



საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-89

28/01/2019

ქ. თბილისი

ქ. რუსთავში ი.მ. „ბაირამ გულიევი“-ს მეორადი ზეთის გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს მოწყობასა და ექსპლუატაციაზე სკრინინგის გადაწყვეტილების შესახებ

ი.მ. „ბაირამ გულიევი“-ს მიერ გზშ-ს ჩატარების საჭიროების დადგენის მიზნით, საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილია ქ. რუსთავში, მეორადი ზეთის გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის სკრინინგის განცხადება.

ი.მ. „ბაირამ გულიევი“-ს ზეთების გადამამუშავებელი საწარმოს მოწყობა დაგეგმილია ქ. რუსთავში (მის: გარდაბნის რაიონი, კრწანისის საკრებულო). ტერიტორია წარმოადგენს არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთს ს/კ 02.08.01.075. მიწის ნაკვეთი წარმოადგენს შპს „აიეტის“ საკუთრებას, რომელთანაც ი.მ. „ბაირამ გულიევი“-ს გაფორმებული ნაქვს იჯარის ხელშეკრულება. ტერიტორიის საერთო ფართობი შეადგენს 6000კვ.მ.-ს.

დაგეგმილი საწარმო დასახლებული პუნქტიდან- სოფ. მთისძირი დაშორებულია 810 მეტრით. თბილისი - წითელი ხიდის საერთაშორისო მნიშვნელობის გზა მდებარეობს საწარმოდან 970 მეტრის დაშორებით, უახლოესი ზედაპირული წყლის ობიექტი - მდ. მტკვარი საწარმოდან დაშორებულია 1740 მ.-ით..

პროექტის ფარგლებში დაგეგმილია უკვე არსებულ 72 მ² ფართობის კაპიტალურ შენობაში ზეთის გადამამუშავებელი წარმოების ძირითადი ტექნოლოგიური ხაზის მოწყობა, ხოლო შენობის მიმდებარედ, ღია ტერიტორიაზე 30-40მ² ფართობზე განთავსდება ნედლეულის მიმღები ავზი. საწარმოსათვის გამოყოფილი ტერიტორია და მისასვლელი გზები დაფარულია ბეტონის ტენშეულწევადი მასალით. საწარმო დაკომპლექტდება თანამედროვე ტექნოლოგიების ანალოგი დანადგარებით, რომლებიც დამზადებულია საქართველოში. საწარმოში დასაქმდება 4-10 ადამიანი. ტერიტორიის მიმდებარე ნაკვეთებზე ანალოგიური პროფილის საწარმოები არ მდებარეობენ. აღნიშნულ ტერიტორიაზე ნიადაგის ნაყოფიერი ფენა არ ფიქსირდება, ზედაპირი წარმოადგენს ტექნოგენურ გრუნტს, ხოლო საწარმოს ტექნოლოგიური დანადგარები განთავსებული იქნება ბეტონის ტენშეულწევად ზედაპირზე.

საწარმოში დაგეგმილია მოტორის, ინდუსტრიული (ტურბინის, კომპრესორების, ჰიდრავლიკური, ტრანსფორმატორების) სინთეტიკური და ნახევრად სინთეტიკური ზეთების გამოყენების შემდეგ წარმოქმნილი, ნარჩენი ზეთების ტერიტორიაზე შემოტანა, დროებითი დასაწყობება, მათი გადამუშავება შემდგომი გამოყენებისთვის, ვარგის კონდიციამდე და მიღებული პროდუქციის საწარმოო ტერიტორიიდან გატანა. ასევე საწარმოში არსებული დოზატორის საშუალებით მოხდება ახალი(გამოუყენებელი) ზეთების პლასტმასის მასალის 20 ლიტრი ტევადობის ჭურჭელში დაფასობა - სასაქონლო სახის მიცემა.

ნარჩენი ზეთების ტერიტორიაზე შემოტანა განხორციელდება ლითონის 200 ლიტრი ტევადობის ავზებით, რომლებიდანაც ზეთი ელექტროტუმბოს საშუალებით ჩაისხმევა ნედლეულის რეზერვუარში. რეზერვუარი წარმოადგენს უჟანგავი ფოლადის მასალისაგან დამზადებულ ლითონისავე სადგამებზე განთავსებულ ცილინდრული ფორმის ჰორიზონტალურ ჭურჭელს. რეზერვუარი გაყოფილია ორ ნაწილად, თითოეულის მოცულობა შეადგენს 8მ³-ს. საწარმოში ნედლეულად გამოყენებული ზეთების გადამუშავების ტექნოლოგია განსხვავებულია, კერძოდ მოტორის ზეთების გადამუშავება წარმოებს დისტილაციის მეთოდით, ხოლო ინდუსტრიული ზეთების - გაცხელებით და აბსორბენტის გამოყენებით, ამიტომ თითოეული სახის ზეთისათვის გამოყოფილია ცალკე რეზერვუარი.

