

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრს ლევან დავითაშვილს

შეზღუდული პასუხისმგებლობის საზოგადოება
"საქართველოს ცემენტის კომპანია"-ს (ს/კ
04956286)

სკრინინგის განცხადება

ბატონო ლევან,

გაცნობებთ, რომ გაცნობებთ, რომ შეზღუდული პასუხისმგებლობის საზოგადოება "საქართველოს ცემენტის კომპანია"-ს, ქ. ფოთში, კოკაიას ხეივანი №2, ს.კ. 04.01.03.714, გააჩნია ცემენტის წარმოების საამქროს (კლინკერის, თაბაშირისა და დანმამატების დაფქვით) (GPS კოორდინატში X – 720825.00; Y – 4671763.00).

აღნიშნულ საწარმოზე, 2013 წლის 27 აგვისტოს #46 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე, 2013 წლის 29 აგვისტოს გაცემულია გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა (№ი-185).

ხოლო აღნიშნულ საწარმოზე, 2019 წლის 22 ოქტომბრის #2-1006 ბრძანებით გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

მიმდინარე პერიოდში საწარმო გეგმავს გაზარდოს ცემენტის შესაწარმ რეზერვუარების მოცულობა.

ვინაიდან, ზემოაღნიშნული საქმიანობა წარმოადგენს საქართველოს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსი“-ს მე-5 მუხლის მე-12 ნაწილით გათვალისწინებულ საქმიანობას და აღნიშნულ საქმიანობაზე, სამინისტრო, ამავე კოდექსის მე-7 მუხლით დადგენილი სკრინინგის პროცედურის გავლის საფუძველზე იღებს გადაწყვეტილებას გზშ-ს საჭიროების შესახებ, საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-7 მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად, გთხოვთ თქვენს გადაწყვეტილებას.

დანართები cd დისკის სახით; მ.შ.:

დანართი: 1. დაგეგმილი საქმიანობის ზოგადი ტექნიკური მახასიათებლები;

დანართი N1-1 - სიტუაციური რუკა;

დანართი N1-2- ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი(2483) ;

დანართი N1-3 - ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი(5150);

დანართი N1-4 - ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი(7079);

დანართი N1-5 - საწარმოს გენერალური გეგმა;

დანართი N1-6 - ცემენტის წარმოების ტექნოლოგიური სქემა;

დანართი N1-7 - ზღვრულად გაფრქვევის ნორმების პროექტი(2020წ).



დანართი N1-8 - საწარმოს გენ.გეგმა გაფრქვევის წყაროების დატანით;
დანართი N1- 9 - ინსტრუმენტული მონიტორინგის შედეგები 2018-2020 წ;
დანართი N1-10 - ნარჩენების მართვის გეგმა;
დანართი N1-11 ნარჩენების მართვის გეგმის შეთანხმება

პატივისცემით

თევდორე ფარცვანია

შპს "საქართველოს ცემენტის კომპანიი"-ს დირექტორი

ელ.ფოსტა. info.investmentgreenfield@gmail.com

საკონტაქტო პირის ტელ: 577992959



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 -250000ტ
საპროექტო წარამადობა	სხვადასხვა მარკის ცემენტი 250000 ტონა წელიწადში
ნედლეულის სახეობა და ხარჯი	კლინკერი -200000 ტ/წელ თაბაშირი -12500 ტ/წელ; სხვა დანამატები-37500 ტ/წელ
საწვავის ხარჯი	ბუნ/ აირი -1500000მ³/წელ
სამუშაო დღეების რაოდენობა წელიწადში	250
სამუშაო საათების რაოდენობა დღე-ღამეში	20 სთ

3. საწარმოს საქმიანობის(ისტორიის) 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.

2013 წლის 27 აგვისტოს საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს მიერ შპს „ლიდერ ცემენტის“ ცემენტის წარმოებაზე გაცემულია N46 (27.08.2013) ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა და 2013 წლის 29 აგვისტოს გაცემულია გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა (№ი-185).

