

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს გარემოსდაცვით შეფასების დეპარტამენტს

შეზღუდული პასუხისმგებლობის საზოგადოება „გუდმეტი“-ს (ს/კ 406226445), იურიდიული მისამართი საქართველო, ქ.თბილისი, ისან-სამგორის რაიონი, ქვემო ალექსეევკას დასახლება.

ელ.ფოსტა. ampsoni@yahoo.com

ტ. 599 66-94-74; 599 16-19-31;

სკრინინგის განცხადება

გაცნობებთ, რომ შეზღუდული პასუხისმგებლობის საზოგადოება „გუდმეტი“-ს (ს/კ 406226445), ქ. თბილისში, ისან-სამგორის რაიონი, ქვემო ალექსეევკას დასახლება, მიწის ნაკვეთის საკადასტრო კოდი 01.19.24.007.065, გააჩნია ამორტიზებული აკუმულატორებიდან ამოღებული ტყვიის ჯართის სადნობი და ტყვიის შემცველი წიდების დროებითი დასაწყობის საწარმო, რომელიც მუშაობს საქართველოში წარმოქმნილი ტყვიის ჯართზე. აღნიშნულ საწარმოზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება (#2-822) გაცემულია 2018 წლის 09 ნოემბერში (GPS კოორდინატში X=494428.00; Y=4614740.00).

უახლოესი დასახლებული პუნქტი დაშორებულია 160 მეტრით.

საწარმოში, რომელის მუშაობა დაგეგმილია საქართველოში წარმოქმნილი ტყვიის ჯართის ბაზაზე (კოდი 16.06.01*), დაიგეგმა ასევე საზღვარგარეთიდან შემოტანილი ტყვიის ჯართის შემოტანა, გადადნობა და ტყვიის სხმულების წარმოება. სასაქონლო ნომენკლატურის საერთაშორისო კოდით: 780200000, ბაზგლის კონვენციით B1020.

საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსი“-ს მე-7 მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად შეზღუდული პასუხისმგებლობის საზოგადოება „გუდმეტი“-ს მიერ საზღვარგარეთიდან ტყვიის ჯართის შემოტანაზე და მის გადადნობასთან დაკავშირებით წარმოგიდგენთ განცხადებას სკრინინგის პროცედურის გასავლელად და გთხოვთ თქვენს გადაწყვეტილებას.

შპს „გუდმეტი“-ს ამორტიზებული აკუმულატორებიდან ამოღებული ტყვიის ჯართის სადნობი საწარმოს და ტყვიის შემცველი წიდების დროებითი საწყობის ტერიტორია მდებარეობს: ქ. თბილისში, ისან-სამგორის რაიონი, ქვემო ალექსეევკას დასახლება, მიწის ნაკვეთის საკადასტრო კოდი 01.19.24.007.065. აღნიშნული მიწის ნაკვეთი წარმოადგენს ივანე ცაბაძის P/N: 01006010253 საკუთრებას. აღნიშნული ტერიტორიის ნაწილზე ასევე განთავსებულია შპს „გეგმეტი“-ს ალუმინის სხმულების წარმოების საამქრო.

საწარმოში ხორციელდება საქართველოში წარმოქმნილი ტყვიის შემცველი ბატარეებისა და აკუმულატორების (კოდი 16.06.01*) გადამუშავება, რომელიც ხორციელდება მეტალების ან მეტალების ნაერთების რეციკლირება/აღდგენის R4 ოპერაციების თანახმად.



საწარმოში დაიგეგმა საზღვარგარეთიდან ტყვიის ჯართის იმპორტი (შემოტანა) და სადნობ ღუმელში გადადნობით მისგან ტყვიის სხმულების წარმოება. სასაქონლო ნომენკლატურის საერთაშორისო კოდით: 780200000, ბაზელის კონვენციით B1020.

