაწილი იქნება დაცული ატმოსფერული ნალექებისგან, ხოლო ტერიტორიაზე დაგეგმილი ნაგებობები და რკინაბეტონის კონსტრუქციის კედელი შეასრულებს შემაკავებელი ბარიერის ფუნქციას ზეთის დაღვრის შემთხვევაში.

დოკუმენტაციაში ასახულია ობიექტის ფუნქციონირებით გამოწვეული ზეგავლენა ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე მისი უმთავრესი ასპექტების გათვალისწინებით, კერძოდ, იდენტიფიცირებულია საწარმოს მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროები, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების შემადგენლობა, მათი რაოდენობრივი მაჩვენებლები და გაფრქვევის სხვა პარამეტრები. საწარმოს ექსპლუატაციისას ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა ნახშირწყალბადები, არაორგანული მტვერი, აზოტის დიოქსიდი, ნახშირბადის ოქსიდი, გოგირდის დიოქსიდი, ჭკვარტლი.

ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაზნევის ანგარიშის თანახმად, რომელშიც ფონად გათვალისწინებულ იქნა გაფრქვევების მაჩვენებლები ახლომდებარე შპს „ბელგიური ჯგუფის“ და შპს „თეთრი ქუდის“ საწარმოებიდან, ობიექტის ექსპლუატაციის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული არცერთი აღნიშნული მავნე ნივთიერების კონცენტრაცია, მათ შორის, ჯამური ზემოქმედების უნარის მქონე ნივთიერებების კონცენტრაცია არ აჭარბებს ნორმით დადგენილ დასაშვებ მნიშვნელობას კვების მრეწველობის უახლოეს ობიექტთან (220 მ). შესაბამისად, მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება, როგორც ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევები.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე ტერიტორიაზე ხმაურის წარმომქმნელი წყაროებია ნედლეულის და მზა პროდუქციის ტრანსპორტირებისათვის გამოყენებული ავტოსატრანსპორტო საშუალებები. ტერიტორიაზე ნედლეულის შემოტანა მოხდება მაღალი ტვირთამწეობის სატრანსპორტო საშუალებებით. დაგეგმილი სიმძლავრის გათვალისწინებით, სამუშაო დღის განმავლობაში ადგილი ექნება 1 სატრანსპორტო ოპერაციას, ხოლო მიღებული პროდუქციის ტრანსპორტირება განხორციელდება დაბალი ტვირთამწეობის სატრანსპორტო საშუალებებით. აღნიშნულ პირობებში, ასევე საპროექტო ტერიტორიის მდებარეობის გათვალისწინებით, ხმაურის გადაჭარბებას ადგილი არ ექნება. ამასთან გასათვალისწინებელია ისიც, რომ ტერიტორიაზე ნედლეულის მიღების ან/და პროდუქციის გაცემის პროცესები განხორციელდება გამორთული ძრავის პირობებში, ხოლო ტრანსპორტირება მოხდება დღის საათებში (მაქსიმალური სიჩქარე <30კმ.სთ).

გზმ-ის ანგარიშიდან ირკვევა, რომ ნარჩენების წარმოქმნას ადგილი ექნება როგორც მშენებლობის, ისე ექსპლუატაციის ეტაპზე. სამშენებლო ეტაპზე წარმოიქმნება ნარჩენი ფუჭი ქანების სახით (5-7 მ<sup>3</sup> მოცულობით), რომელიც დროებით დასაწყობებული იქნება

ტერიტორიის მიმდებარედ. ხოლო სამუშაოების სრულად დამთავრების შემდგომ გატანილი იქნება მუნიციპალიტეტის მიერ ინერტული ნარჩენებისათვის გამოყოფილ ტერიტორიაზე ან შეივსება ბუნებრივი ჩაღრმავებები. ამასთან, საწარმოს მოწყობის ეტაპზე უმნიშვნელო (0.5 კგ) ნარჩენი ასევე წარმოიქმნება ლითონის შედუღებისას, რაც დასაწყობებული იქნება ტერიტორიაზე და შემდგომ ჩაბარდება ჯართის მიმღებ პუნქტს. რაც შეეხება ექსპლუატაციის ეტაპს, წარმოქმნილი საყოფაცხოვრებო ნარჩენის შეგროვება განხორციელდება მისთვის სპეციალურად განკუთვნილ კონტეინერში, ხოლო შემდგომ განთავსდება ნაგავსაყრელზე. სახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსებისათვის ტერიტორიაზე დახურულ ნაგებობაში დაიდგმება სპეციალური მარკირების მქონე ჰერმეტიკული კონტეინერები. აღნიშნული ნარჩენები შესაბამის ხელშეკრულების საფუძველზე, შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე კომპანიას.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, ტერიტორიაზე არ ფიქსირდება ნიადაგის ნაყოფიერი ფენა, შესაბამისად მოსალოდნელი არ არის აღნიშნულზე ზემოქმედება. ამასთან, ტერიტორიაზე არ გვხვდება მცენარეული საფარი და არ შეინიშნება ცხოველთა სახეობები, შესაბამისად არ არის მოსალოდნელი რაიმე სახის პირდაპირი ზემოქმედება. საპროექტო ტერიტორიის არეალში წარმოდგენილი არ არის ისტორიულ-კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლები, რაც გამორიცხავს მათზე რაიმე სახის ზემოქმედებას. ამასთან, შესასრულებელი მიწის სამუშაოების მასშტაბებიდან გამომდინარე, არქეოლოგიური ძეგლების გვიანი გამოვლენის ალბათობა დაბალია.

