



საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის
მინისტრის



KA060147977921413

ბრძანება №0-371

ქ. თბილისი

30 / დეკემბერი / 2013 წ.

შპს „DELTA“-ს სახიფათო ნარჩენების გადამამუშავებელი (რეზინტექნიკური ნაწარმის და პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავება) საწარმოს მშენებლობასა და ექსპლუატაციაზე ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის დამტკიცების შესახებ

„გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის შესახებ“ საქართველოს კანონის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ვ“ ქვეპუნქტისა და ამავე მუხლის მე-4 პუნქტის საფუძველზე

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ ა :

1. დამტკიცდეს ქ. თბილისის მერიის სსიპ თბილისის არქიტექტურის სამსახურის მიერ წარმოდგენილ შპს „DELTA“-ს სახიფათო ნარჩენების გადამამუშავებელი (რეზინტექნიკური ნაწარმის და პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავება) საწარმოს მშენებლობასა და ექსპლუატაციაზე ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა №68; 27.12.2013წ;
2. ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა გაიცემა განუსაზღვრელი ვადით;
3. შპს „DELTA“-მ უზრუნველყოს ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნით (№68; 27.12.2013წ.) გათვალისწინებული პირობების შესრულება;
4. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „DELTA“-ს;
5. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „DELTA“-ს მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
6. ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს ზემდგომ ორგანოში, საქართველოს მთავრობაში (თბილისი, ინგოროყვას ქ. №7) მისი ძალაში შესვლიდან ერთი თვის ვადაში.

საფუძველი: გარემოზე ზემოქმედების ნებართვების დეპარტამენტის უფროსის თამარ შარაშიძის მოხსენებითი ბარათი; ქ. თბილისის მერიის სსიპ თბილისის არქიტექტურის სამსახურის წერილი (№07/97470-13; 16.12.2013წ.). ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა №68 27.12.2013წ.

მინისტრი

ხათუნა გოგალაძე



საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების
დაცვის სამინისტრო
MINISTRY OF ENVIRONMENTAL PROTECTION AND NATURAL RESOURCES OF GEORGIA

საქართველო, 0114, თბილისი, გულუას ქ. 6, ტელ: 272-72-00, 272-72-20 ფაქსი: 272-72-37

ეკოლოგიური ექსპერტიზის

დასკვნა პროექტზე

№68

27 დეკემბერი 2013წ.

I. საერთო მონაცემები

1. საქმიანობის დასახელება – საბიფათო ნარჩენების გადამამუშავებელი (რეზინტექნიკური ნაწარმის და პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავება) საწარმოს მშენებლობა და ექსპლუატაცია
2. საქმიანობის განმახორციელებლის დასახელება და მისამართი – შპს „DELTA“. ქ. თბილისი, ისნის რაიონი, ქ. ჩოლოყაშვილის ქუჩა, 1 კვ, კორპ. №2, ბ. №38
3. საქმიანობის განხორციელების ადგილმდებარეობა – ქ. თბილისი, იუმაშევის ქ, №27
4. განაცხადის შემოსვლის თარიღი – 16.12.2013წ.
5. მონაცემები პროექტის შემდგენელის შესახებ – გარემოსდაცვითი-საკონსულტაციო ფირმა შპს „წარმოების ეკოლოგია“

II. ძირითადი საპროექტო გადაწყვეტილებანი

ქ. თბილისის მერიის თბილისის არქიტექტურის სამსახურის მიერ ეკოლოგიურ ექსპერტიზაზე წარმოდგენილია შპს „DELTA“-ს სახიფათო ნარჩენების გადამამუშავებელი (რეინტექნიკური ნაწარმის და პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავება) საწარმოს მშენებლობისა და ექსპლუატაციის გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში.

საწარმო განთავსებულია ქ. თბილისში, იუმაშევის ქ. №27-ში. დასახლებული პუნქტიდან დაცილებულია 600 მეტრი მანძილით, აეროპორტიდან 1000 მეტრით.