უნდა აღინიშნოს რომ 2013 წლიდან დღემდე საწარმოში ადგილი არ ჰქონია ტექნოლოგიური ციკლის და საპროექტო წარმადობის ცვლილებას, კერძოდ, 2013 წელს, სამინისტროში წარდგენილი გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით საწარმოს წარმადობად განისაზღვრა: საათში 50 ტონა; დღეში 1000 ტონა და წელიწადში 250 000 ტონა პროდუქციის წარმოება(გზშ-გვ 16; გვ.76.) და დღეის მდგომარეობით საწარმოს საათური, დღიური და წლიური წამადობა არ შეცვლილა, ამასთან, ამავე გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით საწარმოში გათვალისწინებული იყო 5 სახეობის (მარკის) ცემენტის წარმოება (იხ. გზშ-ის ანგარიშის გვ. 16). საწარმოს მიერ ნაწარმოები პროდუქციის მარკები და ასორტიმენტი დღესაც უცვლელია.

მიუხედავად იმისა, რომ გარემოზე ზემოქმედების შეფასებაში განხილულია და რეალურადაც საწარმოში ფუნქციონირებს წისქვილი, რომლის ზომებია - 3,2/13 მ, ხოლო წარმადობა შეადგენს -50,0 ტ/სთ და საწარმოს წლიურ წარმადობად გახილულია -250,0 ათასი ტ/წელ ცემენტის წარმოება, (გზშ-გვ 76.) ასევე გზშ-ში კლინკერის საფქვავი წისქვილის დღელამურ წარმადობად განხილულია 1000 ტ ცემენტი. (გზშ-გვ.16) და შესაბამისად გზშ-ში საწარმოს ფუნქციონირებისას გარემოზე ყველა კომპონენტზე მოსალოდენლი ზემოქმედება გათვლილია საწარმოს 2 ცვლაში, (ცვლის მუშაობის ხანგძლივობა 10 სთ) მუშაობის პირობებში, ეკოლოგიურ ექსპერტიზის დასკვნაში გაკეთებულია ჩანაწერი, რომ საწარმოს წლიური წარმადობაა 250000 ტ ცემენტი, რომლის საწარმოებლად საწარმო იმუშავებს წელიწადში 300 დღე 2 ცვლიანი სამუშაო გრაფიკით, სადაც ცვლის ხანგძლივობა იქნება 8 საათი(რაც ჯამში შეადგენს 4800 სთ წელიწადში. შესაბამისად, ეკ. ექსპერტიზის დასკვნის თანახმად გამოდის, რომ საწარმოს წლიური წარმადობაა შეადგენს 240000ტ ცემენტს, ნაცვლად 250000ტ-სა. ზემოთ აღნიშნულიდან გამომდინარე ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნაში სავარაუდოთ, ადგილი აქვს ტექნიკურ უზუსტობას.

2013 წლის 19 აგვისტოს კომპანიის(„ლიდერ ცემენტის“) მიერ სამინისტროსთან შეთანხმდა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი(2483).

ამ ზ.დ.გ-ს პროექტში, რომელიც სამინისტროში გზშ-ის ანგარიშთან ერთად იქნა წარდგენილ-შეთანხმებული „ცემენტის ქარხნის დანიშნულებაა ცემენტის სხვსდასხვა მარკის წარმოება და რეალიზაცია. ქარხნის საპროექტო წარმადობაა -250,0 ათასი ტ/წელ. სამუშაო რეჟიმი: 300 დღ/წელ, 20 სთ/დღ. (6000 სთ/წელ)“ (იხ. დნართი N1-2- 2013 წლის ზ.დ.გ. ნორმების პროექტის გვ. 5).

2016 წელს განხორციელდა საწარმოს სახელის ცვლილება, (ჩამოყალიბდა შპს „საქართველოს ცემენტის კომპანია“). ამის თაობაზე მიერ 2017 წლის 29 მარტს ეცნობა საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს.

