



საქართველოს გაერთიანებული სახელმწიფოს და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-212

16/02/2021

ქ. თბილისი

ქ. რუსთავში შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე (აირგამწმენდი სისტემის 480 000 მ³/სთ წარმადობის გამწოვი ვენტილატორის ახალი 560 000 მ³/სთ წარმადობის ვენტილატორით შეცვლა, არსებული მექანიკური გამაგრილებლის თანამედროვე ტიპის გამაგრილებლით შეცვლა და 70 000 მ³/სთ წარმადობის დამატებითი ვენტილატორის მოწყობა) სკრინინგის გადაწყვეტილების შესახებ

შპს „ჯეოსთილის“ მიერ გზშ-ს ჩატარების საჭიროების დადგენის მიზნით საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილია ქ. რუსთავში მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების (აირგამწმენდი სისტემის 480 000 მ³/სთ წარმადობის გამწოვი ვენტილატორის ახალი 560 000 მ³/სთ წარმადობის ვენტილატორით შეცვლა, არსებული მექანიკური გამაგრილებლის თანამედროვე ტიპის გამაგრილებლით შეცვლა და 70 000 მ³/სთ წარმადობის დამატებითი ვენტილატორის მოწყობა) სკრინინგის განცხადება.

შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიულ საწარმოზე 2007 წლის 21 აგვისტოს გაცემულია N00084 გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა (ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა N24; 14.08.2007). ზემოაღნიშნული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე, საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2021 წლის 11 იანვრის N2-20 ბრძანებით „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად, შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიულ წარმოებაზე გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიული ქარხანა მდებარეობს ქ. რუსთავში, დავით გარეჯის ქუჩა N36-ში, ამავე კომპანიის საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთებზე (საკადასტრო კოდები: 02.07.02.074; 02.07.04.042; 02.07.04.043). აღნიშნული მიწის ნაკვეთების ჯამური ფართობია 85 712 მ², საიდანაც უშუალოდ მეტალურგიულ ქარხანას უკავია 67 986 მ². საწარმოს სამხრეთ-დასავლეთით ესაზღვრება დავით გარეჯის ქუჩა და შპს „რუსთავის ფოლადის“ მეტალურგიული ქარხნის ტერიტორია, ჩრდილო-დასავლეთის მხარეს - სახელმწიფო საკუთრებაში არსებული ტერიტორია. შპს „ჯეოსთილის“ ტერიტორიას ორ ნაწილად ყოფს ბაქო-თბილისის სარკინიგზო მაგისტრალი. გადაკვეთის წერტილზე განთავსებულია

საავტომობილო სახიდე გადასასვლელი. საწარმოს ტერიტორია შემოღობილია 2 მეტრის სიმაღლის ბეტონის კედელით.

შპს „ჯეოსთილის“ ძირითად საქმიანობას წარმოადგენს ფოლადის გადადნობა და ლითონის ნაწარმის დამზადება, რისთვისაც გამოიყენება ელ. რკალური და ინდუქციური ღუმელები, რომლებიც განთავსებულია საწარმოო ტერიტორიის მიწის ნაკვეთზე (საკადასტრო კოდი - 02.07.02.074). დღეისათვის საწარმოში განთავსებულია ორი ფოლადსადნობი ღუმელი (ელექტრორკალური და ინდუქციური), მაგრამ არსებული ტექნოლოგიური სქემის მიხედვით, ღუმელების ერთდროულად მუშაობა არ არის შესაძლებელი, კერძოდ: ორივე ღუმელის ელექტრომომარაგება ხორციელდება ერთი და იგივე ელექტრომომარაგების წყაროდან და საჭიროების მიხედვით ხდება ელექტროენერჯის მიწოდება ან ერთ ან მეორე ღუმელზე. ინდუქციური ღუმელის გამოყენება გათვალისწინებულია მხოლოდ ელექტროღუმელის სარემონტო სამუშაოების პერიოდში. სკრინინგის ანგარიშის მიხედვით, საწარმო ექსპლუატაციაშია 2009 წლიდან. საწარმოს ექსპლუატაციაში გაშვების პერიოდში, უახლოესი საცხოვრებელი ზონის საზღვარი საწარმოდან დაცილებული იყო დაახლოებით 0.9 კმ-ით. 2011 წელს მოხდა საწარმოო ზონაში არსებული შენობა-ნაგებობების საცხოვრებლად გამოყენება. აღნიშნული შენობა-ნაგებობებიდან, შპს ჯეოსთილის საწარმოს საზღვრიდან უახლოესი შენობაა ამხანაგობა „ერთგულებას“ შენობა (საკადასტრო კოდი: 02.07.02.420), რომლის დაცილების მანძილი შეადგენს 246 მეტრს. გარდა ამისა, მეტალურგიული ქარხნის მიმდებარე ტერიტორიაზე დაახლოებით 234 მ-ის დაშორებით მდებარე შენობა (საკადასტრო კოდი: 02.07.04.054) გამოიყენება საცხოვრებლად.