საწარმოს განლაგების მიწის ფართი შეადგენს 3730 მ²-ს და წარმოადგენს შპს „DELTA“-ს კუთვნილ ტერიტორიას. საკადასტრო კოდი №01.19.26.004.132.

საწარმოს მიზანია სხვადასხვა რეზინის, გაცვეთილი საბურავების და პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავება. საწარმოს საპროექტო სიმძლავრე შეადგენს 3300 ტონა აღნიშნული ნარჩენებისგან ორგანული საწვავების მიღებას. საწარმო წელიწადში გეგმავს 330 სამუშაო დღეს 24 საათიანი სამუშაო რეჟიმით. საწარმოს მთლიანი ტექნოლოგიური ციკლი განთავსებულია ზემოდან დახურულ შენობაში. საწარმოში დასაქმდება 12-მდე მუშა-მოსამსახურე.

გზმ-ს ანგარიშში წარმოდგენილ საწარმოს განთავსების ალტერნატიულ ვარიანტების განხილვაში აღნიშნულია, რომ წინასწარ ხორციელდებოდა საწარმოსათვის ადგილმდებარეობის შერჩევა თბილისის მაშტაბით (თბილისის უპირატესობა მიენიჭა საწარმოსათვის საჭირო ნედლეულის ქალაქში დიდი რაოდენობით არსებობის გამო), ძირითადად თბილისის გარეუბნებში, სამრეწველო ზონებში, დასახლებული პუნქტიდან დაცილებით. აღნიშნულია, რომ საბოლოოდ შეირჩა იუმაშევის ქ. №27, რომელიც წარმოადგენს სამრეწველო ზონას და უახლოესი დასახლებული პუნქტი დამორეზონირებულია 600 მეტრით. აღნიშნული ტერიტორიის უპირატესობა განპირობებულია იმ ფაქტით, რომ ტერიტორიაზე არსებობდა შენობა-ნაგებობები, რომლის გამოყენება ასეთი ტიპის საწარმოსათვის ხელსაყრელი იყო და ის ინფრასტრუქტურა, რომელიც საჭიროა საწარმოს ნორმალური ფუნქციონირებისათვის.

გარდა ადგილმდებარეობის შერჩევისა, ასევე საქმიანობის განმახორციელებელი აწარმოებდა მისთვის საჭირო ტექნოლოგიური დანადგარის შერჩევას. საბოლოოდ ინვესტორის მიერ შერჩეული იქნა ჩინური წარმოების XY-8-მარკის დანადგარი.

გზმ-ს ანგარიშში განხილულია საწარმოში გამოყენებული ნედლეულის - სახიფათო ნარჩენების გადამამუშავების ზოგადი მიმოხილვა. ტექნიკის (პირველ რიგში ტრანსპორტის) და საყოფაცხოვრებო მომსახურების დონის განვითარების მზარდი ტემპები განაპირობებენ ნახმარი საღებების (მათ შორის: გაცვეთილი საბურავები) და პლასტმასის ნარჩენების რაოდენობის განუხრელ ზრდას. აღნიშნული ნარჩენების უტილიზაციის პრობლემის გადაწყვეტა წარმოადგენს ეკოლოგიური მნიშვნელობის ამოცანას. ეკოლოგიური თვალსაზრისით გაცვეთილი საბურავების სინთეზურ საწვავად გადამამუშავებას გააჩნია ორი დადებითი მხარე: გარემოს დაბინძურებისაგან დაცვა და ორგანული საწვავის მარაგის შევსებით მიღწეული ეკონომიკური ეფექტი. დაგეგმილი საქმიანობის ტექნოლოგიური პროცესი ითვალისწინებს პლასტმასის ნარჩენებისა და ნახმარი საბურავების უტილიზაციის ეკოლოგიური პრობლემის ისეთ გადაწყვეტას,

როდესაც დადგენილი ტექნოლოგიური რეგლამენტის რეალიზაციის საშუალებით მიიღება თხევადი და გაზობრივი პროდუქტები, რომელთა შემდგომი გამოყენება შესაძლებელია სინთეზურ საწვავად ან ნედლეულად სხვა წარმოებებისათვის.