საწარმოში 2013-2018 წლებში განხორციელდა რიგი ცვლილებები შესაბამისად განმეორებით შეთანხმდა განახლებული ზღვრულად დასაშვები გავრქვევის ნორმების პროექტებიც კერძოდ,:

2016 წლის 11 ნოემბერს სამინისტროს მიერ შეთანხმებული იქნა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი(5150) – (დანართი N1-3);

2019 წლის 10 მაისს სამინისტროს მიერ შეთანხმებული იქნა ზღვრულად დასაშვები გავრქვევის ნორმების პროექტი(7079) – (დანართი N1-4);

2013 და 2016 წელს შეთანხმებულ ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტებში საწარმოს ფუნქციონერება განხილულია წელიწადში 300 დღით, 2 ცვლიანი (1 ცვლა 10 სთ) სამუშაო გრაფიკით, ხოლო 2019 წელს შეთანხმებულ დოკუმენტში 250 სამუშაო დღით 2ცვლიანი; 1 ცვლა -10სთ შემთხვევაში.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად, საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2019 წლის 22 ოქტომბრის N2-1006 ბრძანებით შპს „საქართველოს ცემენტის კომპანიის“ ცემენტის წარმოებაზე გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

საწარმო ფუნქციონირებს 2014 წლიდან.

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 N1-5;

4. საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებები და ცვლილებების დასაბუთება: გზმ-ს თანახმად(გვ.16) საწარმოში იგეგმებოდა 5 სხვადასხვა ნომერკლატურის(5 სხვადასხვა რეცეპტით), 400 და 500 მარკის ცემენტის წარმოება.

2019 წლამდე საწარმო აწარმოებდა ზემოთ აღნიშნულიდან მხოლოდ 3 ნომერკლატურის ცემენტს. 2019 წლიდან ბაზრის მოთხოვნებიდან გამომდინარე საწარმომ დაიწყო 5 სხვადასხვა შემადგენლობის(ნომერკლატურის) ცემენტის წარმოება.(დაამატა 2 ახალი შემადგენლობის ცემენტი) რის გამოც, გაჩნდა სხვადასხვა ნომერკლატურის ცემენტის

ერთმანეთისაგან იზოლირებულად შენახვის საჭიროება. ამ მიზნით საწარმომ 2019 წელს დაამატა ცემენტის შესანახი რეზერვუარების რაოდენობა. კერძოდ, საწარმოს ცემენტის შენახვისათვის გააჩნდა სამი ცალი ცემენტი სილოსი, რომელთა თითოეულის ტევადობაა 1650 ტონა. თითოეულ სილოსზე დამონტაჟებულია მტვერდამჭერი სისტემები, სახელოებიანი ფილტრები. საწარმომ N3 სილოსის გვერდით დაამონტაჟა ორი სილოსი, რომელთა თითოეულის ტევადობაა (800 ტონა,) ანუ ჯამურად 1600 ტონა. აღნიშნულ სილოსებში ცემენტის მიღებისას გამოყოფილი აირმტვერნარევი გაწმენდისათვის მიერთებულია მის გვერდით(უკვე არსებული) N3 სილოსის გამწმენდ სისტემაზე. ამის შესაძლებლობას იძლევა არა მხოლოდ ფილტრის ტექნიკური მაჩვენებლები, არამედ ის გარემოებაც, რომ ცემენტის სილოსებში ცემენტის მიღება-გაცემა თითოეულ სილოსში ხორციელდება მონაცვლეობით, რაც განაპირობებს იმ რეალობას, რომ სილოსების დამატებით არ შეიცვალა საწარმოში გაფრქვევის წყაროების რაოდენობა, რადგან გაფრქვევის წყაროს წარმოადგენს N3 სილოსზე არსებული ფილტრი.

ზემოთ აღნიშნული ცვლილებით არ გაზრდილა გაფრქვევის წყაროთა რაოდენობა, ასევე გაფრქვევის ხარისხობრივი და რაოდენობრივი მაჩვენებლები.

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 ჭიშკრის 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 პერიმეტრზე 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. (დღეღამურად 1000 ტ 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 (ცემენტმზიდები) ჩატვირთვა ხდება სილოსის ქვეშ მოწყობილ სადგომზე. ავტომანქანის ჩასატვირთ სარქველს უერთდება გასაშლელი სახელო. ავტომანქანის ავზიდან გაფრქვეული ცემენტის მტვერის დაჭერისათვის მოწყობილია ასპირაციული სისტემა, რომელიც მიერთებულია სახელოებიან ფილტრზე. ყოველივე აღნიშნული მინიმუმამდე ამცირებს ცემენტის მტვერის გაფრქვევის სიმძლავრეს.