საწარმოში ფუნქციონირებს შემდეგი ძირითადი საამქროები:

- **ჯართის უბანი**, სადაც მიმდინარეობს ჯართის მიღება, რადიაციული კონტროლი, დროებითი დასაწყობება, დამუშავება და სადნობ საამქროში მიწოდება. აღნიშნული სამუშაოების შესასრულებლად ჯართის უბანზე განთავსებულია შემდეგი ინფრასტრუქტურა: რადიაციული კონტროლის დანადგარი, სასწორი, ჯართის ჭრის უბანი და ჯართის ბადროსებრი დანები, ჯართის დასაქუცმაცებელი და გადამამუშავებელი დანადგარები, ვიბრაციული გაცხავების დანადგარები მბრუნავი მაგნიტური დოლით და მაგნიტური სარტყელით, რკინის ხენჯის სანაყარო, ავტოგასამართი სადგური, მექანიკური საამქრო და სხვა დამხმარე მოწყობილობები;
- **ფოლადის სადნობი საამქრო**, სადაც მიმდინარეობს კაზმის მომზადება, ფოლადის დნობა, უწყვეტი ჩამოსხმა, ნამზადის დასაწყობება და საგლინავ საამქროში მიწოდება. აღნიშნულ საამქროში მიმდინარე ტექნოლოგიური ციკლის შესასრულებლად გამოიყენება. **საგლინავი საამქრო**, რომელიც გამოიყენება სადნობი საამქროდან მიწოდებული ნამზადისაგან მზა პროდუქციის (სხვადასხვა ზომის არმატურა, ღეროვანი ლითონი) წარმოებისთვის. საგლინავი საამქროს შემადგენელი ძირითადი ინფრასტრუქტურაა: ნამზადის შემახურებელი ღუმელი, საგლინავი დგანი;

ტექნიკური ოპერაციების შესასრულებლად საწარმოს ტერიტორიაზე ასევე განთავსებულია: მექანიკური საამქრო, ჟანგბადის საამქრო, ტექნიკური წყლის მომზადების უბანი, დამხმარე მასალებისა და მზა პროდუქციის საწყობები, ნამუშევარი ზეთების დასამუშავებელი უბანი, ქვესადგური და სხვ.

საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების პროექტის მიხედვით, დაგეგმილია აირგამწმენდი სისტემის გაუმჯობესება და საჩამომსხმელო საამქროდან არაორგანიზებული გაფრქვევების შემცირება. მიუხედავად იმისა, რომ ემისიების უდიდესი ნაწილის გაწოვა ხდება კვამლსადენიდან, კვამლის გარკვეული ნაწილი მაინც აღწევს ღიობებიდან. შესაბამისად იგეგმება სხვადასხვა მიდგომები გამწოვი სისტემის ეფექტურობის გასაუმჯობესებლად. აღსანიშნავია ის ფაქტი, რომ საწარმოს აირგამწმენდი სისტემის მექანიკური გამაგრილებელის (ნაპერწკალჩამქრობის) არსებული კონსტრუქცია ვერ უზრუნველყოფს აირმტვერნარევის ნორმირებულ გაგრილებას და მასში არსებული ნაპერწკლების სრულყოფილ ჩაქრობას, რაც უარყოფით გავლენას ახდენს ქსოვილოვანი ფილტრების ექსპლუატაციის პირობებზე, კერძოდ ფილტრებში მოხვედრილი ნაპერწკალი იწვევს ფილტრის ქსოვილის დაზიანებას, რაც ამცირებს გაწმენდის ეფექტურობას და იქმნება ზენორმატიული გაფრქვევის რისკი. აღნიშნული პრობლემების აღმოფხვრის მიზნით, დაგეგმილია:

- ჩამომსახმელ საამქროში წარმოქმნილი არაორგანიზებული გაფრქვევების ორგანიზებული გატანის პირობების გაუმჯობესების მიზნით, აირგამწმენდი სისტემის არსებული 480 000 მ³/სთ წარმადობის გამწოვი ვენტილატორის ჩანაცვლება, ახალი 560 000 მ³/სთ წარმადობის ვენტილატორით. ახალი ვენტილატორი, არსებულთან შედარებით მაღალი ბრუნით ხასიათდება და მისი საშუალებით უზრუნველყოფილი იქნება 80 000 მ³/სთ-ით მეტი აირნარევის გაწოვა, ვიდრე არსებული ვენტილატორით. ახალი ვენტილატორი დამონტაჟდება არსებული ვენტილატორის ბაქანზე ისე, რომ ახალი ბაქანის მოწყობა და დამატებით სამშენებლო სამუშაოების შესრულება არ იქნება საჭირო.
- ელექტრორკალური ღუმელის გამწოვ სისტემაზე დამატებით 70 000 მ³/სთ წარმადობის ვენტილატორის დამონტაჟება. აღნიშნული ვენტილატორი დღეისათვის არსებულ სისტემაში არ არსებობს. მისი დამონტაჟება გათვალისწინებულია ელექტრორკალური ღუმელის არაორგანიზებული ემისიების გაწოვის პირობების გაუმჯობესების მიზნით. ვენტილატორის დამონტაჟება მოხდება მექანიკური გამაგრილებელი ნაგებობის შემდეგ, საიდანაც აირმტვერნარევი მიეწოდება სახელოებიან ფილტრებს და შემდგომ დაგეგმილი 560 000 მ³/სთ წარმადობის ვენტილატორით, საკვამლე მილის საშუალებით გაიფრქვევა ატმოსფერულ ჰაერში. შერჩეული დამხმარე ვენტილატორი წარმოადგენს, მძიმე სამუშაო პირობებისთვის განკუთვნილ ვენტილატორს უწყვეტი ოპერირებისთვის, რომელიც ხელსაყრელია მტვრის მაღალი კონცენტრაციისა და კვამლის მაღალი ტემპერატურის პირობებში მუშაობისთვის. მტვრის მაღალი კონცენტრაციისა და კვამლის მაღალი ტემპერატურის გამო, ვენტილატორი დამზადებულია მყარი კონსტრუქციისგან, ცვეთისადმი მედეგი მაღალი სიმყარის მქონე მასალისგან, ვენტილატორს აქვს დამცავი ზედა ფენა

(კორპუსი), ხოლო სპეციალური მასალა, რომლისგანაც ის არის დამზადებული, მაღალ ტემპერატურაზე ინარჩუნებს თავის თვისებებს. გარდა ამისა, დამზადრე ვენტილატორის კონფიგურაცია და აეროდინამიკა გათვალისწინებულია იმ პრობლემების შესამცირებლად, რომლებიც დაკავშირებულია მტვრის მიწებებასთან, რასაც შეუძლია გამოიწვიოს ფრთოვანას მწყობრიდან გამოსვლა და ვიბრაციის წარმოქმნა. ვენტილატორის საკისარების ტემპერატურისა და ვიბრაციის კუთხით გათვალისწინებულია ოპერატიული მონიტორინგის განხორციელება, რომლის დროსაც ავტომატურ სისტემას უწყვეტად გადაეცემა შესაბამისი ინფორმაცია.