საწარმოს ტერიტორიაზე იგეგმება 1 ცალი ჩინური წარმოების XY-8 მარკის დანადგარის მოწყობა, რომლის წარმადობა ერთ ციკლში (დღე-ღამეში) შეადგენს 10 ტონას.

ნარჩენები გადაიტვირთება პიროლიზის კამერაში, კვების დანადგარის საშუალებით ან ხელით, შემდეგ კარი დაიკეტება მჭიდროდ (ჰერმეტიკულად), კარის დაბლოკვის დიზაინის საშუალებით. სისტემა მოქმედებაში მოდის ოპერატორის მიერ შესაბამისი ოპერაციული ბრძანების მიცემის შემდეგ, პროცესი გრძელდება ავტომატურად და კონტროლდება კონტროლ სისტემის მიერ. პროცესის პირველი საფეხურია ნარჩენების გაცხელება და გამოშრობა; ნარჩენების პიროლიზი დაიწყება გარკვეული ტემპერატურის მიღწევის შემდეგ და ნარჩენებისგან გამომუშავდება გაზი. უპირობო სივრცეში გახურების შედეგად მიმდინარეობს ორგანული ნარჩენების დესტრუქცია, წარმოიშვება ტექნოლოგიური აირები, რომლებიც წარმოადგენენ ნახშირწყალბადების ორთქლისა და არაორგანული (H_2 , CO_2 , CO , H_2S და სხვა ნარევი) გაზების ნარევეს. აირები მიეწოდება მაცივარს, სადაც ხდება მათი გაციება $50^{\circ}C$ -მდე თხევადი და აირადი პროდუქტები ამის შემდეგ თვითდინებით გადადის შემკრებ-სეპარატორში. ამ აპარატში ხდება თხევადი და აირადი ფაზების ერთმანეთისაგან გამოყოფა. თხევადი ფაზა ცენტრიდანული ტუმბოს საშუალებით გადაიქაჩება პროდუქტის საცავში, ხოლო აირი, შემკრები-სეპარატორის ზემოდან, თვითდინებით მიეწოდება სველ სეპარატორს, სადაც წყლის ფენის გავლის შემდეგ გასუფთავებული აირი მიეწოდება აირის მფრქვევანას და იწვის ტექნოლოგიურ ღუმელში.

პიროლიზის პროცესის დასრულების შემდეგ, კამერა უნდა გაგრილდეს გარკვეულ ტემპერატურამდე სანამ გათავისუფლდება შავი ნახშირბადისგან. შავი ნახშირბადისგან გასუფთავება ხდება ავტომატურად მაღალი სიჩქარის ნახშირბადის გამოდევნის სისტემით და ინახება სპეციალურ რეზერვუარში. ლითონისაგან (საბურავები, რომლებიც შეიცავენ ფოლადს) გასუფთავება ხდება ბოლო ეტაპზე.

კრეკინგის პროცესი ღუმელში გრძელდება 15 საათს, ხოლო გაციება მიმდინარეობს 3 საათს. დღე-ღამეში დანარჩენი პროცესი გამოყენებული იქნება ნედლეულის ჩატვირთვისა და კოქსისა და ლითონების გადმოცლა-დასაწყობებისათვის. დღე-ღამეში შესაძლებელია მხოლოდ ერთი ციკლის წარმოება.

მაშასადამე დღე-ღამეში შესაძლებელია 10 ტონა ნედლეულის გადამუშავება, რომლისაგან მოსალოდნელია 4.5 ტონა თხევადი პროდუქტის, 1.0 ტონა აირის, 3.0 ტონა კოქსისა და 1.5 ტონა ლითონის ჯართის მიღება, ანუ წლიურად 3300 ტონა ნედლეულის გადამუშავებისას 1485 ტონა თხევადი პროდუქტი, 330 ტონა აირი (იწვება ღუმელში) და 990 ტონა კოქსი და 495 ტონა ლითონის ჯართი.