საწარმოში მოტორის ზეთის გადამუშავება განხორციელდება პერველ ეტაპზე რეზერვუარიდან ნედლეულის ელ. ძრავის საშუალებით მიწოდება ღუმელ-რეაქტორის რეზერვუარში, სადაც მოხდება მისი გაცხელება, რა დროსაც მოქმედებაში მოვა სპეციალური ფრთიანი მომრევი. ზეთის ტემპერატურის 150°C-მდე მიყვანისთანავე მოხდება სპეციალური ონკანის გაღება და წარმოქმნილი ორთქლი გადაადგილდება ღუმელ-რეაქტორთან ჰერმეტიკულად დაკავშირებულ ლითონის უჟანგავი მასალისაგან დამზადებულ მილში, რომელიც გაივლის მაცივარ-დანადგარში. აღნიშნულ ტემპერატურაზე წარმოქმნილი ორთქლი წარმოადგენს წყლის ორთქლს, რომელიც მაცივარ-დანადგარში განიცდის კონდენსაციას და მიღებული წყალი წყლის რეზერვუარის ონკანის გაღების შემდგომ ჩაედინება რეზერვუარში, რის შემდგომ იკეტება წყლის რეზერვუარის ონკანი და ხდება ტემპერატურის გაზრდა 390°C-მდე, რა დროსაც ადგილი აქვს ზეთის მსუბუქი ფრაქციის გამოყოფას, პარალელურად იხსნება ზეთის მსუბუქი ფრაქციის ონკანი. მაცივარ-დანადგარში ზეთის ორთქლის გავლისას, ზეთის მსუბუქი ფრაქცია ჩაედინება შესაბამის რეზერვუარში, რის შემდგომაც ხდება მსუბუქი ფრაქციის რეზერვუარის ონკანის დაკეტვა და ტემპერატურის კიდევ უფრო გაზრდა 420-425°C-მდე, რა დროსაც წარმოიქმნება ზეთის მძიმე ფრაქცია, რომელიც შესაბამისი რეზერვუარის ონკანის გაღებით, ჩაედინება მძიმე ფრაქციის რეზერვუარში. ზეთის ორთქლის ის ნაწილი, რომელიც არ დაექვემდებარა კონდენსირებას, გადაადგილდება მაცივარ-დანადგარის მილში და აბსორბენტში(ცეოლითი) გავლის შემდგომ ორთქლის სახით გაიტყორცნება გარემოში. პროცესის დამთავრებისთანავე მოხდება საწვავის მიწოდების შეწყვეტა და რეაქტორის გაცივება, რა დროსაც რეაქტორის ფსკერზე დამონტაჟებული სარქვლის გახსნით მოხდება მასში დარჩენილი გუდრონისაგან დაცლა. მიღებული პროდუქტები მსუბუქი და მძიმე ფრაქციის ზეთებისა და გუდრონის სახით ჩაისხმევა პროდუქციის რეზერვუარებში ცალ-ცალკე, საიდანაც მოხდება მათთვის

სასაქონლო სახის მიცემა, კერძოდ ზეთების რეალიზაცია მოხდება 20 ლიტრი ტევადობის პლასტმასის მასალისაგან დამზადებული ჭურჭლით, ხოლო გუდრონის - კასრებით. მოტორის ზეთების საამქროს მაქსიმალური წარმადობა შეადგენს 2500ლიტრს დღეში. საამქროს მუშაობა დაგეგმილია წლიურად 260 სამუშაო დღე, 8 საათიანი რეჟიმით. ნედლეულის ხარისხის მიხედვით, მიღებული პროდუქციის გამოსავალი შესაძლებელია იყოს: ზეთის მსუბუქი ფრაქცია - 74,5-81,5%; ზეთის მძიმე ფრაქცია - 10-12%; წყალი - 0,5%; გუდრონი - 8-15%.