2. სილოსების ძირიდან პნევმოტრანსპორტიორის და შემდეგ ციციხვიანი 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 ციციხვიანი 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 N1-6 - ცემენტის წარმოების ტექნოლოგიური სქემა)

საწარმო ფუნქციონირებს მთელი წლის განმავლობაში(5000სთ), დღეში 2-ცვლიანი სამუშაო რეჟიმით, კერძოდ: წელიწადში 250 სამუშაო დღე, 10 საათიანი ცვლის ხანგრძლივობით.

საწარმოში დღეისათვის დასაქმებულია 80-90 ადამიანი.

დაგეგმილი ცვლილებებით საწარმოს ტექნოლოგიური სქემის შეცვლა ასევე წარმადობის გაზრდა არ იგეგმება.

6. საწარმოს განთავსების კოორდინატები: X – 720825.00; Y – 4671763.00

7. საპროექტო წარმადობა: 250000 ტ;

8. სამუშაო დღეთა რაოდენობა: 250 დღე

9. სამუშაო საათების რაოდენობა დღე-ღამეში: 20 სთ;

10. გამოყენებული რესურსი: კლინკერი -200000 ტ/წელ; თაბაშირი -12500 ტ/წელ; სხვა დანამატები-37500 ტ/წელ;

11. გამოყენებული საწვავი: ბუნებრივი აირი - 1500000მ³

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 ხორციელდება 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 ბუნკერების(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).

მიუხედავად იმისა, რომ მზა ცემენტის შესანახი რეზერვუარების რაოდენობა და შესაბამისად რეზერვუარების მოცულობა გაიზრდება, გაფრქვევის წყაროთა რაოდენობა დარჩება უცვლელი. დაგეგმილი ცვლილებების განხორციელებისას ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებების რაოდენობის წლიური მოცულობები არ შეიცვლება, შესაბამისად არ შეიცვლება ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედების მასშტაბი.

ატმოსფერულ ჰაერში მოსალოდნელი ემისიების სახეობების და რაოდენობების დასადგენად გამოყენებული იქნა ავტომატიზებული კომპიუტერული პროგრამა „ეკოლოგი 3.0“, რომელიც აკმაყოფილებს მავნე ნივთიერებათა გაზრდის ნორმების სათანადო მოთხოვნებს. მანქანური ანგარიშისას ზდკ-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 მტვრის ფონური მაჩვენებლები რაიონის მოსახლეობის რაოდენობის გათვალისწინებით. უახლოესი დასახლებული პუნქტი საწარმოდან დაშორებულია 150მ-ით.

გათვლების შედეგების ანალიზმა გვაჩვენა, რომ წარმოების პროცესში ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების კონცენტრაცია საწარმოდან 500 მეტრში, ასევე უახლოეს მოსახლესთან(150მ-ში) არ აჭარბებს მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვებ კონცენტრაციას.(დანართი N1-7-ზღვრულად გაფრქვევის ნორმების პროექტი, რომელიც გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიმდინარე წლის 26 ოქტომბრის DES 3 20 00059791 წერილით წარმოდგენილი ადმინისტრაციული მიწერილობით განსაზღვრული პირობის შესრულების მიზნით მომზადებულია და შესათანხმებლად წარმოდგენილია სამინისტროში 2020 წლის 19 ნოემბერს - N18045)

საწარმოს გენ.გეგმა გაფრქვევის წყაროების დატანით- დანართი N1-8;

საწარმოს ფუნქციონირებისას ყოველკვარტალურად მიმდინარეობს საწარმოს ტერიტორიაზე ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების და საწარმოს ფუნქციონირების ზეგავლენის შესწავლა ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე. მონიტორინგის შედეგად ზდკ ნორმების გადაჭარბებას ადგილი არ ქონია.(დანართი N1-9 - ინსტრუმენტული მონიტორინგის შედეგები 2018-2020 წ)

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 ხმურის 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 სილოსების რაოდენობის 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 ჰერმეტიკული ამოსანიჩხი ორმო. ამოსანიჩხი 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 დანერგული სისტემის ცვლილებასთან ასევე არ გამოიწვევს უარყოფითი ზეგავლენის გაზრდას ნიადაგზე და გრუნტის წყლების ხარისხზე.