თხევადი საწვავის დაგროვება მოხდება სპეციალურ ლითონის ავზში. დანადგარს გააჩნია 12.0 ტონა მოცულობის რესივერები (რეზერვუარი), საიდანაც საწვავი გადააქაჩული იქნება ავტოციტერნებში რეალიზაციისათვის. თხევადი პროდუქტი ძირითადად გამოყენებული იქნება საღუმელე საწვავად სხვადასხვა სახის გათბობისა და საქვებე მეურნეობებში.

საწარმოს ტექნოლოგიურ პროცესში გამოყოფილი გაზი (1 ტ დლ/დამეში) გამოყენებული იქნება საწარმოს ტექნოლოგიურ ციკლში კრეკინგის ღუმელში, ხოლო რაც შეეხება კოქსს, ის დროებით დასაწყობდება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული შენობის სასაწყობო ტერიტორიაზე და მისი რეალიზაცია განხორციელდება სხვადასხვა სახის მეტალურგიულ წარმოებებში მათთვის საჭირო ერთ-ერთი ნედლეულის სახით.

გზშ-ს ანგარიშში წარმოდგენილია დანადგარის სპეციფიკაცია. კერძოდ, დანადგარს აქვს: საწვავის გამათბობელი სისტემა გარემოპირობებისთვის მისაღები; მაღალი სიმძლავრის გამაგრებელი კონდენსატორი; თვისებები: გამონაბოლქვის ეფექტური კონტროლის სისტემა გაზისგან გამასუფთავებელი სისტემის საშუალებით, უსაფრთხოება, სარქველი გაზისგან გასათავისუფლებლად; რღვევის დისკი კამერის აფეთქებისგან დასაცავად, მყარი უკანა კარი რომელიც ძალიან მჭიდროდ იკეტება, მაღალი სიჩქარის ნახშირბადის განმმუხტველი სისტემა. წყალი არ ბინძურდება და არ ხდება გარემოს დაბინძურება. საშუალებები: დენი დაახლოებით 15 კვ/სთ; საჭირო სივრცე 10X30 მ;

ანგარიშში წარმოდგენილია ძირითადი ტექნოლოგიური გაანგარიშებები. რეზინის გარდა, საბურავი შეიცავს მეტალს, ან იშვიათ შემთხვევებში, კაპრონს. მეტალის შემცველობა დამოკიდებულია საბურავის ზომაზე და ის მერყეობს მთლიანი მასის 10-18 %-ის ფარგლებში. ექსპერიმენტული გამოკვლევების საფუძველზე დადგენილია, რომ პიროლიზის პროდუქტების რაოდენობრივი გამოსავალი დამოკიდებულია სანედლეულე მასალის გახურების ინტენსივობაზე, აგრეთვე პიროლიზის საბოლოო ტემპერატურასა და ნედლეულის წინასწარი დამუშავების პირობებზე. საწარმოო ობიექტის ტექნოლოგიური რეგლამენტი, თხევადი პროდუქტის შემადგენლობა მოიცავს ნახშირწყალბადების ფართო სპექტრს და ნედლეულად საბურავების გამოყენების შემთხვევაში შეიცავს საბურავში არსებული გოგირდის მხოლოდ 9 %. საბურავში გოგირდის მაქსიმალური რაოდენობა შეადგენს მისი მასის დაახლოებით 2%-ს. ანგარიშის შესაბამისად გოგირდის მასური კონცენტრაცია თხევად პროდუქტებში იქნება არაუმეტეს 0.3%-ისა. გზშ-ს ანგარიშის თანახმად, სახსტანდარტის მოთხოვნათა მიხედვით, გოგირდის აღნიშნული კონცენტრაცია დასაშვებია ზოგიერთ თხევად საწვავში (მათ შორის სამოტორო საწვავშიც).