საზღვარგარეთიდან იმპორტირებული ჯართის გადადნობა განხორციელდება საწარმოში არსებულ სადნობ ღუმელებზე უკვე არსებული ტექნოლოგიით, რომელზედაც გაცემულია გარემოსა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს მიერ შესაბამისი გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

საწარმოში ტყვიის ჯართიდან ტყვიის სხმულების წარმოება ხორციელდება შემდეგი ტექნოლოგიით:

საწარმოში ფუნქციონირებს ერთი მბრუნავი დოლური ღუმელი ტყვიის ჯართის გადასადნობად და ერთი ცილინდრული შახტური ფორმის ღუმელი გამომდნარი ტყვიის სხმულების ხელმეორედ გადადნობით (რაფინირებით) მაღალი ხარისხის ტყვიის მისაღებად.

ტყვიის ჯართის დნობისას წარმოქმნილი აირმტვერნარევის გაწმენდა ხორციელდება მტვერდამჭერ სისტემაში, სახელოებიან ფილტრებში, რომელსაც გააჩია აირის გამაციებელი სისტემა.

საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილია ტყვიის შემცველი ნარჩენების (წიდის) დროებითი განთავსების სასაწყობო შენობა.

საწარმოში მაქსიმალური წარმადობა 12 საათიანი სამუშაო დღით და წელიწადში 300 დღით შეადგენს 1800 ტონა ტონა ტყვიის ჯართის გადადნობა, რომლისაგან დაახლოებით მიიღება 1000 ტონა ტყვიის სხული.

საწარმოში ტყვიის შემცველი ბატარეებისა და აკუმულატორების (კოდი 16.06,01*) გადამუშავება, რომელიც ხორციელდება მეტალების ან მეტალების ნაერთების რეციკლირება/აღდგენის R4 ოპერაციების თანახმად

საწარმოში ტექნოლოგიური პროცესები ხორციელდება შემდეგი მიმდევრობით

- აკუმულატორების დაშლა და მისგან ტყვიის ჯართის მიღება;
- ტყვიის გამოდნობა მბრუნავ დოლურ ღუმელში და ჩამოსხმა ფორმებში;
- ჩამოსხმული ტყვიის სხმულების ხელახალი დნობა (რაფინირება) ცილინდრულ შახტურ ღუმელში მაღალხარისხოვანი ტყვიის სხმულების მისაღებად;
- რაფინირებული გამდნარი ტყვიის ჩამოსხმა სტანდარტული ფორმის ყალიბებში ზოდებად.
- მიღებული პროდუქციისა და ნარჩენების დასაწყობება.

ძველი ამორტიზირებული აკუმულატორების შექმნა ხდება მოსახლეობიდან, სხვადასხვა საწარმოებიდან, ასევე ნარჩენების განსათავსებელი პოლიგონიდან. საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილია ამორტიზირებული აკუმულატორების მიმღები პუნქტი, სადაც ხდება ფიზიკური პირების მიერ მოტანილი აკუმულატორების ჩაბარება. შექმნილი აკუმულატორების დასაწყობება მათი გადამუშავებამდე ხდება სპეციალურად მოწყობილ საწყობში.

საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესის პირველ ეტაპზე ხდება აკუმულატორების სახურავების მოხსნა, სითხის გადმოღვრა სპეციალურ აუზში, მონობლოკიდან ტყვიის ამოღება.

აკუმულატორიდან გადმოღვრილი გოგირდმჟავას კონცენტრატი შეინახება პლასტმასის დახურულ ავზებში. აღნიშნული გოგირდმჟავას კონცენტრატი შემდგომი იყიდება იქნება ნედლეულის სახით მოთხოვნის მიხედვით, ასევე შესაძლებელია მისი განეიტრალება კირის ხსნარით და შემდგომ ლაბორატორიული კონტროლის შემდეგ ჩაშვება ქ. თბილისის საკანალიზაციო სისტემაში. იმპორტირებული ტყვიის ჯართის შემოტანის შემთხვევაში გოგირდმჟავას კონცენტრაციის ხსნარი არ წარმოიქმნება.

საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესის მეორე ეტაპზე ხდება აკუმულატორების სახურავების მოხსნა და მონობლოკიდან ტყვიის ამოღება.

აკუმულატორების ყუთების გახსნა ხდება სპეციალურ ავტომატიზირებულ დაზგაზე.

ტყვიის ჯართი შემდგომ იყრება ნედლეულის ბუნკერში, პლასტმასის მონობლოკები, რომელიც აკუმულატორის მთლიანი მასის 5-6 %-ს შეადგენს, თავსდება დროებით საწყობში, საიდანაც პერიოდულად გაიტანება სხვა საწარმოში ნედლეულად, შემდგომი გადამუშავების მიზნით.

ტექნოლოგიური პროცესის ძირითადი ეტაპია ტყვიის გამოდნობა და ტყვიის სხმულების ჩამოსხმა, რომელიც ხორციელდება პირველ ეტაპზე სტაციონარულ რევერბერულ ლუმელში და შემდგომ მისგან მიღებული ტყვიის მაღალი პროცენტული შემცველობის წიდის გამოდნობა დოლურ მბრუნავ ლუმელში.

აკუმულატორიდან პლასტმასის ან ბაკალიდის გაცლის შემდეგ აკუმულატორის ჯართის მასა დაახლოებით 3000 კგ-ის ოდენობით განთავსდება მბრუნავ დოლურ ლუმელში. დოლური მბრუნავი ლუმელი წარმოადგენს მბრუნავ ცილინდრს ერთი სანათურით, რომელმაც შეიძლება იმუშავოს მაზუთზე ან ბუნებრივ აირზე. დოლურ ლუმელში ტყვიის ჯართის ჩატვირთვა ხორციელდება სპეციალური სარკმელიდან.

მბრუნავი ლუმელში ჩაიტვირთება 3000 კგ ტყვიის ჯართი და 300 კგ რკინის ბურბუშელა. კაზმის ჩატვირთვის შემდეგ მოხდება სანათურის ანთება, იკეტება სარკმელი და ირთვება ლუმელის მბრუნავი მექანიზმი.

ლუმელში მიმდინარეობს ჟანგვა-აღდგენითი პროცესი, რკინის დაჟანგვის ხარჯზე ხდება ტყვიის აღდგენა.

დნობის ერთი ციკლის ხანგრძლივობაა 4 საათია, დნობის ტემპერატურა 500 ± 600 °C. პროდუქციის გამოსავლიანობა საშუალოდ 55 %.

ერთი სრული ტექნოლოგიური ციკლის ჩატარებით მიიღება 1.65 ტონა ტყვია, რომლებიც ჩამოსხმული იქნება ლუმელის სარკმელიდან ყალიბებში სხმულებად, ხოლო ნარჩენების სახით მიიღება 600 კგ-მდე წიდა.

ასევე ლუმელში ჩაიყრება სახელოებიან ფილტრში დაჭერილი ტყვიის შემცველი მტვერი.

1. მბრუნავი დოლური ლუმელის ერთი დნობით (სრული ციკლი - 4 საათის განმავლობაში) შესაძლებელია 3.3 ტონა კაზმის დნობა;

2. შახრურ ლუმელი. ერთი დნობით (სრული ციკლი - 8 საათის განმავლობაში) შესაძლებელია 5 ტონა კაზმის დნობა;

საწარმოს ბიზნეს-გეგმის შესაბამისად, საწარმოში პირველ ეტაპზე გათვალისწინებულია წელიწადში 1000 ტონა მეტალური ტყვიის წარმოება. ამისთვის, წელიწადში გადამუშავდება დაახლოებით 1800 ტონა ვადაგასული და მწყობრიდან გამოსული მჟავაგამოცლილი აკუმულატორი.

