



საქართველოს ბარემოს ღაცვის სამინისტრო

ეკოლოგიური ექსპერტიზის

დასკვნა პროექტზე

№11

01 ივლისი 2011წ.

I. საერთო მონაცემები

1. საქმიანობის დასახელება – ასფალტის წარმოება
2. საქმიანობის განმახორციელებლის დასახელება და მისამართი – შპს „მამედ“. მარნეული, სოფ. ყიზილაჯლო
3. საქმიანობის განხორციელების ადგილმდებარეობა – მარნეულის მუნიციპალიტეტი, სოფ. ყიზილაჯლო
4. განაცხადის შემოსვლის თარიღი – 16.06.2011წ.
5. მონაცემები პროექტის შემდგენელის შესახებ – ინდ. მეწარმე ჯანრი ქარჩავა

II. ძირითადი საპროექტო ბადაწყვეტილებანი

შპს „მაშედ“-ის მიერ ეკოლოგიურ ექსპერტიზაზე გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის მიღების მიზნით წარმოდგენილია ასფალტის წარმოების სანებართვო დოკუმენტაცია.

შპს „მაშედ“-ის ასფალტის საწარმო მდებარეობს მარნეულის მუნიციპალიტეტის სოფ. ყიზილაჯლოში (ყოფილი „მახტმშენი“-ს ტერიტორიაზე). ქარხანა ფუნქციონირებს 1988 წლიდან. ტერიტორიის ფართობი შეადგენს 0,6 ჰა-ს. საწარმოდან უახლოესი საცხოვრებელი ობიექტი საწარმოს ტერიტორიიდან დაშორებულია დაახლოებით 300 მეტრით.

საწარმოს ძირითადი საქმიანობაა გზის ზედა საფარის დასაფენად საჭირო სხვადასხვა სახის ასფალტის დამზადება. ასფალტის წარმოება სეზონურია და ძირითადად გაზაფხულისა და ზაფხულის პერიოდისათვის არის გათვალისწინებული.

საწარმოში ამჟამად მუშაობს 30 თანამშრომელი. სამუშაო ერთეველიანია, წელიწადში 288 სამუშაო დღით. ცვლის ხანგრძლიობა შეადგენს 8 საათს.

საწარმოს ტერიტორიაზე განთავსებულია კოშკური ტიპის სტაციონარული DC-117-2K ტიპის ასფალტის დანადგარი, რომლის საპროექტო წარმადობა შეადგენს 36 ტ/სთ-ს, ფაქტიური დატვირთვა არის 20 ტ/სთ. დანადგარი მუშაობს ბუნებრივ აირზე.

ასფალტის საწარმოს ძირითადი სტრუქტურული ერთეულებია:

- საქებაზე M-563 მარკის ქვაბ-აგრეგატით;
- ინერტული მასალების საწობი;
- ბიტუმსაცავები ბიტუმსადნობით;
- ბიტუმშიმწოდებელი;
- გამოყენებული ყველა კომპონენტის მადოზირებელი მოწყობილობა;
- შემრევი მოწყობილობა;
- საყირო ციციხვიანი (ჩამჩიანი) ჩამტვირთავი ამწე;
- საშრობი დოლი;
- ცხლად მიმწოდი ჩამჩიანი ელექტორი;
- ლენტურ ტრანსპორტიორთა კონვეიერული სისტემა;
- მტვერდაჭერის სამსაფეხურიანი სისტემა;
- საკვამლე მილი;
- ოპერატორის კაბინა მართვის პულტით.
- ასფალტის დამზადების ტექნოლოგიური სქემა მოიცავს შემდეგ ოპერაციებს:
- მასალების მიღება (ბიტუმი, ინერტული მასალები, მინერალური ფხვნილი);
- ნებისმიერი სახის შემოზიდული მასალა-ნედლეულის ხარისხის კონტროლი;
- მასალა-ნედლეულის დროებითი დასაწყობება;
- მასალა-ნედლეულის წინასწარი დამუშავება-შემზადება;
- მასალა-ნედლეულის შიდა ტრანსპორტირება მომზადების ადგილიდან მათი გამოყენების ადგილამდე საწარმოს სამრწველო მოედანზე;
- ნაწარმის (ასფალტ-ბეტონის ნარევის) დამზადება;
- მზა ნაწარმის ხარისხის კონტროლი;
- მზა ნაწარმის დატვირთვა სატრანსპორტო საშუალებებზე და მისი გატანა საწარმოს ტერიტორიიდან.