საქმიანობის უზრუნველყოფა სანედლეულე რესურსებით, ელექტროენერგიით, სათბობით, წყალსადენ-კანალიზაციის, კავშირგაბმულობის საშუალებებით – ხორციელდება ქალაქის არსებული სამომხმარებლო ქსელებიდან. ნარჩენების გადამამუშავებელი საწარმოს ფუნქციონირება დამოკიდებულია საქართველოში არსებულ გაცვეთილ საბურავებზე, რეზინტექნიკურ ნაწარმსა და სხვადასხვა სახის პლასტმასების ნარჩენებზე. კერძოდ, საწარმოსათვის ნედლეულის შეგროვება-მიწოდება ძირითადად განხორციელდება ქ. თბილისში და მის შემოგარენში არსებული ვულკანიზაციის პუნქტებიდან (გაცვეთილი საბურავები), ასევე ნედლეულის შემოტანა განხორციელდება სხვადასხვა საწარმოებიდან, რომლებსაც გააჩნიათ საწარმოსათვის გამოსაყენებელი ნედლეული (რეზინტექნიკური და პლასტმასის ნარჩენები, გაცვეთილი საბურავები და სხვა). აღნიშნული ნედლეულის შემოტანა და დროებით დასაწყობება განხორციელდება მისთვის სპეციალურად გამოყოფილ საწყობში, სადაც მოხდება მათი გადარჩევა, დაჭრა შესაბამის ზომებად და ღუმელში ჩატვირთვა.

საწარმოს საქმიანობის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროებია:

- რეზინტექნიკური ნაწარმის გადამამუშავებელი დანადგარი;
- თხევადი პროდუქციის (სალუმელე საწვავის) რესივერებში (რეზერვუარში) მიღება;
- თხევადი პროდუქციის (სალუმელე საწვავის) გაცემა ავტოცისტერნებში;
- დაკოქსილი ნახშირის დასაწყობება;
- კოქსის საწყობი.

საწარმოს ექსპლუატაციისას ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა შემდეგი მავნე ნივთიერებები: არაორგანული მტვერი, აზოტის დიოქსიდი, ნახშირჟანგი, ნახშირწყალბადები (C₁₂-C₁₉), გოგირდწყალბადი.

მავნე ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიშის თანახმად, ობიექტის ექსპლუატაციის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ ზემოაღნიშნულ მავნე ნივთიერებების კონცენტრაცია არ აჭარბებს ნორმით დადგენილ შესაბამის მნიშვნელობებს საწარმოდან 500 მეტრის რადიუსის მანძილზე და არც უახლოეს დასახლებულ პუნქტთან მიმართებაში (600 მ), ამიტომ მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება, როგორც ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევები.

ანგარიშის თანახმად საწარმოს ფუნქციონირების შედეგად წარმოქმნილი, მავნე ნივთიერებების ემისიების გავლენას საწარმოს განლაგების ზონის ნიადაგურ საფარზე პრაქტიკულად ადგილი არ აქვს. ამას განაპირობებს ის გარემოება, რომ საწარმოო ტექნოლოგიური პროცესები არ წარმოქმნის ნიადაგის დაზიანებების შესაძლებლობას.

წყალი საწარმოში გამოიყენება მუშა-მოსამსახურე პერსონალის სასმელ-სამეურნეო მიზნებისათვის. წყლის ხარჯი მომსახურე პერსონალის რაოდენობის გათვალისწინებით შეადგენს 178.2 მ³/წელ. ტექნოლოგიურ პროცესში წყალი გამოიყენება დანადგარის გაციებისათვის, რომელიც ბრუნვით სისტემაშია. სისტემაში გამოყენებული წყლის მაქსიმალური რაოდენობა შეადგენს 200 მ³-ს, ხოლო დანაკარგები აორთქლების სახით შეადგენს 0.2 მ³/სთ (1188 მ³/წელ). წყალი გამოიყენება ასევე სახანძრო მიზნებისათვის.

სასმელ-სამეურნეო მიზნებისათვის წყლის მომარაგება ხორციელდება ადგილობრივი წყალმომარაგების სისტემიდან. ტექნოლოგიურ პროცესში და სახანძრო მიზნებისათვის გამოყენებული წყლის მომარაგება ასევე განხორციელდება ადგილობრივი წყალმომარაგების სისტემიდან.

საწარმოში წარმოიქმნება სამეურნეო-ფეკალური ჩამდინარე წყლები, რომლის ჩაშვება ხორციელდება ქ. თბილისის საკანალიზაციო სისტემაში შესაბამისი ხელშეკრულების საფუძველზე.

