



საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-642

08/07/2019

ქ. თბილისი

ქ. თბილისში შპს „გუდმეტი“ ამორტიზირებული აკუმულატორებიდან ამოღებული ტყვიის ჯართის სადნობი და დნობისას წარმოქმნილი ტყვიის შემცველი წიდის დროებითი დასაწყობების საწარმოს (სახიფათო ნარჩენების აღდგენა და დროებითი შენახვის ობიექტი) ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე სკრინინგის გადაწყვეტილების შესახებ

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში გზმ-ს ჩატარების საჭიროების დადგენის მიზნით შპს „გუდმეტი“-ს მიერ წარმოდგენილია ქ. თბილისში ამორტიზირებული აკუმულატორებიდან ამოღებული ტყვიის ჯართის სადნობი და დნობისას წარმოქმნილი ტყვიის შემცველი წიდის დროებითი დასაწყობების საწარმოს (სახიფათო ნარჩენების აღდგენა და დროებითი შენახვის ობიექტი) ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების სკრინინგის განცხადება.

სკრინინგის განცხადების თანახმად შპს „გუდმეტი“ საქმიანობის განხორციელების ტერიტორია მდებარეობს ქალაქ თბილისში, ქვემო ალექსეევსკას დასახლებაში, ს/კ 01.19.24.007.065. აღნიშნული მიწის ნაკვეთი წარმოადგენს ივანე ცაბაძის საკუთრებას. აღნიშნული ტერიტორიის ნაწილზე განთავსებულია შპს „გეგმეტი“-ს ალუმინის სხმულების წარმოების საამქრო.

შპს „გუდმეტი“-ს ამორტიზირებული აკუმულატორებიდან ამოღებული ტყვიის ჯართის სადნობი და დნობისას წარმოქმნილი ტყვიის შემცველი წიდის დროებითი დასაწყობების საწარმოზე (სახიფათო ნარჩენების აღდგენა და დროებითი შენახვის ობიექტი) 2018 წლის 9 ოქტომბერს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის N2-822 ბრძანებით გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის 48-ე მუხლის პირველი ნაწილის და ამავე კოდექსის მეორე დანართის მე-10 პუნქტის 10.3 და 10.5 ქვეპუნქტების საფუძველზე გაცემულია გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

შპს „გუდმეტი“-ს მიერ 2018 წელს წარმოდგენილი გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშით, საწარმოში ვადაგასული და მწყობრიდან გამოსული აკუმულატორების შემოტანა დაგეგმილია ქვეყანაში მოქმედი ფიზიკური და იურიდიული პირების (კონტრაქტორების) მიერ, შესაბამისი ხელშეკრულების საფუძველზე.

წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადების თანახმად, საწარმოში, რომელიც მუშაობს საქართველოში წარმოქმნილი ტყვიის ჯართის ბაზაზე, დაიგეგმა ასევე საზღვარგარეთიდან შემოტანილი ტყვიის ჯართის შემოტანა, გადადნობა და ტყვიის სხმულების წარმოება. განცხადებით დგინდება, რომ არ იცვლება საწარმოს ტექნოლოგიური სქემა და საწარმოს სიმძლავრე, საზღვარგარეთიდან იმპორტირებული

ჯართის გადადნობა განხორციელდება საწარმოში არსებულ სადნობ ლუმელზე, უკვე არსებული ტექნოლოგიით. სკრინინგის განცხადებით, წარმოდგენილი ცვლილებები არ საჭიროებს ახალი დანადგარების დამატებას.

შპს „გუდმეტი“-ს ტყვიის სხმულების მწარმოებელ საწარმოს ძირითად ნედლეულს წარმოადგენს ამორტიზირებული მჟავა აკუმულატორების დაშლის შედეგად მიღებული ტყვიის ჯართი. წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადების მიხედვით, საწარმოში ფუნქციონირებს ერთი მბრუნავი დოლური ლუმელი ტყვიის ჯართის გადასადნობად და ერთი ცილინდრული შახტური ფორმის ლუმელი გამომდნარი ტყვიის სხმულების ხელმეორედ გადადნობით (რაფინირებით) მაღალი ხარისხის ტყვიის მისაღებად.

საწარმოს მაქსიმალური წარმადობა, 12 საათიანი სამუშაო რეჟიმით და წელიწადში 300 დღით, შეადგენს 1800 ტონა ტყვიის ჯართის გადადნობას, რომლისგანაც წელიწადში დაახლოებით 1000 ტონა ტყვიის სხმული მიიღება.

საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილია ტყვიის შემცველი ნარჩენების (წიდის) დროებითი განთავსების სასაწყობო შენობა. საწარმოს ტერიტორიაზე განთავსებულია აკუმულატორების მიმღები პუნქტი, ასევე საწყობი, სადაც ხდება აკუმულატორების დასაწყობება მათ გადამუშავებამდე.