ანგარიშის თანახმად ქარხნის ტერიტორიაზე ბიტუმი შემოიზიდება ავტოტრანსპორტის საშუალებით და გადაიტუმბება არსებულ 400 და 2000 მ³ ტევადობის საცავებში. ბიტუმის თხევად მდგომარეობამდე გახურება ხორციელდება გამახურებელ-გადასატუმბ აგრეგატით დახურული ტიპის ბიტუმსაცავში, რომლიდანაც უკვე ბლანტი ბიტუმი მიეწოდება ბიტუმდნობს. აღნიშნულ ბიტუმდნობაში ხდება ბიტუმის გაუწყლოება და მისი მუშა ტემპერატურამდე (120 °C) გახურება. ბიტუმის გამხურებელიდან ის დოზირებული მიეწოდება ასფალტ-შემრევე აგრეგატს.

ცემენტშიდით საწარმოში მოტანილი მინერალური ფხვნილი განთავსდება მისთვის განკუთვნილ სპეციალურ სილოსში, საიდანაც ასფალტის მარკის რეცეპტურით განსაზღვრული შემცველობის სათანადოდ დოზირებული, მიეწოდება ასფალტ-შემრევე აგრეგატს.

საწარმოს ფრაქციებად დახარისხებული და მინარევიდან გაწმენდილი ინერტული მასალა მიეწოდება ხელშეკრულების საფუძველზე. ღია საწყობიდან ცივი, ტენიანი ქვიშა და ღორღი მიეწოდება კვების აგრეგატის ბუნკერებს ლენტური ტრანსპორტიორების საშუალებით, ბუნკერებიდან მასალები მიეწოდება ლენტურ

კონვეიერს, რომლის მეშვეობით მიეწოდება საშრობ დოლს. საშრობ დოლში ქვიშა და ღორღი გაშრობისთანავე მუშა ტემპერატურამდე ხურდება. მასალათა გახურება ხორციელდება საშრობი აგრეგატის საცეცხლურში ბუნებრივი აირის წვის შედეგად მიღებული ცხელი ნამწვი აირების საშუალებით. აქედან ბუნებრივი აირის წვის პროდუქტები - ცხელი აირები ამტვერებით წარმოქმნილ მტვერთან ერთად მიემართება მტვერდამჭერ სისტემაში, სადაც მტვერი ილექება და შემდეგ ბრუნდება ტექნოლოგიურ ციკლში კვლავწარმოებისათვის. ტექნოლოგიური პროცესით გათვალისწინებული მუშა ტემპერატურამდე გახურებული ქვიშა და ღორღი საშრობი დოლიდან გადაიტვირთება ელექტორზე, რომლის საშუალებითაც მიეწოდება ამრევი აგრეგატის დამხარისხებელ მოწყობილობას, რომელშიც ხდება მასალების დაყოფა ფრაქციების (მარცვალთა ზომის) მიხედვით და ამის შემდეგ მასალები მიეწოდება ცხელი მასალის ბუნკერებს. ცხელი მასალის ბუნკერებიდან ქვიშისა და ღორღის ფრაქციების ჩატვირთვა ხდება დოზატორებში

ასფალტ შემრევი მოწყობილობის, საწყობების და ავტოთვიმცლელების ტექნოლოგიური მართვა ხორციელდება ოპერატორის მიერ - ოპერატორის კაბინიდან, რომელიც აღჭურვილია სპეციალური მართვის პულტით.