საწარმოს ყველა პროცესში, სადაც განთავსებულია დანადგარები, მიმდინარეობს ზემოდან დახურულ შენობებში და სანიაღვრე წყლების დაზიანებების ნავთობპროდუქტებით პრაქტიკულად გამორიცხულია. ანგარიშის თანახმად სანიაღვრე წყლები ქალაქის სანიაღვრე კანალიზაციაში შეიძლება ჩაშვებული იქნას გაწმენდის გარეშე.

დაგეგმილი საქმიანობის საწარმო მდებარეობს ქ. თბილისის სამრეწველო ტერიტორიაზე, რომელიც უშუალო სიახლოვეს არ მოიცავს ტყიან - მრავალწლიანი მცენარეული საფარის ზონას და არ ხასიათდება ბუნებრივ პირობებში გავრცელებული გარეულ ცხოველთა სახეობებით. შესაბამისად, აქედან გამომდინარე, დაგეგმილი საქმიანობით არ მოხდება ადგილობრივ ფაუნასა და ფლორაზე რაიმე მნიშვნელოვანი უარყოფითი ანთროპოგენური ზეგავლენა.

ობიექტზე მოსალოდნელია შემდეგი სახის ნარჩენების წარმოქმნა: სამრეწველო ნარჩენები, საყოფაცხოვრებო ნარჩენები;

საყოფაცხოვრებო ნარჩენები განთავსდება საწარმოს ტერიტორიაზე დადგმულ კონტეინერებში და ხელშეკრულების საფუძველზე პერიოდულად გატანილ იქნება კომუნალური დასუფთავების სამსახურის მიერ მუნიციპალურ ნაგავსაყრელზე. მათი რაოდენობა თვეში მოსალოდნელია 0.5 მ³-ის (6 მ³/წელ) ოდენობით.

საწარმოში ტექნოლოგიურ პროცესში, რეზინტექნიკური ნაწარმის გადამუშავების დანადგარის მუშაობისას წარმოქმნილი ნარჩენი ძირითადად წარმოადგენს მეტალის ნარჩენებს (საბურავში არსებული მეტალის ნარჩენები), რომლის წლიური სავარაუდო რაოდენობა მოსალოდნელია 495 ტონის ოდენობით. ამ ნარჩენების რეალიზება მოხდება ჯართისა მიმღებ პუნქტებში ან მეტალურგიულ წარმოებაში. ხოლო რაც შეეხება ტექნოლოგიურ პროცესში წარმოქმნილ კოქსს, ის წარმოადგენს პროდუქციას, რომელიც გამოიყენება სხვადასხვა სახის მეტალურგიულ წარმოებაში. სხვა სამრეწველო ნარჩენები საწარმოს არ გააჩნია.

ანგარიშში წარმოდგენილია ზემოქმედების ქვეშ მოქცეული გარემოს არსებული მდგომარეობა. წარმოდგენილია კლიმატურ-მეტეოროლოგიური, გეოლოგიური და სეისმური პირობები. ატმოსფერული ჰაერის და წყლის ობიექტების დაბინძურების მდგომარეობა.

გზშ-ს ანგარიშში წარმოდგენილია ტექნოლოგიური ავარიების თავიდან აცილების და უსაფრთხოების ზომები, პროფილაქტიკური ღონისძიებების კომპლექსი საღუმელე საწვავის რეზერვუარებისათვის და ავარიულ სიტუაციებში საკონტროლო ღონისძიებათა ჩამონათვალი.

გზშ-ს ანგარიშში მოცემულია ხანძარსაწინააღმდეგო ღონისძიებები. საწარმოს ტერიტორიაზე გარშემო გათვალისწინებულია ტექნიკური წყლის ხანძარსაწინააღმდეგო რგოლური ქსელი სპეციალური ჰიდრანტებით. ტერიტორიაზე განთავსებულია ხანძარსაწინააღმდეგო სტენდები, რომლის თითოეულ შემადგენლობაში შედის 2 ცალი ცეცხლმქრობი, 0.5 მ³ მოცულობის ქეიშის ყუთი, 2 ცალი ნიჩაბი, სახანძრო ბარჯი, 2 ცალი ვედრო და 2 ცალი ბრევენტი ზომით 2X2მ.