- დაგეგმილია ასევე აირგამწმენდი სისტემის არსებული მექანიკური გამაგრილებლის ახალი თანამედროვე ტიპის მექანიკური გამაგრილებლით შეცვლა. არსებული მექანიკური გამაგრილებელი მოწყობილია 108 მმ დიამეტრის მილებისაგან და მცირე დიამეტრის გამო ადგილი აქვს მილის შიდა ზედაპირზე მტვრის ნაწილაკების დალექვას, რაც იწვევს მილების გამტარუნარიანობის შემცირებას და საჭირო ხდება მისი პერიოდული გაწმენდა. გამაგრილებლის ეფექტური მუშაობისათვის საჭიროა ჰაერსატარი მილების ზედაპირზე ატმოსფერული ჰაერის შებერვა, რისთვისაც გამაგრილებელზე დამონტაჟებულია 6 ერთეული ვენტილატორი. არსებული გამაგრილებელი თავისი კონსტრუქციიდან (მცირე დიამეტრის აირსატარი მილები) გამომდინარე, ვერ უზრუნველყოფს ნაპერწკლების სრულად ჩაქრობას და შესაბამისად, ადგილი აქვს ფილტრების ქსოვილის დაზიანებას. შერჩეული, ახალი გამაგრილებლის აირსატარი მილების დიამეტრი იქნება 800 მმ და მილის დიდი დიამეტრიდან გამომდინარე, მილების შიდა ზედაპირზე მტვრის დალექვის (მიკვრის) და დაგროვების რისკი შემცირებულია. არსებულ გამაგრილებელთან შედარებით, მტვრის მეტი რაოდენობა დაგროვდება ქვედა ბუნკერში, საიდანაც მტვერი ავტომატურად გამოვა მტვრის ტრანსპორტირების სისტემის საშუალებით. დიდი დიამეტრიდან გამომდინარე აირსატარი მილების ზედაპირების გაგრილება ხდება ჰაერის ბუნებრივი ვენტილაციით და არ საჭიროებს სავენტილაციო დანადგარებს. აირსატარი მილების დიდი დიამეტრის (800 მმ) და სიგრძის (15 მ) გამო, გამონაბოლქვი გადის უფრო დიდ მანძილს, რაც ხელს უწყობს აირში არსებული ყველა ნაპერწკლის სრულ ლიკვიდაციას. გამაგრილებლის კონსტრუქციიდან გამომდინარე, მასში წნევის ვარდნა იქნება სტაბილური, რადგან გამაგრილებელი მილების შიგნით არსებული გამონაბოლქვის დაბალი სიჩქარე (საშუალო სიჩქარე არაუმეტეს 15 მ/წმ) ინარჩუნებს წნევის ვარდნის დაბალ დონეს, რაც უზრუნველყოფს მტვრის მსხვილი ნაწილაკების მეტი რაოდენობით დალექვას.

დოკუმენტაციის თანახმად, ახალი მექანიკური გამაგრილებლის ექსპლუატაცია დაკავშირებული არ იქნება საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესების ცვლილებასთან და ადგილი არ ექნება ემისიების მოცულობების ზრდას. ამასთანა, მნიშვნელოვანია, რომ ახალი მექანიკური გამაგრილებელი გარკვეულად გაამარტივებს აირგამწმენდი სისტემის ექსპლუატაციის პირობებს და ნაპერწკლების სრული ჩაქრობის შედეგად შეამცირებს ფილტრის ქსოვილის დაზიანების და შესაბამისად, ზენორმატიული გაფრქვევის რისკებს. ახალი მექანიკური გამაგრილებლის განსხვავებული კონსტრუქციიდან გამომდინარე,

მისი ზომები მნიშვნელოვნად აღემატება არსებული გამაგრილებლის ზომებს და შესაბამისად, მონტაჟი საჭიროებს შედარებით მეტი ფართობის ტერიტორიას. აღნიშნულის გათვალისწინებით, ახალი გამაგრილებლის არსებული გამაგრილებლის ბაქანზე დამონტაჟება არ იქნება შესაძლებელი და საჭირო გახდება სამშენებლო სამუშაოების შესრულება ახალი ბაქნის მოსაწყობად. პროექტის მიხედვით, ბაქნის საძირკვლის ჩაღრმავება გათვალისწინებულია 2.20 მ სიღრმეზე.