სკრინინგის განცხადების მიხედვით, ძველი ამორტიზირებული აკუმულატორების შექმნა მოხდება მოსახლეობიდან, სხვადასხვა საწარმოებიდან, ასევე ნარჩენების განსათავსებელი პოლიგონიდან.

საწარმოში ტყვიის შემცველი ბატარეებისა და აკუმულატორების გადამუშავება ხორციელდება R4 ოპერაციის თანახმად (მეტალების ან მეტალების ნაერთების რეციკლირება/აღდგენა).

საწარმოში ტექნოლოგიური პროცესები ხორციელდება შემდეგი თანმიმდევრობით:

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

წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადების მიხედვით, საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესის პირველ ეტაპზე ხდება აკუმულატორების სახურავების მოხსნა და სითხის გადმოღვრა სპეციალურ აუზში. აკუმულატორებიდან გადმოღვრილი გოგირდმჟავას კონცენტრატი ინახება პლასტმასის დახურულ ავზებში და მოთხოვნის მიხედვით ხდება მისი რეალიზაცია ნედლეულის სახით. ასევე შესაძლებელია, მისი კირის ხსნარით ნეიტრალიზაციის შემდეგ, რომელსაც შემდგომ ჩაუტარდება ლაბორატორიული კონტროლი, ჩაშვებულ იქნეს ქ. თბილისის საკანალიზაციო სისტემაში. აღსანიშნავია, რომ იმპორტირებული ტყვიის ჯართის შემოტანის შემთხვევაში გოგირდმჟავას კონცენტრაციის ხსნარი არ წამოიქმნება.

საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესის მეორე ეტაპზე ხდება აკუმულატორების სახურავების მოხსნა და მონობლოკიდან ტყვიის ამოღება. აკუმულატორების ყუთების გახსნა ხდება სპეციალურ ავტომატიზებულ 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.

ტყვიის ჯართის, დაახლოებით 3000 კგ-ის განთავსება ხდება მბრუნავ დოლურ ღუმელში, რომელიც წარმოადგენს მბრუნავ ცილინდრს ერთი სანათურით. დოლურ ღუმელში ტყვიის ჯართის ჩატვირთვა ხორციელდება სპეციალური სარკმლიდან. მბრუნავ ღუმელში ჩაიტვირთება 3000 კგ ტყვიის ჯართი და 300 კგ რკინის ბურბუშელა. კაზიმის ჩატვირთვის შემდეგ ინთება სანათური, იკეტება სარკმელი და ირთება ღუმელის მბრუნავი მექანიზმი. ღუმელში მიმდინარეობს ჟანგვა-აღდგენითი პროცესი, რკინის დაჟანგვის ხარჯზე ხდება ტყვიის აღდგენა.

დნობის ერთი ციკლის ხანგრძლივობა 4 საათია, დნობის ტემპერატურა 500/600°C, პროდუქციის გამოსავლიანობა 55%. ერთი სრული ტექნოლოგიური ციკლის ჩატარებით მიიღება 1.65 ტონა ტყვია, რომელთა ჩამოსხმა ხორციელდება ღუმელის სარკმელიდან ყალიბებში სხმულებად, ხოლო ნარჩენების სახით მიიღება 600 კგ-მდე წიდა. ასევე ღუმელში ხდება სახელოებიან ფილტრში დაჭერილი ტყვიის შემცველი მტვრის ჩაყრა.

სკრინინგის განცხადების მიხედვით, დოლურ მბრუნავ ღუმელში საწვავად შეიძლება როგორც მაზუთის, ასევე ბუნებრივი აირის გამოყენება. მაზუთის გამოყენების შემთხვევაში საათობრივი ხარჯი შეადგენს 35 კგ/სთ, ხოლო ბუნებრივი აირის შემთხვევაში- 50 მ³/სთ. ჩამოსხმული ტყვიის სხმულები შემდგომი დამუშავებისთვის იტვირთება შახტური ტიპის ღუმელში, რომელშიც 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 შემდეგ ეშვება ფრთებიანი ამრევი, რის საშუალებითაც წარმოებს გამდნარი ლითონის რაფინირება. არევის დროს ემატება ფლუსი, ტონაზე 3 კგ-ის ოდენობით, რომელიც ათავისუფლებს ტყვიას სხვადასხვა მინარევებისგან და გადაყავს ნარჩენ წიდაში. ტყვიის გაწმენდა-რაფინირების შემდეგ გათვალისწინებულია გამდნარი ტყვიის ჩამოსხმა სტანდარტული ფორმის სხმულებად და სასაწყობო ტერიტორიაზე დასაწყობება.