ასფალტ შემრევე აგრეგატში შეყვანილი კომპონენტები შეირევა და ტექნოლოგიით გათვალისწინებული პერიოდის შემდგომ მომზადებული ნაწარმი გადაიტვირთება მზა ნაწარმის ბუნკერში, საიდანაც გადაიტვირთება ავტოთვიმცლელებში და გაიზიდება ქარხნის ტერიტორიიდან მომხმარებლისთვის.

ბოლო პერიოდში საწარმოში განზრახულია წლიურად 20000 ტ ასფალტის წარმოება, მათ შორის: წერილმარცვლოვანის - 10000 ტ/წელ, მსხვილმარცვლოვანის - 5000 ტ/წელ, შავი მსხვილმარცვლოვანის - 5000 ტ/წელ.

სულ სამივე სახის ასფალტის წარმოებას მოხმარდება: ღორღი 16240 ტ. ქვიშა 8520 ტ. მინერალური ფხენილი 1310 ტ. ბიტუმი 1010 ტ.

წარმოდგენილ ანგარიშში განხილულია საწარმოს მიმდებარე გარემოს არსებული მდგომარეობა: კლიმატი და მეტეოროლოგიური პირობები, ატმოსფერული ჰაერის ხარისხის ფონური მდგომარეობა, გეოლოგია, სეისმური და ჰიდროგეოლოგიური პირობები, ჰიდროლოგია, ნიადაგები, აგრეთვე ფლორა და ფაუნა.

ანგარიშში ასახულია ობიექტის ფუნქციონირებით გამოწვეული ზეგავლენა ატმოსფერულ ჰაერის ხარისხზე მისი უმთავრესი ასპექტების გათვალისწინებით.

დადგენილია მკვნი ნივთიერებათა გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროები, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მკვნი ნივთიერებების შემადგენლობა. საწარმოს ფუნქციონირებისას ატმოსფერული ჰაერის დამბინძურებელი უმთავრესი წყაროებია: DC-117-2K მარკის ასფალტის ქარხანა; საკვაბე; 400 მ³ ტევალონის ბიტუმსაცავი ბიტუმსადნობით; 2000 მ³ ტევალონის ბიტუმსაცავი ბიტუმსადნობით; ებებიანი სამსხვრეველი; ინერტული შემავსებლების (ქვიშა, ღორღი) საწყობი; კონვეიერი - ლენტური ტრანსპორტიორი ინერტული შემავსებლების შიდა ტრანსპორტირებისთვის.

ასფალტის ქარხანა 3-საფეხურიანი მტვერდამჭერი სისტემითაა აღჭურვილი (I საფეხური - პირდაპირი დინების ღერძული ციკლონი, II საფეხური - ჯგუფური ციკლონი (4 ციკლონი), III საფეხური - დარტყმით-ინერციული ტიპის სველი მტვერდამჭერი), რომლის მტვერდამჭერის საერთო საპროექტო ეფექტურობაა 98,95 %.

საწარმოს ექსპლუატაციისას ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა შემდეგი მკვნი ნივთიერებები: მტვერი, აზოტის დიოქსიდი, ნახშირჟანგი, ნახშირწყალბადები.

მკვნი ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიშში აჩვენა, რომ საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული არცერთი ზემოაღნიშნული მკვნი ნივთიერების კონცენტრაცია არ აღაბრებს ნორმით დადგენილ მის დასაშვებ მნიშვნელობას ობიექტიდან დაშორებულ უახლოეს დასახლებულ პუნქტებთან მიმართებაში (300 მ), ამიტომ მკვნი ნივთიერებათა გაფრქვევის მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება როგორც ზღერულად დასაშვები გაფრქვევები.

ანგარიშის თანახმად წყალი საწარმოში გამოიყენება მასშტაბურად მიზნებისათვის, რომელსაც ლეზულობს ქალაქ მარნეულის კომუნალური წყალსარეზიდან. მოხმარებული წყლის რაოდენობას აღრიცხავს საწარმოს ექსპლუატაციის განყოფილება. წყალმომარაგების საწარმოში მომუშავე პერსონალის რაოდენობის გათვალისწინებით მასშტაბურად დანიშნულებით წყლის ხარჯი შეადგენს 734,4 მ³/წელ.