გათვალისწინებულია ასევე აირგამწმენდ სისტემაში ცენტრიდანული სეპარატორის (ციკლონური ფილტრის) მოწყობა. სკრინინგის განცხადების მიხედვით, ცენტრიდანული სეპარატორის (ციკლონური ფილტრის მოწყობა) დამონტაჟება მოხდება პირველადი და მეორადი აირსატარი სისტემების შეერთების წერტილში. აღნიშნული ტექნოლოგიური ელემენტის დანიშნულებაა პირველადი და მეორადი გამონაბოლქვი აირების ერთმანეთთან შერევის გაუმჯობესება და ერთგვაროვანი ნარევის მიღება, მტვრის დიდი ნაწილაკების და მცირე ზომის ნაწილაკების გამოცალკევება - დალექვა და გამონაბოლქვ აირებში არსებული ყველა შესაძლო ნაპერწკლის ჩაქრობა. ცენტრიდანული სეპარატორის ყველა ზემოთ ჩამოთვლილი ფუნქცია მნიშვნელოვანია აირგამწმენდი სისტემის ეფექტური ფუნქციონირებისათვის, კერძოდ, მისი საშუალებით უზრუნველყოფილი იქნება სახელოიანი ფილტრის ქსოვილის დაზიანების რისკების მინიმუმამდე შემცირება და ექსპლუატაციის პერიოდის მნიშვნელოვნად გახანგრძლივება.

საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში წყალი გამოიყენება, როგორც სასმელ-სამეურნეო დანიშნულებით, ასევე ტექნოლოგიურ ციკლში საწარმოო მიზნით (ბრუნვითი გაგრილების სისტემისთვის). სასმელი წყლით მომარაგება ხდება ქ. რუსთავის წყალმომარაგების ქსელიდან, ხოლო საწარმოო მიზნებისთვის საწარმოს წყალმომარაგება, გარდაბნის არხიდან (ე.წ. „მარინის არხი“), შპს „საქართველოს მელიორაციასთან“ გაფორმებული ხელშეკრულების საფუძველზე. საწარმოს წარმადობის გაზრდის შემთხვევაში საწარმოში დასაქმებული პერსონალის მნიშვნელოვანი ზრდა მოსალოდნელი არ არის, კერძოდ, დასაქმებული ადამიანების რაოდენობა 400-დან შეიძლება გაიზარდოს 500-მდე. აღნიშნული რაოდენობის გათვალისწინებით, სასმელ-სამეურნეო დანიშნულების წყლის რაოდენობა იქნება დაახლოებით 22.5 მ³/დღ-ში.

საწარმოს ტექნოლოგიური წყლის (არხიდან აღებული) მიწოდება ხდება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებულ ნედლი წყლის სალექარში, სადაც ასევე ემატება საწარმოდან მიღებული გაწმენდილი წყალი. სალექარიდან ამოღებული ლამის განთავსება ხდება სალექარის მიმდებარედ არსებულ თავისუფალ ტერიტორიაზე, რომელიც დაფარულია მყარი საფარით. ლამის შრობის პროცესში წარმოქმნილი წყალი ჩაედინება სალექარში.