დოლურ მბრუნავ ღუმელში საწვავად გამოყენებული იქნება საშუალოგოგირდოვანი მაზუთი ან ბუნებრივი აირი. მაზუთის საათობრივი ხარჯი ტოლი იქნება 35 კგ/სთ-ში, ხოლო ბუნებრივი აირის გამოყენების შემთხვევაში 50 მ³/სთ-ში.

ჩამოსხმული ტყვიის სხმულები შემდგომი დამუშავებისათვის (რაფინირებისათვის) ჩაიტვირთება შახტური ტიპის ღუმელში, რომელში შესაძლებელია ჩაიტვირთოს 5 ტონა ტყვიის სხმული. ჩატვირთული ტყვიის სხმულების გადნობა-რაფინირება შესაძლებელია როგორც მაზუთის, ასევე ბუნებრივი აირის ხარჯზე. დნობა-რაფინირების პროცესი მიმდინარეობს 8 საათის განმავლობაში. მაზუთის ხარჯი შახტურ ღუმელში ტოლია 12 კგ/სთ-ში, ხოლო ბუნებრივი აირის გამოყენების შემთხვევაში 20 მ³/სთ-ში.

შახტურ ღუმელში ტყვიის სხმულების გადნობის შემდეგ ჩაეშვება ფრთებიანი ამრევი, რის საშუალებით წარმოებს გამდნარი ლითონის რაფინირება. არევის დროს ემატება ფლუსი (სოდა) ტონაზე 3 კგ-ის ოდენობით, რომელიც ათავისუფლებს ტყვიას სხვადასხვა მინარევებისაგან და გადაყავს ნარჩენ წიდაში.

ტყვიის გაწმენდა-რაფინირების შემდეგ მოხდება გამდნარი ტყვიის ჩამოსხმა სტანდარტული ფორმის სხმულებად და სასაწყობო ტერიტორიაზე დასაწყობება.

როგორც მბრუნავი დოლური ღუმელიდან, ასევე შახტური ცილინდრული ღუმელიდან გამომავალი აირმტვერნარევი აირგამწოვი სისტემის საშუალებით მიეწოდება ასპირაციულ სისტემას. აღნიშნული აირმტვერნარევი ციკლონის (ეფექტურობით 60 %) გავლით შედის აირის ტემპერატურის დამწვევ აპარატში. შემდგომ გაციებული აირი გადადის სახელოებიან ფილტრებში (ეფექტურობა 99.9 %), რომელთა რაოდენობაა 121 ცალი. გაფილტრული აირი საკვამლე მილის საშუალებით, რომლის სიმაღლე ტოლი იქნება 15 მეტრი და დიამეტრი 0.45 მეტრი გამოიფრქვევა ატმოსფეროში. გამწოვი სავენტილაციო სისტემის წარმადობაა 9000 მ³/სთ-ში.

სახელოებიანი ფილტრები მოწყობილია ისე, რომ კომპრესორული წნევისა და სპეციალური კლაპნების საშუალებით ხდება ყოველ ნახევარი წუთის ინტენსივობით ფილტრების დაბერტყვა.

საწარმოში სახელოების დაზიანების შემთხვევაში მოხდება მათი ოპერატიულად გამოცვლა.

როგორც უკვე აღინიშნა, საწარმოში დაიგეგმე ტყვიის ჯართის იმპორტირება საზღვარგარეთის ქვეყნებიდან და ის გადამუშავდება (გამოიღნობა) საწარმოში არსებული ტექნოლოგიური ციკლით. რაიმე ცვლილება ტექნოლოგიურ პროცესში არ იგეგმება.

საწარმოს ფუნქციონირების შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა ანგარიში განხორციელდა წარმოების დარგობრივი მეთოდის საფუძველზე საანგარიშო მეთოდების გამოყენებით საწარმოს მაქსიმალური დატვირთვის პირობებისთვის.