ტექნიკური წყლის აღება (სამელიორაციო სამსახურთან ხელშეკრულების საფუძველზე) ხდება საწარმოს სიახლოვეს გამაფალი, მდ. ხრამით ნაკვეთი ე. წ. ხრამ-არხიდან, საიდანაც აღებული წყალი მიეწოდება საწარმოს ეზოში დამონტაჟებულ 2000 მ³ ტევადობის საცავს. ხრამ-არხიდან აღებული წყალი (წლიურად 30 მ³-ის ოდენობით) გამოიყენება საწარმოს საჭებებში ტექნოლოგიური მიზნებისთვის საჭირო ტექნიკური ორთქლის გამოსამუშავებლად.

ანგარიშის თანახმად ჩამდინარე წყლების ჩაშვება გათვალისწინებულია 20 მ³ მოცულობის ჩამდინარე წყლების მიმღებ ორმოში, რომლის დაცვაც მოხდება პერიოდულად ორმოს შევსების სათანადოდ (734,4 : 20 = 36,72 ე. ი. წლიურად 37-ჯერ). შემდგომ მისი ჩაშვება შესაძლებელია მარნეულის ან ბოლნისის საკანალიზაციო ქსელში ადგილობრივ კომუნალურ სამსახურებთან გაფორმებული ხელშეკრულების საფუძველზე. სამეურნეო-ფეკალური მასები დროებით გროვდება საანეზაციო ორმოში, საიდანაც რეგულარულად გაიტანება სპეციალიზებული საანეზაციო ავტომატიანი მისი შემდგომი ჩაშვებით ქ. მარნეულის საკანალიზაციო კოლექტორში შესაბამის სამსახურთან შეთანხმების საფუძველზე.

საწარმოს ტერიტორიაზე წარმოქმნილი სანიაღვრე წყლების საშუალო წლიური რაოდენობა ტოლი იქნება: 2041,2 მ³; სანიაღვრე წყლების შეკრება მოხდება ტერიტორიის ყველაზე დაბალ ნიშნულზე გაყვანილ სანიაღვრე არხში, რომლიდანაც წყლის თავმოყრა გათვალისწინებულია პირველად სალექარ გუბურაში, საიდანაც მიმართული იქნება 6 კუბ.მ/სთ წარმადობის მქონე ტიპური გამწმენდი დანადგარისაკენ, რომლიდანაც გამოსული წყალი კვლავ თავს მოიყრის მეორად სალექარ გუბურაში. მეორად გუბურაში არსებული წყალი გამოიყენება მშრალ ამინდში საწარმომდე მიმავალი გრუნტიანი გზის პერიოდულად მოსარწყავად.

ობიექტზე მოსალოდნელია საყოფაცხოვრებო ნარჩენების წარმოქმნა. საყოფაცხოვრებო ნარჩენები განთავსდება საწარმოს ტერიტორიაზე დადგმულ კონტეინერებში და ხელშეკრულების საფუძველზე პერიოდულად გატანილი იქნება ქალაქ მარნეულის კომუნალური დასუფთავების სამსახურის მიერ მუნიციპალურ ნაგავსაყრელზე შესაბამისი ხელშეკრულების შესაბამისად. საწარმოში მომუშავე პერსონალის რაოდენობის გათვალისწინებით საყოფაცხოვრებო ნარჩენების რაოდენობა შეადგენს 4,32 ტ/წელ.

ობიექტზე საწარმოო ნარჩენების დაგროვებას ადგილი არა აქვს, რადგან ქარხნის დანადგარი ავტომატურ რეჟიმში აბრუნებს ასფალტის ნარჩენებს საწარმოო ციკლში. მტვერდამჭერში დაჭერილი მასა (ნარჩენი) მტვერდამჭერის სპეციალურ ბუნკერში გროვდება და შემდეგ ისევე ნედლეულთან ერთად გამოიყენება ასფალტის საწარმოებლად.