როგორც მიმდინარე, ასევე დაგეგმილი საქმიანობის ტექნოლოგიური ციკლის გათვალისწინებით წყლის გამოყენება მოხდება ღუმელის და სხვადასხვა სისტემების გაგრილებისთვის. გაგრილების სისტემის დანიშნულებაა: გამტარი მილების, ელექტროდების სამაგრების, ელექტროდის დამჭერი რკალის და ასევე ღუმელის დამჭერი კონსტრუქციის გაგრილება, რომელიც შესაძლებელია მოექცეს მაღალი ტემპერატურის ქვეშ. სრული ცირკულაციის გავლის შემდეგ წყალი იგზავნება წყლის გაგრილების

ერთეულში (კომპურაში), რომლის შემდეგ ხდება მისი უკან საწარმოში დაბრუნება იმავე დანიშნულებით (ჩაკეტილი ციკლით).

საწარმოს ტერიტორიაზე წარმოქმნილი სანიაღვრე წყლების არინების მიზნით საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილია წყალშემკრები არხები, საიდანაც წყალი მიეწოდება სალექარებს (ტერიტორიაზე მოწყობილია 3 სალექარი), ხოლო სალექარებიდან გაწმენდილი წყლის ჩაშვება ხდება საწარმოს ტერიტორიის გარეთ გამავალ ქალაქის ღია სანიაღვრე არხებში. აღსანიშნავია, რომ საწარმოს ტერიტორიაზე სანიაღვრე წყლების დაბინძურების რისკი არსებობს მხოლოდ შეწონილი ნაწილაკებით. ჯართის უბნის ტერიტორიაზე არსებული საწვავის სამარაგო რეზერვუარი და გასამართი წერტილი განთავსებულია ბეტონის ზღუდარით შემოფარგლულ მოედანზე და ავარიულად დაღვრის შემთხვევაში ნავთობპროდუქტის ტერიტორიაზე გავრცელების რისკი მინიმალურია.

გამოყენებული წყალი უწყვეტი ჩამომსხმელი მანქანის სალექარი რეზერვუარიდან, ასევე საგლინავი საამქროსა და TMT ხაზის სალექარი რეზერვუარიდან შეიცავს ზეთსა და საგოზავს, რომელიც წყალს ცილდება ნავთობდამჭერი დანადგარით. გამწმენდ დანადგარში დაგროვებული ზეთები თავსდება სპეციალურ კასრებში და ინახება სახიფათო ნარჩენების დროებითი დასაწყობების სათავსში და დაგროვების შესაბამისად შემდგომი მართვისათვის გადაეცემა შესაბამის კონტრაქტორ კომპანიას. ნავთობდამჭერიდან გაწმენდილი წყალი მიეწოდება ტერიტორიაზე არსებულ ნედლი წყლის სალექარს და შემდგომ ისევ ბრუნდება სისტემაში შემდგომი გამოყენების მიზნით. საწარმოს ტექნოლოგიური წყლის გამწმენდი ნაგებობიდან წლის განმავლობაში ამოიღება დაახლოებით 30 ტ შლამი, რომელიც როგორც ზემოთ აღინიშნა, დროებით (გაუწყლოების მიზნით) სალექარის გვერდზე იყრება და შემდგომ გატანილი იქნება მუნიციპალიტეტის ნაგავსაყრელზე.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად ადგილი აქვს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევას. დოკუმენტაციაში ასახულია ობიექტის ფუნქციონირებით გამოწვეული ზეგავლენა ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე მისი უმთავრესი ასპექტების გათვალისწინებით, იდენტიფიცირებულია საწარმოს მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროები, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების შემადგენლობა, მათი რაოდენობრივი მაჩვენებლები და გაფრქვევის სხვა პარამეტრები. სკრინინგის ანგარიშში იდენტიფიცირებულია ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის 48 სტაციონარული წყარო, რომლიდანაც გაფრქვეული მავნე ნივთიერებებია: შეწონილი ნაწილაკები, აზოტის ოქსიდები, ნახშირბადის ოქსიდი, რკინის ოქსიდი, კადმიუმის ოქსიდი, სპილენძის ოქსიდი, ნიკელის ოქსიდი, ვერცხლისწყალი, ტყვია, ქრომი, თუთიის ოქსიდი, დარიშხანი, ჭვარტლი, გოგირდის დიოქსიდი, მანგანუმი და მისი ნაერთები, აირადი ფტორიდები, სუსტად ხსნადი ფტორიდები, მეთანი, მინერალური ზეთი, ნაჯერი ნახშირწყალბადები (C12-C19), არაორგანული მტვერი (70-20% SiO₂). გაანგარიშების შედეგების ანალიზით ირკვევა, რომ საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში მიმდებარე ტერიტორიების ატმოსფერული ჰაერის ხარისხი უახლოესი საცხოვრებელი ზონის საზღვარზე და 500 მ-ნი ნორმირებული ზონის მიმართ არ გადააჭარბებს კანონმდებლობით გათვალისწინებულ ნორმებს. ამდენად,