ქვეყანაში შექმნილი ეპიდსიტუაციიდან და სხვადასხვა შეზღუდვებიდან გამომდინარე, ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე 2020 წლის 7 აგვისტოს სოფ. კრწანისის ადმინისტრაციული ერთეულის შენობის ეზოში გაიმართა აღნიშნული პროექტის საჯარო განხილვა, რომელსაც ესწრებოდნენ შპს „სანშაინის“ და შპს „BS Group“-ის წარმომადგენლები, სოფ. კრწანისის ადმინისტრაციული ერთეულის წარმომადგენელი და ამავე სოფლის მოსახლეობა. საჯარო განხილვაზე საზოგადოების მხრიდან აღნიშნულ პროექტთან დაკავშირებით შენიშვნები/მოსაზრებები არ გამოთქმულა. ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, სამინისტროში საზოგადოების წერილობითი შენიშვნები არ წარმოდგენილა.

გზმ-ს ანგარიშში წარმოდგენილია გარემოზე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები, გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა, ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმა, დასკვნები და რეკომენდაციები.

აღნიშნული გზმ-ის ანგარიში განიხილეს შესაბამისმა ექსპერტებმა და სპეციალისტებმა გარემოსდაცვითი შეფასების სხვადასხვა მიმართულებით, რომელთა დასკვნების შეჯერებისა და წარმოდგენილი დოკუმენტაციის შეფასების, ასევე გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-12 მუხლის, ამავე კოდექსის II დანართის მე-10 პუნქტის 10.3 ქვეპუნქტის საფუძველზე,

**ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:**

1. გაიცეს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გარდაბნის მუნიციპალიტეტში, სოფ. კრწანისში, შპს „სანშაინის“ მეორადი ზეთების გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს მოწყობასა და ექსპლუატაციაზე;

2. ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცემა განუსაზღვრელი ვადით;
3. შპს „სანშაინმა“ საქმიანობის განხორციელება უზრუნველყოს წარმოდგენილი გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის, გზმ-ს ანგარიშში წარმოდგენილი ტექნოლოგიური სქემის, გარემოზე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებების, გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმის, ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმის, დასკვნებისა და რეკომენდაციების შესაბამისად;
4. შპს „სანშაინმა“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს ტექნიკური დანადგარების გამართულობაზე მუდმივი კონტროლის წარმოება;
5. შპს „სანშაინმა“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტით სამინისტროსთან შეთანხმებული გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების პარამეტრების დაცვა და, შესაბამისად, დადგენილი ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების შესრულება;
6. შპს „სანშაინმა“ საწარმოს ექსპლუატაციაში შესვლამდე უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა მონიტორინგის დეტალური გეგმის ხელახალი შემუშავება და სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოდგენა, სადაც გაფრქვევის წყაროებზე მონიტორინგის კანონმდებლობით განსაზღვრულ მოთხოვნებთან ერთად, გათვალისწინებულ უნდა იქნეს საწარმოს ტერიტორიაზე ყოველკვარტალური ინსტრუმენტული მონიტორინგის საკითხები (მონიტორინგის წერტილების კოორდინატების მითითებით);
7. შპს „სანშაინმა“ უზრუნველყოს საწარმოში დამუშავების მიზნით მიღებული ნარჩენი ზეთების დროებითი დასაწყობების ობიექტის მოწყობა „სახიფათო ნარჩენების შეგროვებისა და დამუშავების მოთხოვნების შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2016 წლის 29 მარტის N145 დადგენილების შესაბამისად;
8. შპს „სანშაინმა“ საწარმოს ტერიტორიაზე ნარჩენებით დაბინძურების პრევენციის მიზნით, საწარმოს ექსპლუატაციაში შესვლამდე უზრუნველყოს შესაბამისი ინფრასტრუქტურის მოწყობა;
9. შპს „სანშაინმა“ უზრუნველყოს საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში წარმოქმნილი ნარჩენების სეპარირებული შეგროვება და წარმოქმნილი ნარჩენების დროებითი დასაწყობების ობიექტის მოწყობა „სახიფათო ნარჩენების შეგროვებისა და დამუშავების სპეციალური მოთხოვნების შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2016 წლის 29 მარტის N145 დადგენილების შესაბამისად;
10. შპს „სანშაინმა“ ექსპლუატაციაში შესვლამდე უზრუნველყოს კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმის სამინისტროსთან შეთანხმება, საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2015 წლის 4 აგვისტოს N211 ბრძანების მოთხოვნების შესაბამისად, სადაც დაზუსტებული იქნება დასამუშავებლად მიღებული ნარჩენების აღდგენის ოპერაციის კოდები და აღწერილობა, ნარჩენების მართვის კოდექსის I დანართის შესაბამისად; ნარჩენების მართვა უზრუნველყოს სამინისტროსთან შეთანხმებული გეგმის შესაბამისად;



11. შპს „სანშაინმა“ საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის ეტაპზე ნარჩენების მართვა განახორციელოს „ნარჩენების მართვის კოდექსის“ და მისგან გამომდინარე კანონქვემდებარე ნორმატიული აქტების მოთხოვნებისა და ვალდებულებების შესაბამისად;
12. შპს „სანშაინი“ ვალდებულია საწარმოს ექსპლუატაციაში შესვლის შესახებ დაუყოვნებლივ აცნობოს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს;
13. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა განხორციელდეს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი წესით;
14. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „სანშაინს“;
15. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „სანშაინის“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
16. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და გარდაბნის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ან/და წარმომადგენლობითი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე;
17. ეს 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