ინდუსტრიული ზეთების გადამუშავება იწყება რეზერვუარიდან ნედლეულის ელ. ძრავის საშუალებით მიწოდებით რეაქტორის რეზერვუარში. რეაქტორი წარმოადგენს ორმაგი კედლის მქონე ჭურჭელს, რომლის შიგნითა მოცულობის ტევადობა შეადგენს 1200ლიტრს. გარეთა მოცულობაში არსებული ზეთის გახურების ხარჯზე, რომელიც წარმოებს ცალკე მდგომ ლუმელში, ხდება რეაქტორში არსებული ზეთის გაცხელება შესაბამის ტემპერატურამდე. ლუმელში გახურებული ზეთი მილის საშუალებით მუდმივად მიეწოდება რეაქტორის გარეთა მოცულობას - ადგილი აქვს ცხელი ზეთის ცირკულაციას. რეაქტორში ზეთის ტემპერატურის 60°C-მდე მიღწევისთანავე, ზეთს ემატება აბსორბენტი - ბენტონიტური თიხა ფხვნილის სახით 10-25%-ის ოდენობით და იწყება ზეთის მორევა ფრთიანი მოძრევით. ტემპერატურის 120°C -მდე მიღწევისას ხდება მიღებული პროდუქტის საანალიზოდ აღება რეაქტორის ძირში არსებული ონკანის გახსნით, რა დროსაც ზეთი ჩაისხმევა 100მლ ტევადობის მინის ჭურჭელში და მოხდება დაკვირვება. იმ შემთხვევაში, თუ ზეთიდან დაილექება ბენტონიტური თიხა, ზეთი ითვლება ვარგისად, წინააღმდეგ შემთხვევაში გრძელდება რეაქტორში არსებული ზეთის გახურება. ტემპერატურის მაქსიმუმმა შესაძლებელია მიაღწიოს 150°C-მდე. საბოლოო პროდუქტი ელ. ძრავის საშუალებით გადაიტვირთება შესაბამის რეზერვუარში, რა დროსაც მიღებული ზეთი გაივლის ორმაგ ფილტრში, რომელთაგან პირველი წარმოადგენს ვაკუუმ ფილტრს, მასში მინერალური ბამბის არსებობით, ხოლო მეორე ე.წ. ჩარჩოიან ფილტრს, მასში სპეციალური ქსოვილის არსებობით. აღნიშნულ რეზერვუარში ადგილი აქვს ზეთისა და თიხის განცალკევებას, რა დროსაც ზეთი მოექცევა რეზერვუარის ზედაპირზე, რომელიც ჩაისხმევა საბოლოო პროდუქტის რეზერვუარში, ხოლო განცალკევებული ბენტონიტური თიხა, მასში არსებული ზეთის მცირე მინარევებით, მოგროვდება ლითონის კასრებში შემდგომი მართვისთვის. ინდუსტრიული ზეთის საამქროს მაქსიმალური წარმადობა შეადგენს 2500ლიტრს დღეში. დაგეგმილია წლიურად 260 სამუშაო დღე, 8 საათიანი რეჟიმით. ნედლეულის ხარისხის მიხედვით, მიღებული პროდუქციის და ნარჩენის გამოსავალი შესაძლებელია იყოს: ზეთი - 70 - 75%; ბენტონიტური თიხის ნარჩენი - 25-30%;

საბოლოო პროდუქციის რეზერვუარი დამზადებულია პლასტმასის მასალისაგან, ხოლო საწარმოს ტექნიკური აღჭურვილობის ყველა შემადგენელი ნაწილი(რეაქტორები, რეზერვუარები, დამაკავშირებელი მილები) დამზადებულია უჟანგავი ლითონის მასალისაგან, ტექნოლოგიური ციკლი ავტომატიზირებულია. საწარმოს ფუნქციონირებისთვის დაგეგმილია დიზელის საწვავის გამოყენება. დიზელის საწვავის მაქსიმალური საპროექტო ხარჯი შეადგენს 7ლ/სთ.

საწარმოში წყალი გამოიყენება ტექნოლოგიურ ციკლში და სასმელ-სამეურნეო მიზნებით. ტექნოლოგიურ ციკლში წყალი გამოიყენება მაცივარ-დანადგარში ზეთის გაგრილების მიზნით, რა დროსაც გამოყენებული იქნება წყლის ბრუნვის ცირკულაციური სისტემა, რისთვისაც საწარმოში არსებობს 1 ტონა ტევადობის რეზერვუარი. საწარმოში წყალადება მოხდება ცენტრალიზებული წყალმომარაგების სისტემიდან. ტერიტორიაზე არსებობს საკანალიზაციო ქსელი.