საწარმოს ფუნქციონირება სამტატო რეჟიმში არ გამოიწვევს ჰაერის ხარისხის გაუარესებას და მიღებული გაფრქვევები შესაძლებელია დაკვალიფიცირდეს როგორც ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევები. უნდა აღინიშნოს, რომ დაგეგმილი ცვლილება სწორედ არაორგანიზებული ემისიების მართვის მდგომარეობის გაუმჯობესებას ემსახურება და ითვალისწინებს არსებული აირგამწოვი სისტემის გაძლიერებას. სკრინინგის განცხადებაში მოცემული გაანგარიშებები ჩატარებულია დაგეგმილი ცვლილებების გათვალისწინებით.

დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების პროექტის მიხედვით ხმაურის გავრცელების დონეების ზრდა მოსალოდნელი არ არის, კერძოდ: 560 000 მ³/სთ წარმადობის ახალი ვენტილატორის დამონტაჟება ხდება არსებული ვენტილატორის ელექტროძრავის ბაზაზე (გამოყენებულია იმავე სიმძლავრის და პარამეტრების ელექტროძრავა), რომლის მუშაობის პროცესში წარმოქმნილი ხმაურის დონე არსებული ძრავის იდენტურია და შეადგენს 75 დბა-ს. 70 000 მ³/სთ წარმადობის ტექნიკური დოკუმენტაციის მიხედვით ხმაურის გავრცელების დონე შეადგენს 70 დბა-ს. შესაბამისად, დამხმარე ვენტილატორის მოწყობის შემდეგ დაემატება ხმაურის გავრცელების ახალი წყარო (70 დბა), მაგრამ როგორც განცხადებაშია მოცემული, ახალი მექანიკური გამაგრილებელის აირსატარი მილების ზედაპირების გაგრილებისთვის არ საჭიროებს ჰაერის შებერვას და განსხვავებით არსებული მექანიკური გამაგრილებლისაგან საჭირო არ იქნება 6 ერთეული ვენტილატორის გამოყენება. იმის გათვალისწინებით, რომ თითოეული ვენტილატორის ხმაურის გავრცელების დონე შეადგენს 65 დბა-ს, დაგეგმილი ცვლილებების განხორციელების შემდეგ ადგილი ექნება ხმაურის გავრცელების წყაროების რაოდენობის შემცირებას: 6 ერთეული ვენტილატორის ნაცვლად მოეწყობა ერთი დამატებითი წყარო (70 დბა). გამომდინარე აღნიშნულიდან, დაგეგმილი ცვლილებების შედეგად, უახლოესი საცხოვრებელი ზონის საზღვარზე ხმაურის გავრცელების დონეების ზრდას ადგილი არ ექნება.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, დაგეგმილი ცვლილებები მნიშვნელოვან სამშენებლო სამუშაოებს არ მოითხოვს, შესაბამისად დიდი რაოდენობით სამშენებლო ნარჩენების წარმოქმნა მოსალოდნელი არ არის. ახალი მექანიკური გამაგრილებლის მოწყობის პროცესში ადგილი ექნება დაახლოებით 200-220 მ³ ექსკავირებული ქანების წარმოქმნას, რაც განთავსებული იქნება ადგილობრივ სამშენებლო ნარჩენების პოლიგონზე. სამონტაჟო სამუშაოები შესრულებული იქნება შპს „ჯეოსთილის“ პერსონალის მიერ საწარმოს ტექნიკის გამოიყენებით და შესაბამისად წარმოქმნილი ნარჩენების მართვა მოხდება საწარმოს ნარჩენების მართვის გეგმის შესაბამისად. ძირითადი გამწოვი ვენტილატორის წარმადობის გაზრდა გამოიწვევს აირგამწმენდი სისტემის ფილტრებში დაგროვილი მტვრის რაოდენობის გაზრდას დაახლოებით 214 ტ/წელ-ით, რაც მნიშვნელოვან ნეგატიურ ზემოქმედებას ვერ მოახდენს მტვრის ნარჩენების მართვის პირობებსა და დამკვიდრებულ პრაქტიკაზე.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-7 მუხლის მე-5 ნაწილის შესაბამისად, სკრინინგის განცხადება გამოქვეყნდა სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და გადაგზავნილ იქნა ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიაში აღმასრულებელი ან/და წარმომადგენლობითი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე ან/და მუნიციპალიტეტის