საწარმოს ფუნქციონირებისას გაფრქვეული ჰაერის ძირითადი დამაბინძურებელი ნივთიერებებია: ტყვია და მისი არაორგანული ნაერთები (გაანგარიშებული ტყვიაზე), კადმიუმის ოქსიდი (გაანგარიშებული კადმიუმზე), დარიშხანი, თუთიის ოქსიდი (გაანგარიშებული თუთიაზე), არაორგანული მტვერი, ჭვარტლი, აზოტის ორჟანგი, ნახშირჟანგი, გოგირდის ორჟანგი, ვანადიუმის ხუთჟანგი და ნაჯერი ნახშირწყალბადები.

ცხრილ-1-ში მოცემულია საწარმოში წარმოქმნილი მავნე ნივთიერებების კოდი, ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაციების მნიშვნელობები, გაფრქვევის სიმძლავრეები და საშიშროების კლასი.

ცხრილი 1

მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაციები

მავნე ნივთიერების დასახელება	კოდი	ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაცია მგ/მ ³		საშიშროების კლასი
		მაქსიმალური ერთჯერადი	საშუალო დღე-ღამური	
1	2	3	4	4
არაორგანული მტვერი	2909	00.5	0.15	3
ტყვია და მისი არაორგანული ნაერთები (გაანგარიშებული ტყვიაზე)	0184	0.001	0.0003	1
კადმიუმის ოქსიდი (გაანგარიშებული კადმიუმზე)	0255	-	0.0003	1
დარიშხანი	325	-	02003	2
თუთიის ოქსიდი (გაანგარიშებული თუთიაზე)	0207	-	0.05	3
ჭვარტლი	328	0.15	0.05	3
ნახშირწყალბადები	2754	1.0	-	3
აზოტის დიოქსიდი, (NO ₂)	301	0.2	0.04	2
ნახშირჟანგი	337	5	3	4
გოგირდის ორჟანგი	330	0.5	0.05	3
ვანადიუმის ხუთჟანგი	0110	-	0.002	1

საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესებიდან გამომდინარე – გარემოს დაბინძურების წყაროებია:

1. მბრუნავი დოლური და შახტური ცილინდრული ღუმელების გაფრქვევის მილი (წყარო გ-1);
2. აკუმულატორების სახერხ-დამშლელი დაზგა (წყარო გ-2);
3. წიდის საწყობი (წყარო გ-3);
4. მაზუთის რეზერვუარი (წყარო გ-4);

საწარმოში იმპორტირებული ტყვიის ჯართის შემოტანისა და მის გადამუშავების შემთხვევაში არ იცვლება როგორც გაფრქვევის წყაროების რაოდენობა, სახეობები და პარამეტრები, ასევე არ შეიცვლება გაფრქვევის ინტენსივობების სიდიდეები. აქედან გამომდინარე ბუნებრივია არ შეიცვლება მიწისპირა კონცენტრაციების მნიშვნელობები უახლოეს დასახლებულ პუნქტთან, რომლის მნიშვნელობები მოცემულია ცხრილ 2-ში.

მავნე ნივთიერებათა კონცენტრაციების მნიშვნელობები საკონტროლო წერტილებში

ნივთიერების კოდი	ნივთიერების დასახელება	საკონტროლო წერტილები (ზღვ-ს წილი)			
		№ 1	№ 2	№ 3	№ 4
2909	არაორგანული მტვერი	0.62	0.63	0.63	0.61
0184	ტყვია და მისი არაორგანული ნაერთები (გაანგარიშებული ტყვიაზე)	0.66	0.66	0.66	0.66
0133	კადმიუმის ოქსიდი (გაანგარიშებული კადმიუმზე)	გათვლების ინტენსივობის სიმცირის გამო გათვლები არ იწარმოა			
325	დარიშხანი	გათვლების ინტენსივობის სიმცირის გამო გათვლები არ იწარმოა			
0207	თუთიის ოქსიდი (გაანგარიშებული თუთიაზე)	გათვლების ინტენსივობის სიმცირის გამო გათვლები არ იწარმოა			
328	ჭვარტლი	გათვლების ინტენსივობის სიმცირის გამო გათვლები არ იწარმოა			
2754	ნახშირწყალბადები	0.02	0.02	0.02	0.02
301	აზოტის დიოქსიდი, (NO ₂)	0.21	0.20	0.21	0.20
337	ნახშირჟანგი	0.31	0.30	0.31	0.30
330	გოგირდის ორჟანგი	0.16	0.16	0.15	0.16
0110	ვანადიუმის ხუთჟანგი	გათვლების ინტენსივობის სიმცირის გამო გათვლები არ იწარმოა			
6009	აზოტის ორჟანგი + გოგირდის ორჟანგი	0.22	0.21	0.21	0.21