საქმიანობის სპეციფიკიდან გამომდინარე ადგილი აქვს საწარმოს უბნებზე მავნე ნივთიერებათა წარმოქმნას და მათ შემდგომ გაფრქვევას ატმოსფეროში. ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებას წარმოადგენს ნახშირწყალბადების ორთქლი და დიზელის საწვავის წვის პროდუქტები.

წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადებით საწარმოს მოწყობისას ნარჩენების წარმოქმნას მოსალოდნელი არ იქნება. საწარმოს ოპერირებისას წარმოქმნილი სახიფათო ნარჩენი-ბენტონიტური თიხით და ზეთის ნარევის სახით, მოგროვდება ლითონის კასრებში და განთავსდება გამოყოფილ შესაბამის ტერიტორიაზე. სახიფათო ნარჩენები შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა შესაბამის უფლებამოსილების მქონე ორგანიზაციაზე. მუნიციპალური ნარჩენები გატანილი იქნება ადგილობრივი მუნიციპალიტეტის ნაგავსაყრელზე.

სკრინინგის განცხადების მიხედვით, საწარმოს მუშაობის პროცესში ხმაურის გავრცელების დონეების გადაჭარბება მოსალოდნელი არ არის, რადგან არც ერთი დანადგარი არ წარმოადგენს მაღალი ხმაურის გამომწვევ დანადგარს.

დაგეგმილ ტერიტორიაზე და მის შემოგარენში არ ფიქსირდება მრავალწლიანი მცენარეული სახეობები, მით უმეტეს წითელ ნუსხაში შეტანილი სახეობები, ასევე არ ფიქსირდება ცხოველთა სახეობები.

დაგეგმილი საქმიანობა, მისი არასწორი ოპერირების პირობებში გამოიწვევს ტერიტორიის მიმდებარედ ნიადაგის და გრუნტის წყლების დაბინძურებას, საქმიანობა შეიცავს მაღალ რისკებს, იმის მიუხედავად რომ ადგილზე დაგეგმილია ტენშეულწვევადი საფარის გამოყენება. ასევე საწარმოს ფუნქციონირება, დაკავშირებულია ხანძარსაშიმ ნივთიერებების შენახვასთან და გადამუშავებასთან, განსაკუთრებით იმ პირობებში როცა ექსპლუატაციისთვის დიზელის საწვავის გამოყენება არის დაგეგმილი (რეაქტორის მუშაობისთვის). საწარმოს ფუნქციონირებისას ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული ნახშირწყალბადებისა და დიზელის საწვავის წვის პროდუქტებმა შესაძლოა მნიშვნელოვანი უარყოფითი ზემოქმედება მოახდინოს გარემოზე. საწარმოს საქმიანობა დაკავშირებულია სახიფათო ნარჩენების წარმოქმნასთან.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის ანალიზით, საწარმო წარმოადგენს მეორადი ზეთის (ნარჩენების აღდგენა) გადამამუშავებელ საწარმოს, რომლის ექსპლუატაციამ შესაძლოა მნიშვნელოვანი უარყოფითი ზემოქმედება მოახდინოს გარემოზე.

ზემოაღნიშნული კრიტერიუმების გათვალისწინებით, „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსი“-ს მე-7 მუხლის მე-6 ნაწილის, ამავე კოდექსის II დანართის მე-10 პუნქტის 10.3 ქვეპუნქტის საფუძველზე

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:

1. გაიცეს სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომ ქ. რუსთავში, ი.მ „ბაირამ გულიევი“-ს მეორადი ზეთის გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს მოწყობა და ექსპლუატაცია **დაექვემდებაროს** გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას;
2. ი.მ „ბაირამ გულიევი“ ვალდებულია „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-8 მუხლის შესაბამისად გაიაროს სკოპინგის პროცედურა;
3. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს ი.მ „ბაირამ გულიევს“;
4. ბრძანება ძალაში შევიდეს ი.მ „ბაირამ გულიევი“-ს მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
5. სკრინინგის გადაწყვეტილების გამოცემიდან 5 დღის ვადაში სკრინინგის გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ორგანოსა და წარმომადგენლობითი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე;
6. 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