ოფიციალურ ვებგვერდზე განთავსების მიზნით. საზოგადოების მხრიდან აღნიშნულ საქმიანობასთან დაკავშირებით წერილობითი შენიშვნები და მოსაზრებები არ ყოფილა წარმოდგენილი.

აღსანიშნავია ის ფაქტი, რომ დაგეგმილი საქმიანობა ითვალისწინებს საწარმოს აირგამწმენდი სისტემის გაუმჯობესებას არაორგანიზებული ემისიების შემცირებისათვის. ამასთან, დაგეგმილი ღონისძიებები არ შეეხება ფოლადის გამოდნობის ტექნოლოგიურ პროცესებს, არ ითვალისწინებს წარმადობის გაზრდას, შესაბამისად მოსალოდნელი არ არის საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში წარმოქმნილი ემისიების მოცულობების გაზრდა. გატარებული ღონისძიებების შედეგად, შემცირდება არაორგანიზებული ემისიების ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევა, ხოლო მათი გატანა და გაწმენდა მოხდება ორგანიზებულად, რაც ამცირებს კუმულაციური ზემოქმედების რისკებს.

ზემოაღნიშნული კრიტერიუმების გათვალისწინებით, „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-5 მუხლის მე-12 ნაწილის საფუძველზე,

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:

1. მიღებულ იქნეს სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომ ქ. რუსთავში შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება (აირგამწმენდი სისტემის 480 000 მ³/სთ წარმადობის გამწოვი ვენტილატორის ახალი 560 000 მ³/სთ წარმადობის ვენტილატორით შეცვლა, არსებული მექანიკური გამაგრილებლის თანამედროვე ტიპის გამაგრილებლით შეცვლა და 70 000 მ³/სთ წარმადობის დამატებითი ვენტილატორის მოწყობა) არ დაექვემდებაროს გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას;
2. შპს „ჯეოსთილმა“ საქმიანობა განახორციელოს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2021 წლის 11 იანვრის N2-20 ბრძანებით გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით დადგენილი პირობების დაცვით, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებების გათვალისწინებით;
3. შპს „ჯეოსთილმა“ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე უზრუნველყოს განახლებული „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტის“ სამინისტროსთან შეთანხმება (ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გათვალისწინებით);
4. ზემოაღნიშნული პირობები წარმოადგენს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2021 წლის 11 იანვრის N2-20 ბრძანებით შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიულ წარმოებაზე გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების განუყოფელ ნაწილს და მათი შესრულება სავალდებულოა;
5. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „ჯეოსთილს“;
6. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „ჯეოსთილის“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
7. სკრინინგის გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიის საინფორმაციო დაფაზე;
8. ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, მე12

კმ. N6) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცნობის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

ლევან დავითაშვილი



მინისტრი