ანგარიშში განხილულია სოციალურ ფაქტორებზე ზემოქმედება, შეფასებულია საწარმოს საქმიანობის პროცესში მომსახურე პერსონალის ჯანმრთელობაზე მოქმედი რისკ ფაქტორები. ანგარიშის თანახმად საწარმოო უბნებზე დასაქმებული მუშები უზრუნველყოფილია შესასრულებელი სამუშაოს შესაბამისი ინდივიდუალური დაცვის საშუალებებით და სპეცტანსაცმლით.

გზშ-ს ანგარიშში წარმოდგენილია გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმის შემუშავების წინადადებები, მონიტორინგის ორგანიზაცია. გათვალისწინებულია გარემოს დაცვის მონიტორინგული სისტემის შექმნა, ამასთან მონიტორინგის სისტემაში განსაკუთრებული როლი ენიჭება თვითმონიტორინგის ორგანიზაციას. განხილულია ატმოსფერული ჰაერის მდგომარეობის მონიტორინგი, ხმაურის მონიტორინგი, ნარჩენების მონიტორინგი და მათი განხორციელების გეგმა.

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

III. პირობები

შპს „DELTA“ ვალდებულია უზრუნველყოს:

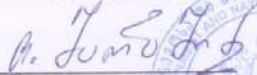
1. საქმიანობის განხორციელება გზშ-ს ანგარიშით წარმოდგენილი ტექნოლოგიური სქემის შესაბამისად;
2. საწარმოს ექსპლუატაციაში გაშვებამდე გარემოსდაცვითი მონიტორინგის კონკრეტული გეგმის წარმოდგენა მის განხორციელებაზე პასუხისმგებელი ფიზიკური ან/და იურიდიული პირის მითითებით;
3. „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტში“ წარმოდგენილი გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების პარამეტრების დაცვა და შესაბამისად დადგენილი ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების შესრულება;
4. საწარმოს ექსპლუატაციაში გაშვებამდე შემარბილებელი ღონისძიებების კონკრეტული გეგმის წარმოდგენა, რომლის შესაბამისად უზრუნველყოფს საწარმოს ექსპლუატაციისას წარმოქმნილი პრობლემების აღმოფხვრას;
5. საწარმოს ექსპლუატაციაში გაშვებამდე გზშ-ს ანგარიშით გათვალისწინებული ხანძარსაწინააღმდეგო წყალგაყვანილობის სისტემის მოწყობა და საჭიროების შემთხვევაში მისი ეფექტურად გამოყენება;
6. საწარმოს ექსპლუატაციაში გაშვებამდე გზშ-ს ანგარიშით გათვალისწინებული საწვავის რეზერვუარის საყრდენი ფუძის სათანადოდ მოწყობა;
7. სახიფათო და საყოფაცხოვრებო ნარჩენების სეპარირებული შეგროვება, აღრიცხვა, დროებით უსაფრთხოდ განთავსება და შემდგომი მართვის (გადამუშავება, გაუვნებლობა ან განთავსება) მიზნით სათანადო გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის მქონე ორგანიზაციებზე გადაცემა;

IV. დასკვნა

ქ. თბილისის მერიის თბილისის არქიტექტურის სამსახურის მიერ ეკოლოგიურ ექსპერტიზაზე წარმოდგენილი შპს „DELTA“-ს სახიფათო ნარჩენების გადამამუშავებელი (რეზინტექნიკური ნაწარმის და პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავება) საწარმოს მშენებლობისა და ექსპლუატაციის გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის მიხედვით საქმიანობის განხორციელება შესაძლებელია წინამდებარე დასკვნის III თავში მოყვანილი პირობებით.

გარემოზე ზემოქმედების ნებართვების
დეპარტამენტის უფროსი

თამარ შარაშიძე
(სახელი, გვარი)



(ხელმოწერა)