საკონტროლო წერტილების კორდინატებია:

№1 – (-160; 0); №2 – (160; 0); №3 – (0; 160); №4 – (0; -160);

ტერიტორიაზე მოწყობილია წყალმომარაგებისა და კანალიზაციის შიდა სისტემია.

წყალი საწარმოში გამოიყენება მხოლოდ სასმელ-სამეურნეო მიზნებისათვის, რომლის ხაჯი ტოლია 135 მ³/წელ-ში. ტექნოლოგიურ პროცესში წყალი არ გამოიყენება.

ნედლეულად იმპორტირებული ტყვიის ჯართის გამოყენების შემთხვევაში მოხმარებული წყლის ხარჯი და მათი გამოყენების მიმართულებები არ იცვლება.

სამეურნეო-საყოფაცხოვრებო ჩამდინარე წყლების ხარჯს ვიღებთ მოხმარებული წყლის 90%-ს, შესაბამისად ჩამდინარე წყლების დღელამური ხარჯი შეადგენს:

$$q = 0.45 \times 0.9 = 0.441 \text{ მ}^3/\text{დღ-ში}, \text{ ანუ } 0.441 \times 300 = 132.3 \text{ მ}^3/\text{წელ}.$$

აღნიშნული სამეურნეო-საყოფაცხოვრებო ჩამდინარე წყლები მიემართება საკანალიზაციო კოლექტორის მეშვეობით საკანალიზაციო სისტემაში უკვე არსებული სქემით.

საამქრო საქართველოში მოქმედი კანონმდებლობის სრული დაცვით აღჭურვილია ცეცხლმაქრებით, სახანძრო ინვენტარით და სხვა დღევანდელი კანონმდებლობით მოთხოვნილი სავალდებულო საშუალებები.

საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენების განთავსებისათვის დადგმულია ნაგვის ურნები დასტიკერებული სხვადასხვა ნარჩენებისთვის ინდივიდუალურად. საწოფაცხოვრებო ნარჩენები განთავსდება შესაბამის ურნებში და მათი გატანა განხორციელდება ქ. თბილისის შესაბამისი სამსახურის მიერ.

ხოლო რაც შეეხება სხვა სახის ნარჩენებს, როგორც სახიფათო, ასევე არასახიფათო ნარჩენებს, ისინი კანონმდებლობის სრული დაცვით განთავსდება შესაბამის ურნებში, დროებით დასაწყვავდება და შემდგომში მართვისათვის გადაეწემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციებს.

საწარმოში ტყვიის ჯართის დნობის შედეგად წარმოქმნილი წიდა საწყობდება წილის დროებით განთავსების საწყობში.

საწარმოში იმპორტირებული ტყვიის ჯართის შემოტანისა და მის გადამუშავების შემთხვევაში არ იცვლება როგორც წარმოქმნილი ნარჩენების სახეობები, ასევე მათი რაოდენობები.

საწარმოს მუშაობის პროცესში ხმაურის წარმოქმნილი წყაროები და მათი დონეების გადაჭარბებას ადგილი არ აქვს. ის ასევე არ შეიცვლება იმპორტირებული ტყვიის ჯართის შემოტანისა და მის გადამუშავების შემთხვევაში.