ე. არსებულ საქმიანობასთან ან/და დაგეგმილ საქმიანობასთან ნარჩენი და კუმულაციური ზემოქმედება: საწარმოში გატარებული ცვლილებებით, კერძოდ სილოსების დამატებით არ არის მოსალოდნელი გარემოზე ზემოქმედების გაზრდა, შესაბამისად არ შეიცვლება საწარმოს საქმიანობისას ნარჩენი და კუმულაციური ზემოქმედება.

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

ზ. ფლორა არსებული მდგომარეობა (გზის 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 დაბინძურების 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 N1-10)

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. 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 (გზმ განხილული მდგომარეობა და პირობები) არ შეიცვლება; ავარიული სიტუაციების მართვა განხორციელდება ავარიული სიტუაციების მართვის გეგმის შესაბამისად.

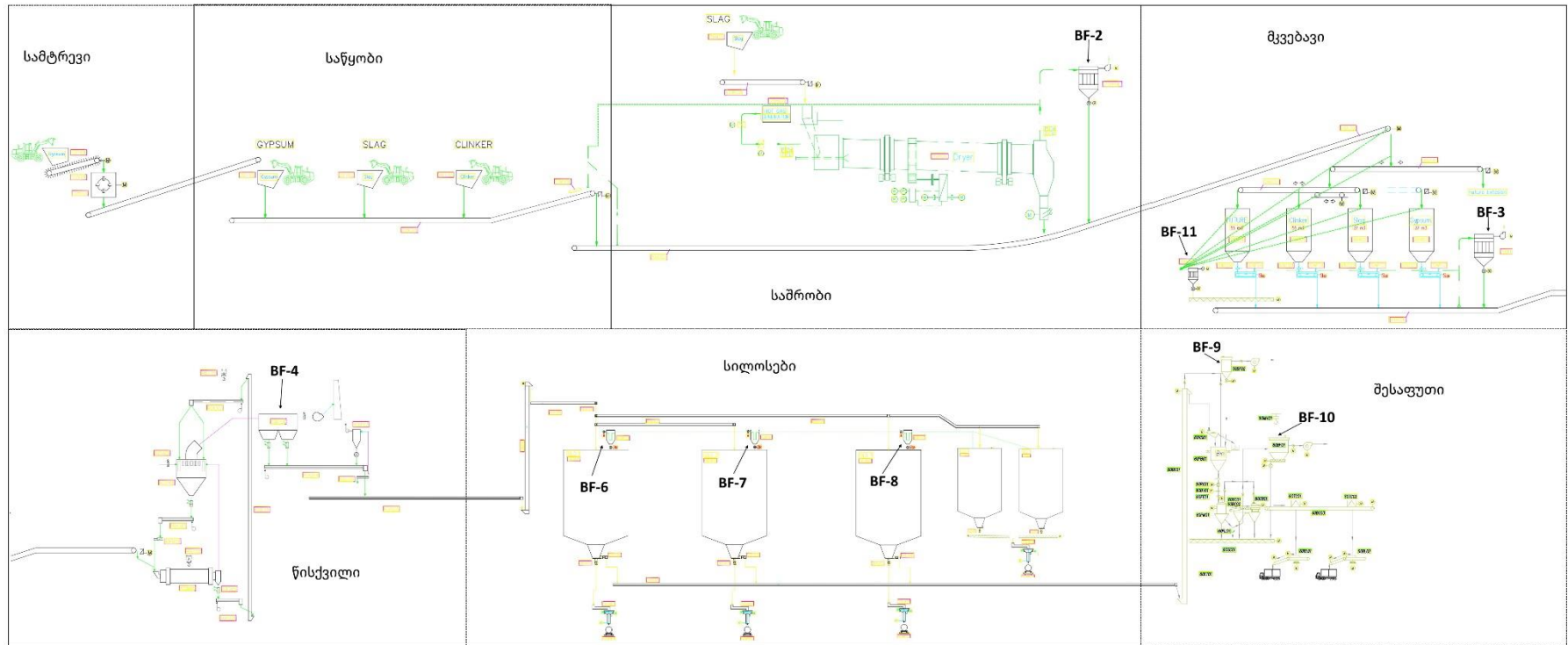
დანართი N1-1 საწარმოს განთავსების სიტუაციური გეგმა