საწარმოს აირგამწმენდ სისტემაში ჩართულია საამქროში არსებული მავნე ნივთიერებათა ორგანიზებული გაფრქვევის ყველა წყარო. როგორც მბრუნავი დოლური ღუმელიდან, ასევე შახტური ცილინდრული ღუმელიდან გამომავალი აირმტვერნარევი აირგამწმენდი სისტემის საშუალებით მიეწოდება ასპირაციულ სისტემას. აირები ციკლონის გავლით შედის აირის ტემპერატურის დამწვე მოწყობილობაში, შემდგომ გაციებული აირი გადადის სახელოებიან ფილტრებში, რომელთა რაოდენობაა 121 ცალი. გაფილტრული აირი საკვამლე მილის საშუალებით, გამოიფრქვევა ატმოსფეროში.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოში იმპორტირებული ტყვიის ჯართის შემოტანისა და გადამუშავების შემთხვევაში არ იცვლება როგორც გაფრქვევის

წყაროების რაოდენობა, სახეობები და პარამეტრები, ასევე არ შეიცვლება გაფრქვევის ინტენსივობა.

საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესებიდან გამომდინარე, გარემოს დაბინძურების წყაროებია: მბრუნავი დოლური და შახტური ცილინდრული გაფრქვევის მილი, აკუმულატორების სახერხ-დამშლელი დაზგა, წიდის საწყობი და მაზუთის რეზერვუარი.

საწარმოს ძირითად ნარჩენს წარმოადგენს წიდა, რომლის დროებითი განთავსება ხდება წიდის საწყობში. განცხადების მიხედვით, საწარმოში იმპორტირებული ტყვიის ჯართის შემოტანისა და მისი გადამუშავების შემთხვევაში არ იცვლება წარმოქმნილი ნარჩენების რაოდენობა.

საწარმოში წყალი გამოიყენება მხოლოდ სასმელ-სამეურნეო მიზნებისთვის, რომლის ხარჯი წელიწადში 135 მ³ შეადგენს. წყალმომარაგება ხდება ადგილობრივი წყალმომარაგების სისტემიდან. ვინაიდან საწარმოს ტექნოლოგიურ პროცესში წყლის გამოყენება არ ხდება, იმპორტირებული ტყვიის ჯართის გამოყენების შემთხვევაში მოხმარებული წყლის ხარჯი და მისი გამოყენების მიმართულება არ იცვლება. სამეურნეო-საყოფაცხოვრებო წყლების ჩაშვება ხდება საკანალიზაციო სისტემაში.

წარმოდგენილი განცხადების თანახმად, ცვლილებები არ ითვალისწინებს ძველი დანადგარების ახლით ჩანაცვლებას და ხმაურის გამომწვევი დანადგარები განთავსებულია დახურულ შენობაში, არ მოხდება ხმაურის დონის გაზრდა. აღსანიშნავია ისიც, რომ უახლოესი დასახლებული პუნქტი 150 მეტრით არის დაშორებული საწარმოდან.

ვინაიდან, საწარმოში დაგეგმილია მხოლოდ ტყვიის ჯართის შემოტანა საზღვარგარეთიდან და აღნიშნული ცვლილებით არ იცვლება საწარმოს ტექნოლოგიური სქემა, საწარმოს სიმძლავრე და ასევე არ ხდება დანადგარების დამატება, შესაბამისად აღნიშნული ცვლილება არ გამოიწვევს გარემოზე მნიშვნელოვან ზემოქმედებას.

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

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:

1. მიღებულ იქნეს სკინინგის გადაწყვეტილება, რომ შპს „გუდმეტის“ ქ. თბილისში ამორტიზირებული აკუმულატორებიდან ამოღებული ტყვიის ჯართის სადნობი და დნობისას წარმოქმნილი ტყვიის შემცველი წიდის დროებითი დასაწყობების საწარმოს (სახიფათო ნარჩენების აღდგენა და დროებითი შენახვის ობიექტი) ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება არ დაექვემდებაროს გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას;
2. შპს „გუდმეტი“ ვალდებულია საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება განახორციელოს, ამორტიზირებული აკუმულატორებიდან ამოღებული ტყვიის ჯართის სადნობი და დნობისას წარმოქმნილი ტყვიის შემცველი წიდის დროებითი დასაწყობების საწარმოს (სახიფათო ნარჩენების აღდგენა და დროებითი შენახვის ობიექტი) ექსპლუატაციაზე N2-822 ბრძანების საფუძველზე გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით დადგენილი პირობების შესაბამისად, სკრინინგის განცხადებით წარმოდგენილი ცვლილებების გათვალისწინებით;
3. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „გუდმეტს“;

4. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „გუდმეტის“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
5. სკრინინგის გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და სამგორის რაიონის აღმასრულებელი ან/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 განმავლობაში.

ლევან დავითაშვილი



მინისტრი