საწარმოო ტერიტორიაზე და მის უშუალო სიახლოვეს არ ფიქსირდება მრავალწლიანი მცენარეული სახეობები, მით უმეტეს წითელ ნუსხაში შეტანილი სახეობები. ასევე არ ფიქსირდება ცხოველთა სახეობები.

საწარმოო პროცესები მიმდინარეობს დახურულ შენობაში, რომლის იატაკი მობეტონებულია. აქედან გამომდინარე ბუნებრივია როგორც ნიადაგის ასევე გრუნტის წყლების დაბინძურების რისკები პრაქტიკულად არ არსებობს.

იმპორტირებული ტყვიის ჯართის შემოტანისა და მის გადამუშავების შემთხვევაში ბუნებრივია არ იგეგმება რაიმე მიწის სამუშაოების ჩატარება და ბუნებრივია ნიადაგის ნაყოფიერი ფენის მოხსნა, მით უმეტეს მათი დაზიანება პრაქტიკულად არ იქნება.

საწარმოში ძირითადად დასაქმებულია ადგილობრივი მოსახლეობა (10 ადამიანი), ასევე იმპორტირებული ტყვიის ჯართის გადამუშავებისას ახალი კადრების დამატება არ საჭიროებს, რის გამოც დემოგრაფიული ცვლილებები მოსალოდნელი არ არის.

საწარმოს ტერიტორიაზე მომავალში რაიმე სახით მიწის სამუშაოების შესრულების პროცესში არქეოლოგიური ან კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლის არსებობის ნიშნების ან მათი რაიმე სახით გამოვლინების შემთხვევაში დამკვეთის მოთხოვნით სამუშაოთა მწარმოებელი ვალდებულია „კულტურული მემკვიდრეობის შესახებ“ საქართველოს კანონის მე-10 მუხლის თანახმად შეწყვიტოს სამუშაოები და ამის შესახებ დაუყოვნებლივ აცნობოს კულტურისა და ძეგლთა დაცვის სამინისტროს.

საწარმოს ფუნქციონირებისას ბუნებრივი რესურსების სახით გამოყენებულია მხოლოდ წყალი, სხვა სახის ბუნებრივი რესურსები არ იქნება გამოყენებული.

საქმიანობისთვის გამოყოფილი ტერიტორიის შემოგარენში ასევე მის სიახლოვეს არ არის ჭარბტენიანი ტერიტორიები, ამდენად მასზე ზეგავლენა არ არის მოსალოდნელი.

საქმიანობის სპეციპიკის, მასშტაბის და ადგილმდებარეობიდან გამომდინარე, რაიმე ტრანსსასაზღვრო ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

საწარმოში იმპორტირებული ტყვიის ჯართის შემოტანისა და მის გადამუშავების შემთხვევაში რაიმე ახალი სახის კუმულაციური ზემოქმედება არ არის მოსალოდნელი.

საწარმოს იმპორტირებული ტყვიის ჯართის შემოტანისა და მის გადამუშავების შემთხვევაში არ იცვლება არც ტექნოლოგიური სქემა, ასევე სადნობი ღუმელები და სხვა დანადგარები. ბუნებრივია დამატებით რაიმე სახის ავარიული სიტუაციების წარმოქმნას ადგილი არ ექნება.

შესაძლო ავარიული სიტუაციების წარმოქმნისა და მათზე რეაგირების გეგმა განხორციელდება საწარმოში უკვე არსებული სქემით.

საწარმოო დანადგარებზე მომუშავე პერსონალისათვის დაცულია მათი უსაფრთხოებისათვის ყველა ზომა, ასევე უტარდებათ შესაბამისი ინსტრუქციები მათი უსაფრთხოების დაცვისათვის. საწარმოო შენობაში განთავსებულია მედიკამენტებისა და სამედიცინო აღწურვილობის ყუთები რაიმე სახის დაზიანების შემთხვევაში მათი გამოყენების მიზნით.

პატივისცემით,

5 62847

ჯამბული ხაბაზი

დირექტორი

დანართი 2. საწარმოს განლაგების სიტუაციური რუკა.