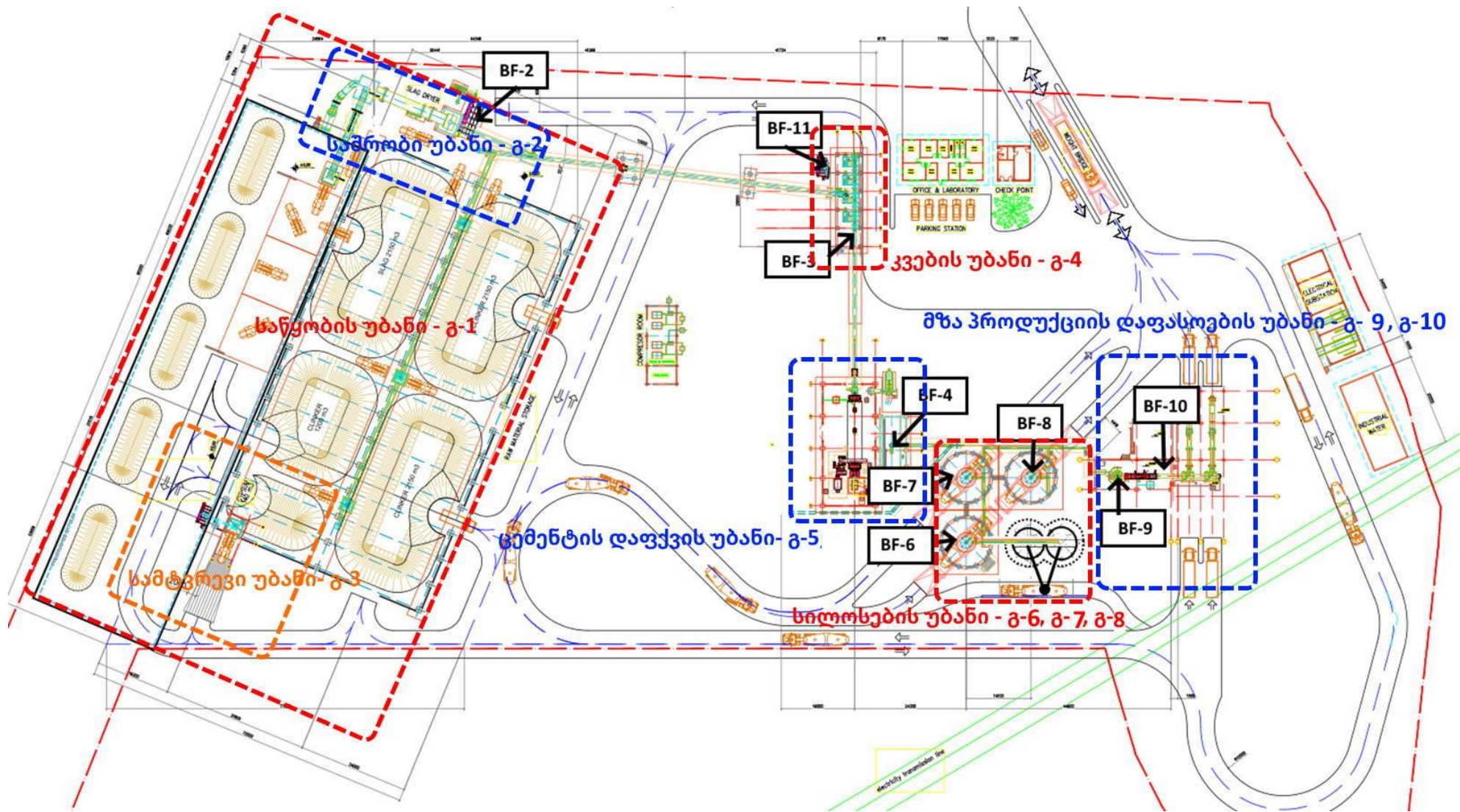
დანართი N1-5 - საწარმოს გენ. გეგმა



დანართი N1-6 - ცემენტის წარმოების ტექნოლოგიური სქემა



დანართი N1-8 საწარმოს გენ-გეგმა გაფრქვევის წყაროების დატანით



დანართი N1-11 ნარჩენების მართვის გეგმის შეთანხმება



გარემოს დაცვისა 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 ფარცვანია

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