ანგარიშის თანახმად საბურავების, რეზინის ნაკეთობების და სხვა პლასტიკის ნარჩენები ხელშეკრულების საფუძველზე გადაეცემა გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის მქონე შესაბამის ორგანიზაციას. ანგარიშში აღნიშნულია, რომ საწარმოში ასევე მოსალოდნელია ნარჩენების წარმოქმნა ელექტროძალოვან ტრანსფორმატორში ნამუშევარი ზეთების გამოცვლისას, საწარმოს კუთვნილი ავტოტრანსპორტის, აგრეთვე, მომუშავე ტექნიკის ზეთის შეცვლისას - ნამუშევარი ზეთების სახით. ნამუშევარი ზეთები, გადაამუშავება-რეგენერაციის მიზნით, ხელშეკრულების საფუძველზე გადაეცემა შესაბამისი გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის მქონე სათანადო ორგანიზაციას.

ცელოფნის, პლასტიკური მასალების ნაკეთობათა და სხვა შესაფუთი მასალების ნარჩენები - მეორადი გადამუშავების მიზნით გადაეცემათ გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის მქონე შესაბამის ორგანიზაციებს. ხმარებისათვის უვარგისი აკუმულატორები მეორადი გადამუშავების მიზნით გადაეცემათ გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის მქონე შესაბამის ორგანიზაციებს. ლითონის ნარჩენების რეალიზება მოხდება ჯართისა და ფერადი მეტალების მიმღებ პუნქტებში.

ანგარიშში შესრულებული შეფასების თანახმად, ქარხნის საწარმოო ტექნოლოგიიდან გამომდინარე, საწარმოს ნორმალურ რეჟიმში ფუნქციონირებისას არ მოხდება ხმაურის დასაშვები ნორმების გადაჭარბება უახლოესი დასახლებებთან მიმართებაში (300მ).

ანგარიშში განხილულია შესაძლო ავარიული სიტუაციები და მათი მოსალოდნელი შედეგების თავიდან აცილების ღონისძიებები, ხანძარსაწინააღმდეგო ღონისძიებები

ეკოლოგიური ექსპერტიზის ჩატარების შედეგად ექსპერტების მიერ გამოთქმული პირობები საფუძველად უდევს წინამდებარე დასკვნის III თავს.

III. პირობები

1. საწარმოს ხელმძღვანელობა ვალდებულია საქმიანობა განახორციელოს გზშ-ს ანგარიშით წარმოდგენილი ტექნოლოგიური სქემის და ვალდებულებების შესაბამისად;
2. საწარმოს ხელმძღვანელობამ უზრუნველყოს “ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტში” წარმოდგენილი გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების, ასევე აირმტვერდამჭერი მოწყობილობების პარამეტრების დაცვა და შესაბამისად დადგენილი ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების შესრულება;
3. საწარმოს ხელმძღვანელობამ უზრუნველყოს გარემოსდაცვითი მონიტორინგის წლიური და თვითმონიტორინგის ყოველკვარტალური წარმოება;
4. საწარმოს ხელმძღვანელობამ უზრუნველყოს საწარმოს ექსპლუატაციის და ლიკვიდაციის დროს წარმოქმნილი ნარჩენების სეპარირებული შეგროვება, აღრიცხვა და დროებით უსაფრთხოდ განთავსება და შემდგომი განთავსების, გადამუშავების ან გაუნებელყოფის მიზნით შესაბამისი გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის მქონე ორგანიზაციებზე გადაცემა.

IV. დასკვნა

გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის მიღების მიზნით შპს „მამედ“-ის მიერ ეკოლოგიურ ექსპერტიზაზე წარმოდგენილი ასფალტის წარმოების სანებართვო დოკუმენტაციის მიხედვით საქმიანობის განხორციელება შესაძლებელია წინამდებარე დასკვნის III თავში მოყვანილი პირობებით.

ეკოლოგიური ექსპერტიზისა და ინსპექტირების
დეპარტამენტის უფროსი

ნიკოლოზ ჭახნაია
(სახელი, გვარი)

(ხელმოწერა)

